

## Holzskraft CASADEI Profilierautomat CASADEI MATRIX 230 / 4



Art. Nr.: 5224010



Holz- & Maschinentechnik Markmüller

Gewerbepark Garham 10

94544 Hofkirchen

Telefon: +49(0)8545 / 4069999 | E-Mail: [info@holztechnik-markmueller.de](mailto:info@holztechnik-markmueller.de)

---

**39.091,50 €**

**Drehzahl:** 6000 min<sup>-1</sup>

**Durchmesser:** 40 mm

**Absaugstutzendurchmesser:** 1 x 150 / 3 x 120 mm

**Rollendurchmesser:** 140 mm

**Motor untere Horizontalspindel (Abrichte):** 4 kW

**Motor Vertikalspindel:** 5,5 kW

**Motor(en) Vorschub:** 2,2 kW

**Länge Einlaufftisch:** 2000 mm

**Einstellbereich Einlaufführung am Einlaufftisch:**  
10 mm

**Nutzbare Länge Horizontalspindel:** 250 mm

**Nutzbare Länge Vertikalspindel:** 140 mm

**Werkzeughdurchmesser min. erste untere  
Horizontalspindel:** 120 mm

**Werkzeughdurchmesser min. Vertikalspindel:**  
100 mm

**Werkzeughdurchmesser max. Vertikalspindel:**  
180 mm

**Fertigteil Breite/Tiefe max.:** 230 mm

**Fertigteil Höhe max.:** 120 mm

**Werkstückbreite min.:** 25 mm

**Werkstückhöhe min.:** 6 mm

**Motor obere Horizontalspindel (Dicke):** 4 kW

**Emissions-Schalldruckpegel an der  
Einlaufstrecke im Leerlauf EN ISO 11202:1995:**  
88,2 dB(A)

**Emissions-Schalldruckpegel an der  
Einlaufstrecke bei der Bearbeitung EN ISO  
11202:1995:** 79,0 dB(A)

**Emissions-Schalldruckpegel an der  
Auslaufstrecke im Leerlauf EN ISO 11202:1995:**  
84,9 dB(A)

**Emissions-Schalldruckpegel an der  
Auslaufstrecke bei der Bearbeitung EN ISO  
11202:1995:** 72,5 dB(A)

**Schalleistungspegel Lw im Leerlauf EN ISO  
3746:1995:** 91,0 dB(A)

**Schalleistungspegel Lw bei der Bearbeitung EN  
ISO 3746:1995:** 102,9 dB(A)

**Erläuterung Geräuschemission:** 2009 Normen

**Spanabnahme:** 6 mm

**Axialverstellung Horizontalspindel:** 40 mm

**Axialverstellung Vertikalspindel:** 40 mm

**Werkzeughdurchmesser max. erste untere  
Horizontalspindel:** 140 mm



- Für Werkstücke bis max. 230 x 120 mm
- Spanabnahme bis 6 mm einstellbar
- Mit Direkt-Anlauf
- Rohrverstärkter Monoblock-Maschinenständer gewährleistet einen vibrationsarmen Lauf
- Einlaufführung über präzises Parallelogrammsystem bequem manuell verstellbar
- Vorabrichten des Werkstückes auf der rechten Seite mittels Fügefalzfräser auf Abrichtspindel für winkelgenaues Hobeln
- Besonders langer Einlaufftisch mit geschliffener Gussoberfläche für eine präzise Führung langer und verdrehter Werkstücke
- Austauschbarer Hart-Chrom-Einsatz mit Tischlippen vor den Vertikalspindeln
- Verwindungssteifer Vorschubträger aus verripptem Stahl für präzises Arbeiten
- Gleichzeitige Verstellung des Vorschubträgers und der oberen Horizontalspindel (motorische Verstellung auf Wunsch)
- Vorschubrollen aus Stahl, gehärtet und gezahnt, mit mechanischem Druck
- Präziser und leichtgängiger Einzug des Werkstückes durch Einzugswalze vor der Abrichtspindel (stufenlos von 4-20 m/min.)
- Spindelhülse (100 mm) aus Gusseisen
- Die Einstellung der Arbeitsaggregate erfolgt an der Maschinenvorderseite bei geschlossener Vollschrutzkabine
- Mechanische Dezimalanzeigen zur Anzeige der Arbeitsbreite und -höhe
- Vollschrutzkabine mit lärmreduzierender Verkleidung, Kontrollfenster und Sicherheitsmikroschalter

#### A-Ausführung

- Mit elektronischer Programmierereinheit mit Mikroprozessor zur Positionierung der linken Vertikal- und der oberen Horizontalspindel
- Speicherkapazität 99 Programme
- Motorische Höhenverstellung der Vorschubeinheit und der oberen Horizontalspindel

#### Lieferumfang:

- Einlaufftisch aus Stahlrohrkonstruktion mit gehärtetem Einsatz vor der Abrichtspindel
- Gleichzeitige manuelle Einstellung des Hohlträgers und der oberen Horizontalspindel
- Bedienelemente an der Vorderseite der Maschine mit mechanischen Dezimalanzeigen
- Einstellsystem QUICK SET
- Schutzkabine mit lärmreduzierender Verkleidung, Kontrollfenster, Sicherheitsmikro und Innenbeleuchtung
- Zusätzl. Vorschubeinrichtung (Vorabrichte) mit Schnellausschluß
- Muelle Pumpe für die Schmierung von Arbeitstisch und Stahlführungen
- Wählschalter für Vorschub mit Schaltimpulsen Vorlauf
- untere Horizontalspindel (Abrichtspindel)
- rechte Vertikalspindel
- linke Vertikalspindel
- obere Horizontalspindel