

MATRIX 230

CORROYEUSE - MOULURIÈRE AUTOMATIQUE



ÉQUIPEMENT STANDARD	
Bâti	<ul style="list-style-type: none"> • Bâti en acier à structure tubulaire • Lubrification centralisée manuelle des guides et de la table
Guides	<ul style="list-style-type: none"> • Guide d'entrée réglable sur parallélogramme • Système de pré-dégauchissage sur le coté droit de la machine avec référenceuse montée sur l'arbre dégau (fraise référenceuse optionnelle)
Tables de travail	<ul style="list-style-type: none"> • Table en entrée en acier à structure tubulaire avec insert en acier dur. Réglage vertical sur parallélogramme • Tables de travail en fonte rectifié avec bas coefficient de frottement • Tables coulissantes devant les arbres verticaux
Système d'entraînement	<ul style="list-style-type: none"> • La poutre supérieure est formée par une structure en acier avec nervures, complète de système d'entraînement. Réglage simultané de la poutre d'entraînement e de l'arbre horizontal supérieur manuelle (motorisé seulement sur version A automatique) • Rouleau inférieur d'entraînement après l'arbre horizontal supérieur • Arbres d'entraînement avec pression mécanique (pression pneumatique disponible sur demande) • Rouleaux crantés en acier avec surface trempé • Système d'entraînement à vitesse variable par convertisseur de fréquence • Groupe d'entraînement avant l'arbre dégau
Arbres	<ul style="list-style-type: none"> • Fourreau en fonte \varnothing 100 mm
Système "QUICK SET"	<ul style="list-style-type: none"> • Dispositif de réglage "QUICK SET" pour une mise a point rapide des arbres verticales et, sur demande, de l'arbre horizontal supérieur. Par un seul réglage pour chaque arbre, en imposant le diamètre de l'outil sur le compteur numérique mécanique, c'est possible régler toute la machine
Positionnement des groupes	<ul style="list-style-type: none"> • Tous réglages des groupes opérateurs en position frontale en position ergonomique, avec compteurs numériques mécaniques et effectuables avec capot et protection fermée, à l'exception de: Différence diamètre fraises verticaux gauche et droite, rabot et l'alignement du guide de l'arbre rabot
Carter de protection	<ul style="list-style-type: none"> • Carter de protection intégrale revêtu de matériaux anti-bruit muni de hublot d'inspection et avec micro-interrupteur de sécurité

intégrale	
Partie électrique	<ul style="list-style-type: none"> • Démarrage direct de tous les moteurs • Interrupteur général à cadenas • Sélecteur d'entraînement à impulsion avec marche en avant • Protection magnétothermique sur tous les moteurs • Bouton d'arrêt d'urgence sur le tableau des commandes • Circuit auxiliaire à basse tension • Panneau des commandes électriques supplémentaire avec boutons de montée et baisse de la poutre et entraînement

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	
Section maximale du bois fini	230 x 120 mm
Largeur mini de travail	25 mm *
Hauteur mini de travail	6 mm
Longueur mini du bois pièce individuelle Mod. 4	460 mm ****
Longueur mini du bois pièce individuelle Mod. 5	635 mm ****
Vitesse d'entraînement variable par convertisseur de fréquence	4 ÷ 20 m/min
Vitesse de rotation arbres porte-outils	6000 T/min
Diamètre arbres porte-outils	40 mm
Longueur utile arbres horizontaux	250 mm
Longueur utile arbres verticaux	140 mm
Longueur utile arbre universel	240 mm
Réglage axial arbres horizontaux	40 mm
Réglage axial arbres verticaux	40 mm
Réglage table et guide dégau	10 mm
Diamètre mini/maxi du porte outil sur l'arbre dégau	120/140 mm
Diamètre mini/maxi des outils arbres verticaux	100/180 mm
Diamètre MINI/MAXI des outils arbre horizontal supérieur	125 mm *****
Diamètre MINI/MAXI des outils deuxième arbre horizontal inférieur	100/180 mm
Diamètre MINI/MAXI des outils arbre universel	100/180 mm
Puissance moteur arbres horizontales inférieures	4 kW (5,5 CV)
Puissance moteur arbres verticaux (un moteur)	5,5 kW (7,5 CV)
Puissance moteur arbre rabot	4 kW (5,5 CV)
Puissance moteur arbre universel	4 kW (5,5 CV)
Puissance moteur d'entraînement	2,2 kW (3 CV)
Longueur table de dégau	2000 mm
Diamètre des rouleaux d'entraînement	140 mm
N° 2 rouleaux d'entraînement 140x25 mm pour chaque axe d'entraînement long	Std
N° 1 rouleau d'entraînement 140x20 mm devant l'arbre	

vertical gauche	
Insert en acier dur sur la table d'entré en proximité de l'arbre dégau	Std

Puissance moteurs S1

* 15 mm avec option CA3396

**** 427 mm avec option CA3387

***** 425 mm avec options CA3387 et CA4310

***** Diamètre outils de 100 à 180 mm avec option CA4308

N.B. Freins sur les moteurs nécessaires