



**EGURKO  
ORTZA**

# DART

## 600/700

## 800/900



**MACHINING CENTRES**  
**CENTRES D'USINAGE**

# DART

## 600/700

## 800/900

### DART 600, DART 700 DART 800 AND DART 900

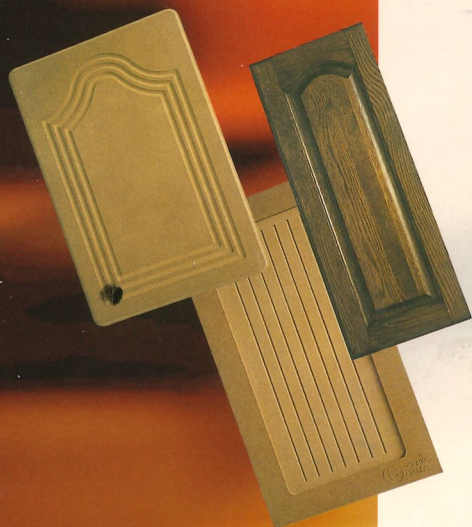
The DART machining centres are the response that EGURKO ORTZA offers to fulfil the present needs of the wood processing industry, thus complying with their promise to service our sector. They are versatile, robust and very practical machines of an easy operation that supply rational and profitable solution. Modern machines that are guaranteed by an experience of over 30 years in the market and which are conceived to efficiently solve the needs of our customers. EGURKO ORTZA offers a comprehensive range: from the smallest DART 600 to the biggest DART 900 specially designed for doors manufacturers, passing through the DART 700 and 800.

The DART machining centres are guaranteed by the most modern technology in machine tools. IDEKO, our Technological Research Centre, renowned at a worldwide level, developed a ribbed plain frame ratified by many dynamic and static tests. Its solidity insures a working unit capable of carrying out the most demanding tasks.

### DART 600, DART 700 DART 800 ET DART 900

*Les centres d'usinage DART sont la réponse d'EGURKO ORTZA aux besoins actuels de l'industrie de la seconde transformation du bois et remplissent leur engagement de service à notre secteur. Des machines modulables, robustes, très pratiques et simples à utiliser qui apportent des solutions rationnelles et rentables. Des machines modernes garanties par une expérience de plus de 30 ans sur le marché et conçues pour résoudre efficacement les besoins de nos clients. EGURKO ORTZA offre une large gamme de centres d'usinage, du plus petit, le DART 600, en passant par les DART 700, 800 et 900, jusqu'à une version adaptée à l'usinage de portes.*

*Les centres d'usinage DART sont garantis par la plus moderne technologie de la machine-outil. Le centre de recherche technologique IDEKO, reconnu sur le plan international, a développé pour EGURKO ORTZA un bâti de structure nervurée contrôlé par une multitude de tests dynamiques et statiques. Sa solidité permet de garantir une unité de travail capable de réaliser les tâches les plus exigeantes.*



# DART 600

## STRONG AND COMPACT

The DART machining centres are built using the most modern technology. Their construction guarantees strong and compact machines which perform many different drilling, grooving and milling functions.

## ROBUSTES ET COMPACTS

*Les centres d'usinage DART sont le fruit de la technologie la plus moderne. Leur construction garantie des machines à la fois robustes et compactes qui permettent de réaliser facilement les tâches de fraisage, perçage et rainurage.*



## DART 600-DART 700-DART 800-DART 900

The EGURKO ORTZA' DART machining centres are specially designed to give a complete answer to every users (carpenters, kitchen and bath room cabinets manufacturers, furniture and doors manufacturers) using any kind of material (MDF and chipboard panels, solid wood, phenolic and plastic materials). Their versatility, their working capacities and their easy handling make the DART machining centres the perfect tool for any works.

## DART 600-DART 700-DART 800-DART 900

*Les centres d'usinage DART d'EGURKO ORTZA sont spécialement dessinés pour donner une réponse intégrale à tous fabricants du secteur "bois" (menuisiers, fabricants de meubles ou de portes, agenceurs...) utilisant tous types de matières (bois, panneaux, matériaux phénoliques, plastiques ou non-ferreux...). Leur versatilité, leurs capacités et leur facilité d'emploi font des centres d'usinage DART d'EGURKO ORTZA l'outil parfait pour tous types de travail.*

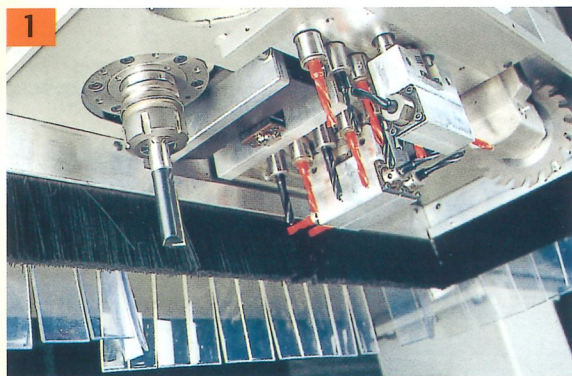
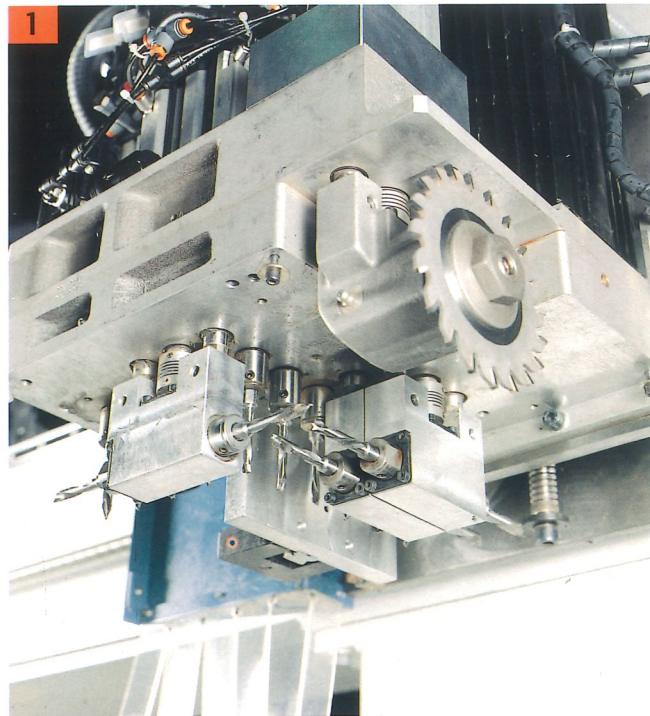
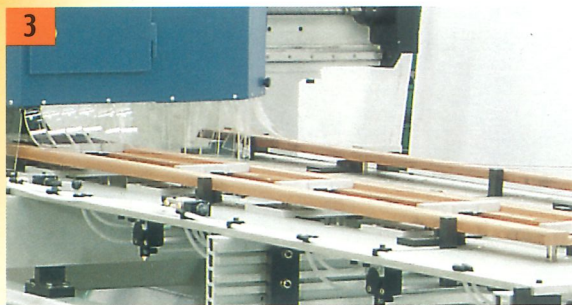
# DART 700

