

H410
H410 multi
H410 panel



MORetENS

H410 Rabot – Degau



L'avantage principal de cette machine est qu'aucune manipulation n'est nécessaire pour passer de dégauch à rabot. Un réglage de précision de la table de dégauch peut être maintenu en reprenant la prochaine série de dégauchissage après le rabotage.

La machine à qu'une bouche d'aspiration fixe et celle-ci aspire efficacement les copeaux en dégauch comme en rabot.

Les trois tables sont fabriquées en fonte.

Les tables de dégauch sont spécialement usinées pour assurer un glissement facile, surtout en travaillant le bois frais (pas d'effet ventouse).

Les deux tables de dégauch sont de 310 mm de large et 1400 mm de long et étant plus étroites, elles permettent une surveillance lors du rabotage. Elles sont tenues au socle par deux moyens différents. La table d'entrée est très rapidement ajustable (2 sec. entre 0 à 8 mm de passe). Elle est posée sur quatre points espacés et se déplace en suivant la périphérie du arbre porte-lame, ce qui donne une petite distance entre l'arbre et la table pour plus de sécurité et un meilleur résultat de rabotage. La table de sortie de dégauch est posée sur quatre points et possède un système de micro ajustement permettant un positionnement très précis. Ce réglage peut être maintenue car les tables ne sont pas relevées quant on passe de dégauchissage à rabotage.

Le guide de dégauchissage 152 x 1100 mm est réalisé en aluminium anodisé dur. Il est inclinable de 0 à 45° et est supporté par un système robuste de positionnement avec indicateur de position.

- Largeur du rabotage 410mm
- Aucune manipulation entre dégauchissage et rabotage
- Micro ajustement de la table de sortie
- 2 moteurs

La table de rabotage, 410 mm de large et 630 mm de long est tenue dans ces quatre coins par des vis trapézoïdales. Celles ci bloquent la table en position quant elle est alimentée. Une chaîne industrielle relie les vis. L'opérateur reste debout quant il positionne la table et une ancienne position de rabotage est facilement retrouvée grâce à un indicateur précis et simple. Hauteur max. de rabotage 260 mm. Option: rallonge de table entrée et sortie.

L'arbre porte lames est actionné par un moteur de 4 CV (3 kW) et a une vitesse de 5700 t/min. Il est livré standard avec deux positions de coupe. En option un arbre avec quatre positions pour quatre lames ou pour deux lames et deux fers à moulurer (un profil de 2 mm de hauteur est possible) peuvent être installés. En deuxième option l'arbre peut aussi être fourni avec des lignes index pour positionner le fer à moulurer.

Les rouleaux d'entraînement sont en acier cannelé à l'entrée et revêtus de caoutchouc à la sortie. En option tout rouleau peut être revêtu en caoutchouc. Ils sont actionnés par un moteur de 0.25 CV (0.18 kW) à une vitesse de 5 m/min standard (autres vitesses en option) ou avec, en option, un variateur de vitesse de 2 – 12 m/min (autres vitesses en option).

Un aspirateur de copeau de 1500 m³ /h est recommandé.



Multi Raboteuse H410 multi



Une rabot-dégau combinée avec une toupie fixée sur la table de rabotage pour les professionnels qui veulent fabriquer des baguettes, des parois, des planchers, divers profils ou pour dégauchir et raboter.

Il n'est pas nécessaire d'arrêter la machine pour passer de dégau à rabot. Deux profils de moulurage peuvent être réalisés par passage, une sur la toupie (une profondeur maxi de 10 mm) et une sur l'arbre porte lames (une profondeur maxi de 2 mm). Avec deux passages les quatre côtés peuvent être moulurés.

Les trois tables sont fabriquées en fonte.

Les tables de dégau sont spécialement usinées pour assurer un glissement facile, [pas d'effet ventouse]. Les deux tables de dégau sont de 310 mm de large et 1400 mm de long et étant plus étroites, elles permettent une surveillance lors du rabotage. Elles sont tenues au socle par deux moyens différents. La table d'entrée est très rapidement ajustable [2 sec. entre 0 à 8 mm de passe]. Elle est posée sur quatre points espacés et se déplace en suivant la périphérie de l'arbre porte lames, ce qui donne une petite distance entre l'arbre et la table pour plus de sécurité et un meilleur résultat de dégauchissage. La table de sortie de dégau est posée sur quatre points et possède un système de micro ajustement permettant un positionnement très précis. Ce réglage peut être maintenue car les tables ne sont pas relevées quand on passe de dégauchissage à rabotage.

Le guide de dégauchissage 152 x 1100 mm est réalisé en aluminium anodisé dur. Il est inclinable de 0 à 45° et est supporté par un système robuste de positionnement avec indicateur de position.

