

Holzskraft CASADEI Profilierautomat CASADEI MATRIX 230 A / 4

Art. Nr.: 5224012



Holz- & Maschinentechnik Markmüller

Gewerbepark Garham 10

94544 Hofkirchen

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

43.078,00 €

Drehzahl: 6000 min⁻¹

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
- zweite untere Horizontalspindel