DART

# 600/700/800/900

## 3. DOOR FRAME TEMPLATE

## 3. GABARIT POUR USINAGE DE CADRES DE PORTES

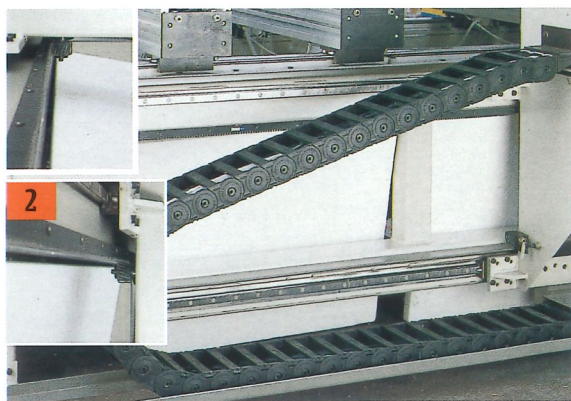


## 1. WORKING HEAD

The basic composition of the working head: 10 vertical drills, 2 double horizontal drills on X axis and 1 double on Y axis plus a grooving saw unit on X axis (and different options for milling units). Depending on the composition of the working head, the drilling unit can have 10, 14, 19 or 25 vertical drills.

## 1. TÊTE D'USINAGE

*Composition basique de la tête d'usinage: 10 broches verticales, 2 broches horizontales à double sortie, en X, et une en Y, scie à rainer en X et espace libre pour le montage d'unité(s) de fraisage. L'unité de perçage peut comporter jusqu'à 25 broches verticales, selon la composition de la machine.*



## 2. MOVEMENT

The X axis movement is done on a rack and pinion, making perfect the positioning of the working units.

## 2. DÉPLACEMENT

*Le parfait positionnement de la tête d'usinage est garanti par son déplacement en X sur un ensemble pignon-crémaillère.*

## 4. HORIZONTAL MILLING UNITS FOR DOORS

Tiltable horizontal milling motors for doors 0° - 3°

## 4. UNITÉS DE FRAISAGE HORIZONTAL POUR PORTES

Moteurs de fraisage horizontal avec inclinaison 0°/3°.



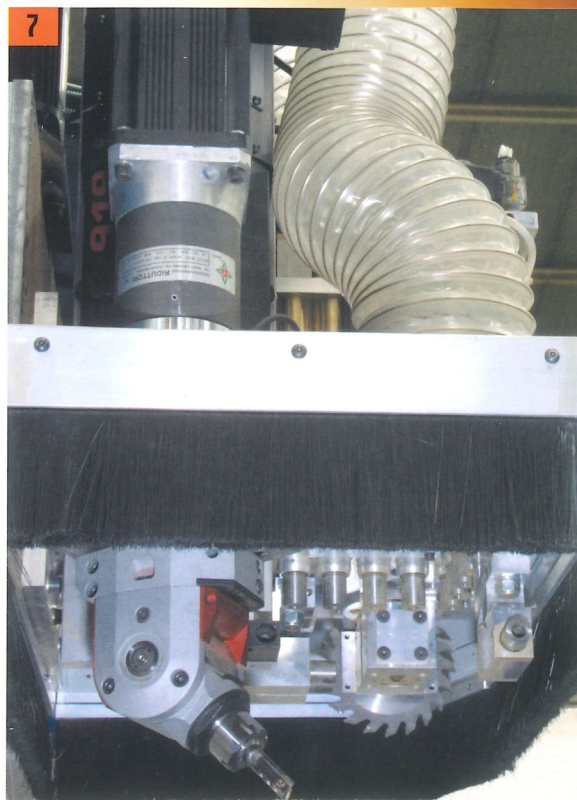
Magazine for 6 tools.  
Magasin pour 6 outils.

## 5-6. TOOLS MAGAZINES

The DART machining centres can be supplied with 2 kinds of magazine: a "fixed" one on the left side of the frame (4, 6 or 8 positions of tool) and a "revolver" one, with 7 positions, fitted on the mobile cantilever of the machine.

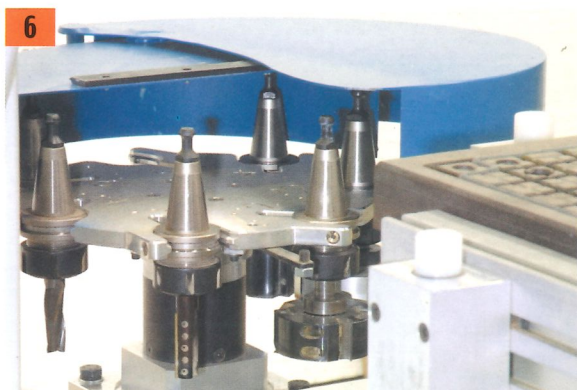
### A HIGHER PRODUCTIVITY THANKS TO THE NEW REVOLVER MAGAZINE.