La table de rabotage, 410 mm de large et 830 mm de long porte une toupie placée à gauche de l'entrée. Elle est tenue dans ses quatre coins par des vis trapézoïdales. Celles-ci bloquent la table en position quand elle est alimentée. Une chaîne industrielle relie les vis. L'opérateur reste debout quand il positionne la table et une ancienne position de rabotage est facilement retrouvée grâce à un indicateur précis et simple. Hauteur max. de rabotage 260 mm.

L'arbre horizontal de rabotage est actionné par un moteur de 4 CV [3 kW] et a une vitesse de 5700 t/min. Il a quatre ouvertures et peut porter quatre couteaux ou deux couteaux et deux profils de moulurage. Le positionnement du profil de moulurage se fait à l'aide de lignes index à la position voulue.

Les rouleaux d'entraînement sont en acier cannelé à l'entrée et revêtus de caoutchouc à la sortie. En option tout rouleau peut être revêtu de caoutchouc. Ils sont actionnés par un moteur de 0.25 CV [0.18 kW] à une vitesse de 5 m/min standard [autres vitesses en option] ou avec, en option, un variateur de vitesse de 2 - 12 m/min [autres vitesses en option].

La toupie, actionnée par un moteur de 4 CV [3 kW] est équipée d'un arbre porte outils standard de 30 mm dia. Vitesse 5700 t/min. Il accepte tout type d'outillage y compris languette et rainure, max. 140 mm dia. Le positionnement s'effectue à l'aide de bagues. La pièce à façonner est guidée par une butée facilement positionnée.

La machine possède deux bouches d'aspiration, une pour le dégau/rabot et l'autre pour la toupie. Un aspirateur de copeau de 2000 m³/h est recommandé.



- Multi fonctions uniques
- Aucune manipulation entre le dégauchissage, le rabotage et moulurage de panneaux
- Micro ajustement de la table de sortie
- 3 moteurs

H410 panel Raboteuse – moulureuse deux côtés



- Combi raboteuse pour panneaux, rabotage à plat et moulurage
- Largeur du rabotage 410mm
- 3 moteurs

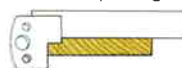
La toupie, actionnée par un moteur de 4 CV (3 kW) est équipée d'un arbre porte outils standard de 30 mm dia. vitesse 5700 t/min. Acceptant tout type d'outillage max. 140 mm dia. Le positionnement s'effectue à l'aide de bagues. La passe est ajustée par la butée. Elle peut également porter un arbre pour raboter selon la méthode à plat.

L'arbre horizontal a quatre ouvertures et peut porter quatre couteaux ou deux couteaux et deux profils de moulurage. Le positionnement du profil de moulurage se fait à l'aide de lignes index à la position voulue. La hauteur de la passe est ajustée par la table. Un moulurage de 10 mm de profondeur est possible. L'arbre est actionné par un moteur de 4 CV (3 kW) et a une vitesse de 5700 t/min.

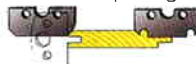
Les rouleaux d'entraînement sont en acier cannelé à l'entrée et revêtus de caoutchouc à la sortie. En option tout rouleau peut être revêtu en caoutchouc. Ils sont actionnés par un moteur de 0.25 CV (0.18 kW) à une vitesse de 5 m/min standard (autres vitesses en option) ou avec, en option, un variateur de vitesse de 2 – 12 m/min (autres vitesses en option).

La machine possède deux bouches d'aspiration, une pour le rabotage et l'autre pour la toupie. Un aspirateur de copeau de 2000 m³ /h est recommandé.

Premier passage



Deuxième passage



Cette machine est spécialement appréciée par les entrepreneurs/installateurs qui veulent produire des planchers, panneaux et/ou baguettes.

Economique, la machine est en effet la moitié d'une machine quatre faces et demande deux passages pour effectuer le même travail. En plus elle possède quelques spécificités par exemple de raboter et moulurer des planches coniques à l'aide d'un gabarit.

La capacité de fabrication est 310 mm de largeur et 80 mm de hauteur. La butée enlevée, la machine peut raboter à plat, 410 mm de largeur et de 260 mm de hauteur. La table mesure 830 mm de long et porte une toupie placée à gauche de l'entrée. Elle est tenue dans ces quatre coins par des vis trapézoïdales. Celles-ci bloquent la table en position quand elle est alimentée. Une chaîne industrielle relie les vis. L'opérateur reste debout quand il positionne la table et une ancienne position de rabotage est facilement retrouvée grâce à un indicateur précis et simple.