EGURKO-ORTZA offers a 7 tool positions revolver magazine that provides time saving and better productivity. Fitted on the right side of the working head and moving with it, it does not need to cross the left working area (where the operator could be unloading and loading some panels) to change a tool on a fixed magazine. The high performance electro-spindle motor supplied is similar on both magazines. It is controlled from the panel command.



## 7. "C" AXIS WITH TILTABLE TOOL HOLDER

## 7. AXE "C" AVEC RENVOI D'ANGLE INCLINABLE



## 5-6. MAGASINS D'OUTILS

Les DART disposent de 2 types de magasin pour changement automatique d'outils: un magasin "fixe" monté sur le côté de la machine (de 4 à 8 outils suivant le modèle de machine et d'outil) et un magasin "revolver" de 7 positions monté sur la structure mobile de la machine.

### UNE MEILLEURE PRODUCTIVITÉ GRÂCE AU NOUVEAU MAGASIN REVOLVER

EGURKO ORTZA propose un magasin "revolver" de 7 positions dont le grand avantage est l'économie de temps et donc une meilleure productivité. En effet, placé sur la droite de la structure mobile de la machine, les changements d'outils se font au fur et à mesure des besoins, sans interruption de cycle ni perte de temps puisque la structure mobile n'aura jamais besoin de traverser la zone de gauche (où l'opérateur pourrait être en train de décharger ou charger des pièces) pour changer son outil au magasin "fixe".

Le moteur de fraisage de grande précision qui travaille en relation avec ce magasin est le même que celui du magasin "fixe"; il est contrôlé depuis le PC et garantit des changements rapides et fiables.

**DART**

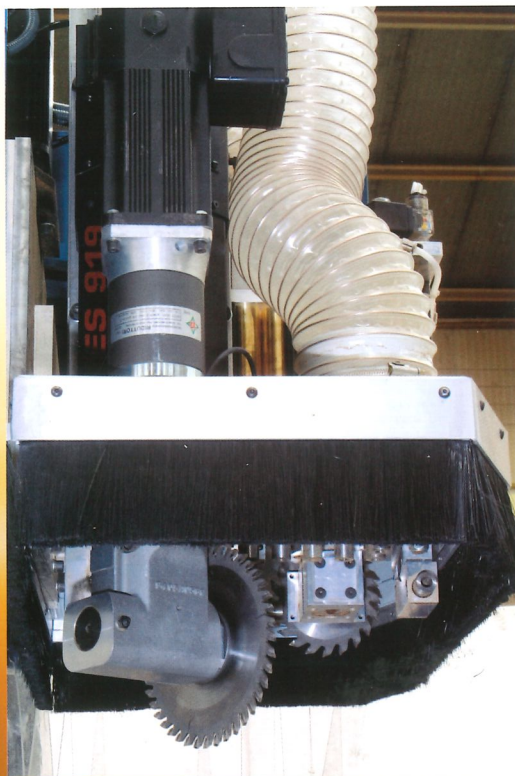
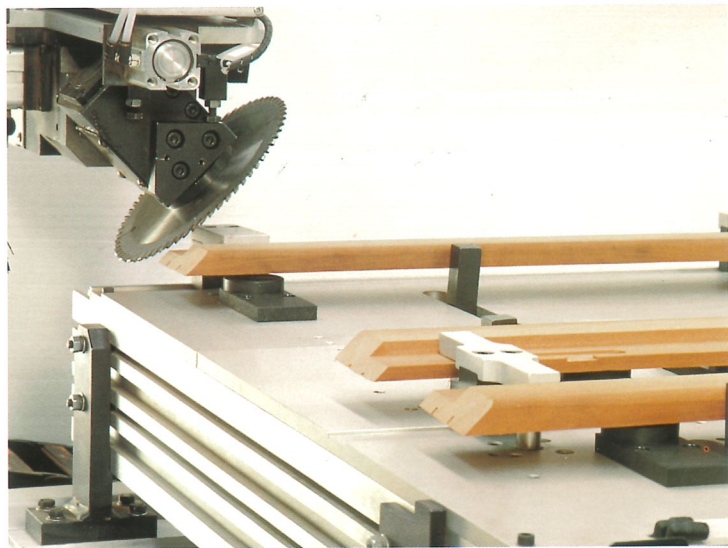
**600/700**  
**800/900**

### **MITRE CUT**

Optionally and depending on the composition of the working head, a tiltable saw unit, with 2 or 3 angle positions, can be added for mitre cuts.

### **COUPE D'ONGLET**

*En option, et selon la composition de la tête d'usinage, il est possible d'incorporer un groupe de sciage inclinable de 2 ou 3 positions pour les coupes d'onglet.*



### **"C" AXIS**

EGURKO-ORTZA offers the control of a 4th axis called "C" axis. This "C" axis affords the 360° orientation of a tool holder.

### **AXE "C"**

*EGURKO-ORTZA offre aussi la possibilité de contrôler un 4ème axe, appelé axe "C". Cet axe "C" permet d'orienter un porte-outil à renvoi d'angle sur 360°.*

## MASSIVE TABLE: THE SOLUTION FOR PROFILES MILLING, SOLID WOOD OR THIN PIECES MECHANIZING

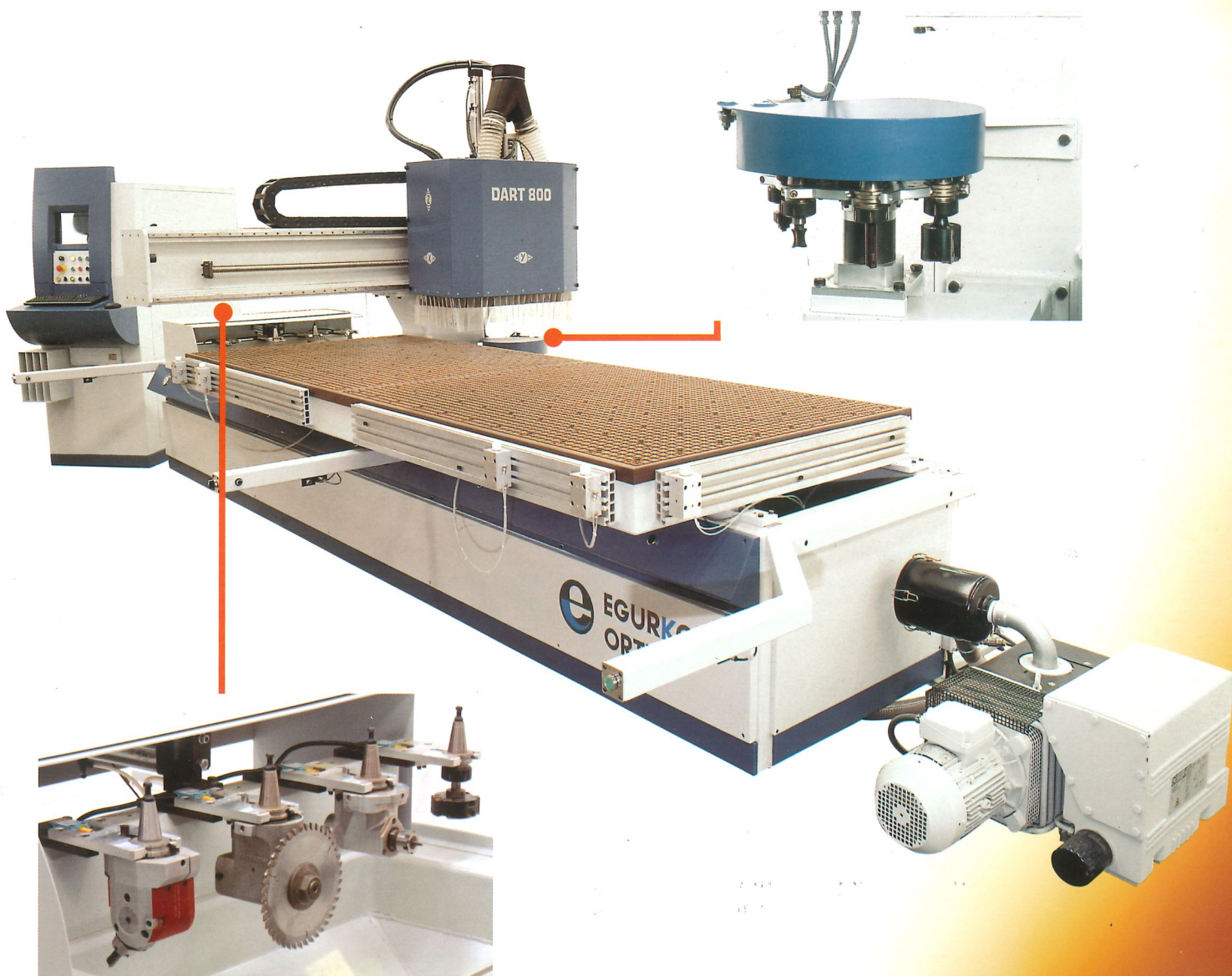
The massive table, or metric table, made with 40 mm thickness phenolic material is the right solution for mechanizing profiled parts or solid wood or short and narrow parts. It is also the best solution for thin material because of the flat and consistent support that avoid any deformation.

This massive table is grooved for a quicker fitting of the parts using joint-sealing rubber in the grooves. To enable the possibility to works on 2 areas (left and/or right), 6 top references are placed on the left and right corners and different models of extensions are proposed for any job (drills through the panels, horizontal drills, calibration of panels...).

## TABLE PLEINE: LA SOLUTION AU FRAISAGE DE FORMES, L'USINAGE DE BOIS MASSIF OU DE PIÈCES DE FAIBLE ÉPAISSEUR

*La table pleine, ou quadrillée, réalisée en matériau phénolique de 40 mm. d'épaisseur, est une bonne solution pour ceux qui usinent des pièces en forme ou du bois massif ou de nombreuses petites pièces avec des profils compliqués. C'est aussi la meilleure solution pour l'usinage de pièces de faible épaisseur qui bénéficient d'un appui parfaitement plan alors qu'une fixation par ventouses classiques les déformerait.*

*Cette table pleine est rainurée pour permettre une fixation rapide des pièces à l'aide de joints de caoutchouc qui, se logeant dans les rainures, épousent les formes les plus compliquées. De plus, 6 butées de référence permettent de travailler sur 2 zones et d'usiner des pièces à gauche comme à droite et, pour des travaux de profilage ou de perçage traversant ou latéral, différents types de cales de sur-épaisseur sont proposés.*



# DART

# 600/700 800/900

## A HIGH LEVEL C.N.C.

A high level C.N.C. guarantees a perfect performance of programmed tasks for each part, able to execute a list of programs to optimise efficiency of the machining centre.

Its multiple functions include optimisation of drilling tasks, use of macro facilities for common tasks, parametrics to elaborate programs in the same range of tasks, a powerful C.A.D. to design all kinds of profiles or import them from an external C.A.D., radius and length compensation of tools.

Operations are performed from the machine panel command itself or from an external PC in a very easy way for the operator and do not require any previous programming knowledge.

### GREAT RESULTS WITH AN EASILY PROGRAMMABLE SYSTEM

the operations are managed from a PC under Windows with an easy to handle interactive program which enables the user to define the operations to be carried out in a very simple way, without requiring programming knowledge.

The last generation C.N.C. guarantees the perfect implementation of the programmed tasks, which are displayed on the graphic assisted screen.

Among its many possibilities, the program enables the user to optimise paths, to reduce mechanizing time, as well as to execute profiles previously generated by the program itself or by an external C.A.D. system.

All the tools are programmable and their work can be optimised depending on the material to be machined.



## UNE CNC DE HAUTES PRESTATIONS

*Une CNC de hautes prestations capable d'exécuter une liste de programmes pour chaque pièce garantie la parfaite réalisation des opérations programmées en optimisant le rendement de la machine.*

*Parmi ses multiples fonctions, on peut signaler l'optimisation des opérations de perçage, l'utilisation de macros pour les travaux les plus usuels, le paramétrique pour la création rapide des programmes dans une même gamme d'usinage, une puissante C.A.D. pour dessiner tous types de profils ou les importer d'une C.A.D. externe, la compensation du rayon et de la longueur des outils...*

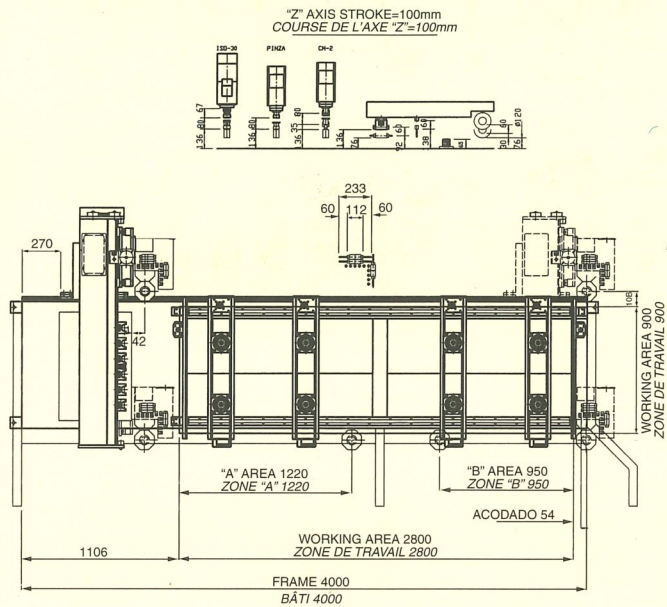
*La gestion des opérations se réalise depuis la machine, ou depuis un PC externe, avec une grande facilité de programmation grâce au programme convivial développé sous WINDOWS.*

### DE GRANDS RÉSULTATS AVEC UN SYSTÈME FACILE À PROGRAMMER

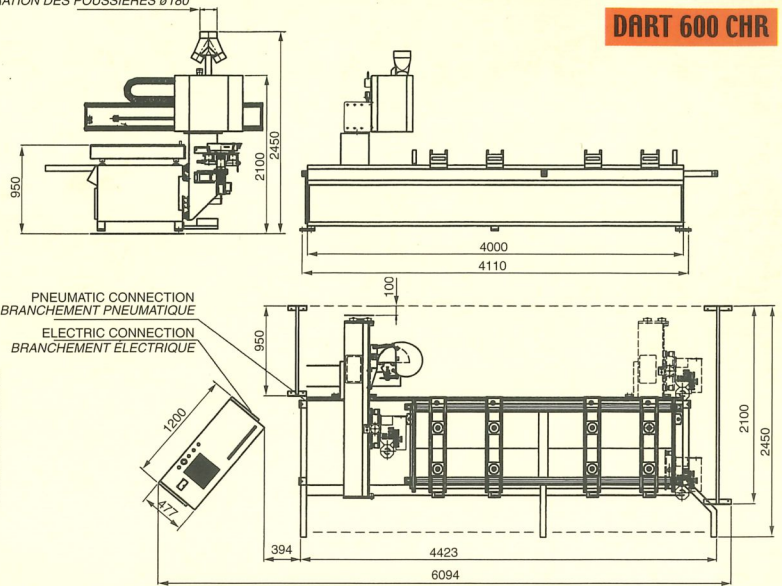
*La gestion de toutes les opérations se fait soit depuis le poste de contrôle de la machine soit depuis un ordinateur (en option) travaillant sous Windows avec un programme interactif d'emploi facile permettant de définir les opérations à réaliser. Une CNC de la dernière génération assure la parfaite réalisation des travaux programmés qui peuvent être visualisés sur l'écran grâce aux assistants graphiques. Le programme permet, entre autres, l'optimisation des déplacements pour réduire les temps d'usinage ainsi que l'exécution de profils préalablement générés depuis le propre programme de la machine ou sur un système de C.A.D. externe. Tous les outils sont programmables pour optimiser leur usinage en fonction du matériau utilisé.*



## DART 600 CHF

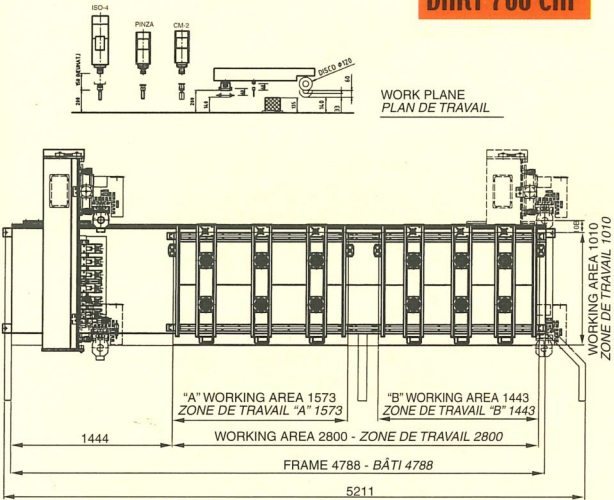


DUST EXTRACTION ø 180  
ASPIRATION DES POUSSIÈRES ø 180



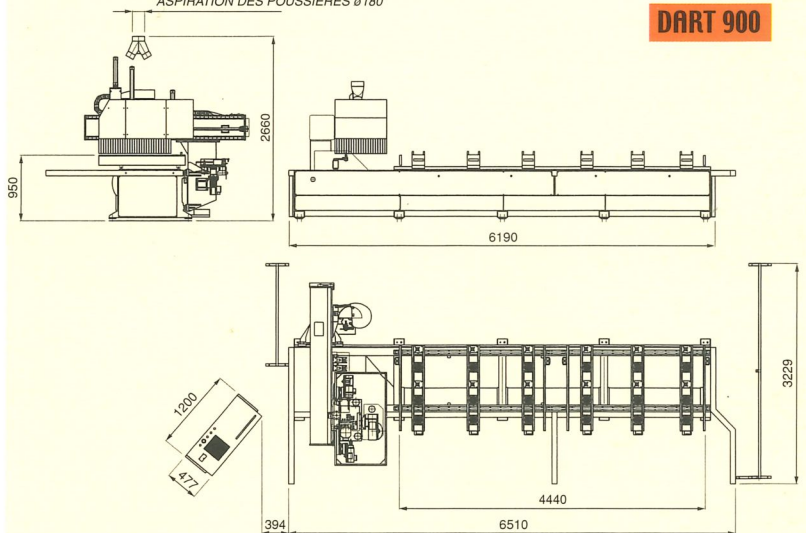
## DART 600 CHR

"Z" AXIS STROKE=200mm  
COURSE DE L'AXE "Z"=200mm



## DART 700 CHF

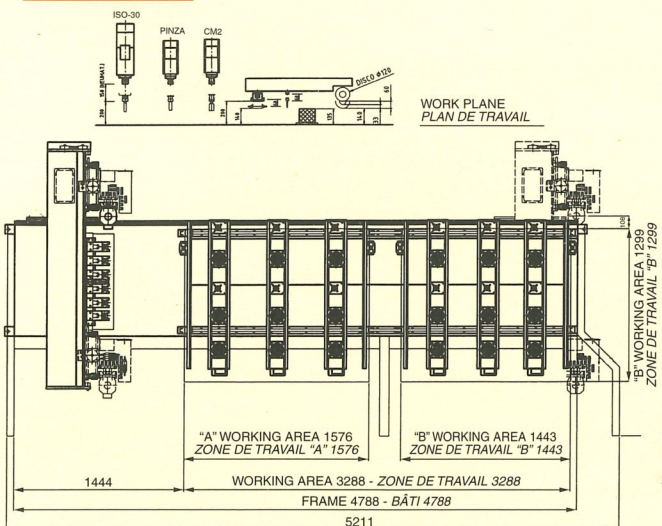
DUST EXTRACTION ø 180  
ASPIRATION DES POUSSIÈRES ø 180



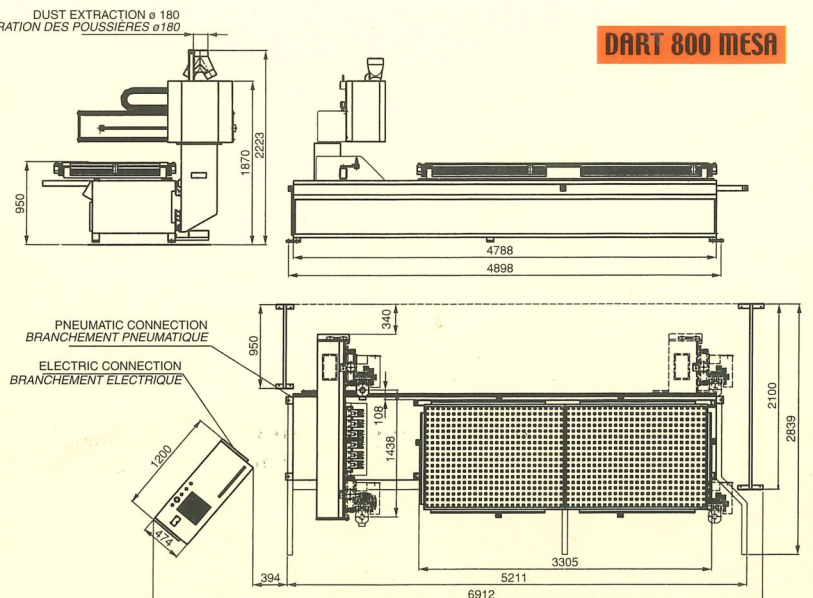
## DART 900

## DART 800 CHF

"Z" AXIS STROKE=200mm  
COURSE DE L'AXE "Z"=200mm



DUST EXTRACTION ø 180  
ASPIRATION DES POUSSIÈRES ø 180

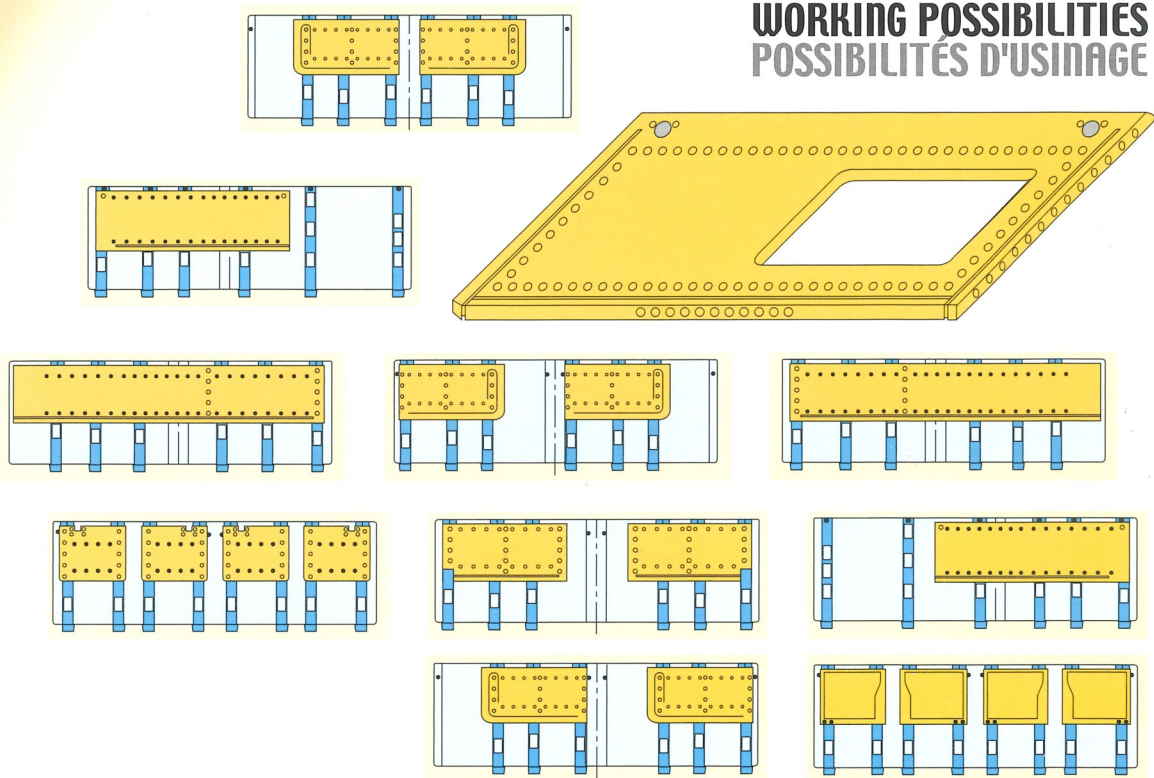


## DART 800 MESA

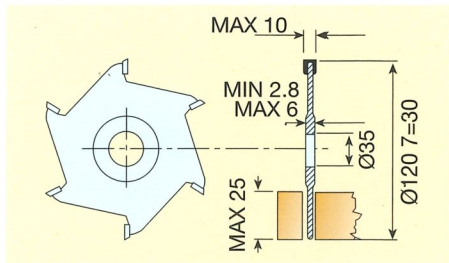
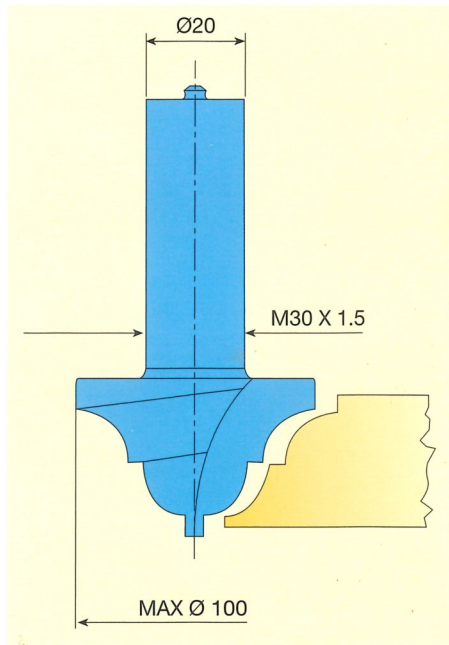
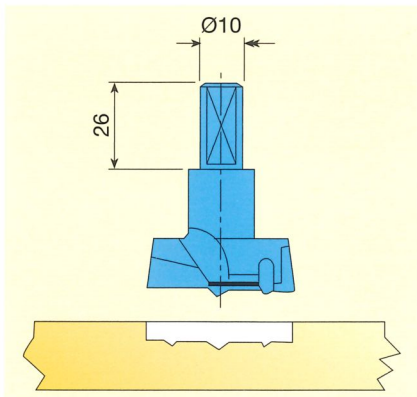
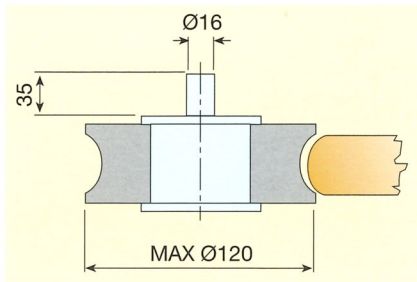
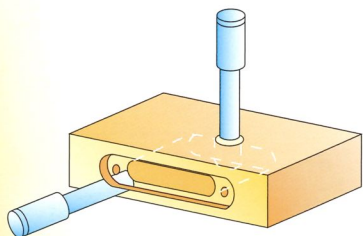
# DART

# 600/700/800/900

## WORKING POSSIBILITIES POSSIBILITÉS D'USINAGE



## TOOL FEATURES POSSIBILITÉS DE TRAVAIL



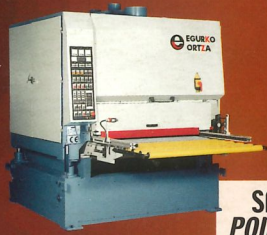
<b>TECHNICAL SPECIFICATIONS CARACTERISTIQUES TECHNIQUES</b>	<b>DART-600</b>	<b>DART-700</b>	<b>DART-800</b>	<b>DART-900</b>
Useful working plan with all tools * <i>Dimensions utiles avec tous les outils *</i>	2800x580	3280x660	3280x950	4480x950
Useful working plan with milling unit * <i>Dimensions utiles avec unité de fraisage *</i>	2800x900	3280x1010	3280x1300	4480x1300
Useful working plan with drilling unit * <i>Dimensions utiles avec unité de perçage *</i>	2800x703	3280x812	3280x1102	4480x1102
Maximum thickness of workpiece <i>Hauteur maxi, de la pièce</i>	65	135	135	135
Vacuum pump <i>Pompe à vide</i>	60-100-180-250 m³/hour-heure	60-100-180-250 m³/hour-heure	60-100-180-250 m³/hour-heure	60-100-180-250 m³/hour-heure
Nº. of slide units with pods <i>Tables à ventouses</i>	4	st. 6, op. 8	st. 6, op. 8	st. 6, op. 8
Nº. of pods per slide <i>Nombre de ventouses par chariot</i>	2	2s	3	3
Pod diameter <i>Diamètre ventouse</i>	120 mm	120 mm	120 mm	120 mm
Intermediate stops in slides <i>Butéés intermédiaires sur chariots</i>	No <i>Non</i>	No <i>Non</i>	Yes <i>Oui</i>	Yes <i>Oui</i>
X axis stroke <i>Course axe X</i>	3276 mm	3.986 mm	3.986 mm	5.281 mm
Y axis stroke <i>Course axe Y</i>	1.055 mm	1.148 mm	1.438 mm	1.663 mm
Z axis stroke <i>Course axe Z</i>	100 mm	200 mm	200 mm	200 mm
Traverse speed X axis <i>Vitesse sur axe X</i>	75 m/min	75 m/min	75 m/min	75 m/min
Traverse speed Y axis <i>Vitesse sur axe Y</i>	45 m/min	45 m/min	45 m/min	60 m/min
Traverse speed Z axis <i>Vitesse sur axe Z</i>	15 m/min	15 m/min	15 m/min	20 m/min
<b>DRILLING GROUP (A) BASIC DRILLING HEAD OF 10 DRILLINGS GROUPE DE PERÇAGE (A) TÊTE BASIQUE POUR 10 BROCHES</b>	Optional/Optionnel	Optional/Optionnel	Optional/Optionnel	Optional/Optionnel
Power <i>Puissance</i>	1,7 Kw (2,3 CV)	1,7 Kw (2,3 CV)	1,7 Kw (2,3 CV)	1,7 Kw (2,3 CV)
Speed of rotation <i>Vitesse de rotation</i>	4.000 rpm	4.000 rpm	4.000 rpm	4.000 rpm
Vertical spindles (X) <i>Porte-broches verticaux (X)</i>	6	6	6	6
Vertical spindles (Y) <i>Porte-broches verticaux (Y)</i>	5	5	5	5
Horizontal spindles (X) <i>Porte-broches horizontaux (X)</i>	2x2	2x2	2x2	2x2
Horizontal spindles (Y) <i>Porte-broches horizontaux (Y)</i>	1x2	1x2	1x2	1x2
<b>GROUTING SAW (B) * GROUPE DE SCIAGE (B) *</b>	Optional/Optionnel	Optional/Optionnel	Optional/Optionnel	Optional/Optionnel
Power <i>Puissance</i>	(2,21 Kw) 3 Cv	(2,21 Kw) 3 Cv	(2,21 Kw) 3 Cv	(2,21 Kw) 3 Cv
Speed of rotation <i>Vitesse de rotation</i>	5000 rpm	5000 rpm	5.000 rpm	5.000 rpm
Automatic positioning <i>Positionnement automatique</i>	0° - 90°	0° - 90°	0° - 90°	0° - 90°
<b>HORIZONTAL MILL (D) * FRAISEUR HORIZONTAL (D) *</b>	Optional/Optionnel	Optional/Optionnel	Optional/Optionnel	Optional/Optionnel
Power <i>Puissance</i>	5,5/7,3Kw (7,5/10Cv)	5,5/7,3Kw (7,5/10Cv)	5,5/7,3Kw (7,5/10Cv)	5,5/7,3Kw (7,5/10Cv)
Turning speed <i>Vitesse de rotation</i>	6.000/18.000 rpm	6.000/18.000 rpm	6.000/18.000 rpm	6.000/18.000 rpm
<b>ROUTING HEAD * GROUPE DE FRAISAGE VERTICAL *</b>	Optional/Optionnel	Optional/Optionnel	Optional/Optionnel	Optional/Optionnel
Support <i>Fixation</i>	CONO ISO 30	CONO ISO 30	CONO ISO 30	CONO ISO 30
Optional power <i>Puissance du moteur optionnel</i>	8 Kw (11 Cv)	8 Kw (11 Cv)	8,6 Kw (11 Cv)	8,6 Kw (11 Cv)
Speed of rotation <i>Vitesse de rotation</i>	1500/20000 rpm	1500/20000 rpm	1500/20000 rpm	1500/20000 rpm
Triphasic supply <i>Alimentation triphasée</i>	380V 50Hz	380V 50Hz	380V 50Hz	380V 50Hz

\* All the datas must be confirmed depending on the selected working heat.

\* Toutes les cotes données devront être confirmées en fonction de la tête d'usinage choisie.



**PANEL-SAW  
SCIE À FORMAT**



**SANDERS  
PONCEUSES**



**COMBINED MACHINES  
COMBINÉES**



EGURKO ORTZA ER-0084/1/98 ER-0083/1/98



ISO 9001



## CUSTOMERS' SERVICE

As our first objective is our customers' satisfaction, a high qualified and powerful team forms the after sales service of EGURKO-ORTZA.

Our after sales department has considerably increased during last years adding, to his own personnel, high qualified local technicians who make possible to offer a personalised service and a higher agility.

## AU SERVICE DE NOS CLIENTS

*Puisque notre premier objectif est la satisfaction de nos clients, le service après-vente d'EGURKO-ORTZA est constitué d'une équipe importante et qualifiée.*

*Ce département "service après vente" s'est développé de manière significative au cours de ces dernières années. A notre personnel d'usine des techniciens de Services d'Assistance Technique locaux se sont ajoutés pour permettre une gestion plus personnalisée et une plus grande rapidité d'intervention.*



**BEAM-SAW  
SCIE À PANNEAUX**



**EDGE BANDER  
PLAQUEUSE DE CHANTS**



**WOODMACHINING CENTRE  
CENTRE D'USINAGE**



Basustabidea, 9 - 20750 Zumaia - Spain  
Tel.: +34 943 86 01 00  
Fax: +34 943 14 31 07 (Dpto. Comercial) - +34 943 86 26 25  
comercial@egurko.com - www.egurko.com  
www.ortza.com



EGURKO-ORTZA reserves the right to modify the Technical features of its machines without advance notice.

EGURKO-ORTZA se réserve le droit de modifier les caractéristiques techniques des machines sans préavis.