

linnerman

SERIE C

Esta robusta moldurera construida en fundición de hierro consigue una enorme estabilidad y un moldurado preciso.



Con magníficas características para proporcionarle excelentes acabados en el moldurado de las 4 caras.

CE
SLG certified

ISO-9001
TÜV certified

TÜV
CERT

linnerman

SERIE C

Elija el modelo de máquina, desde la 423-C (4 ejes) hasta 823-C (8 ejes)

- Todas las moldureras tienen certificación CE
- Velocidad estándar de avance hasta 24 mts/min.
- El controlador programable le facilita la profundidad de corte conveniente (opcional)
- El ajuste de cada eje puede realizarse fácilmente usando los reguladores de ajuste frontal.
- La capota compacta de seguridad sirve como protección ante las astillas y ayuda a reducir los ruidos eficazmente.
- Cada eje está provisto de un motor individual para conseguir una mayor potencia de cepillado y una fácil regulación.
- La presión neumática de los rodillos de avance es fácilmente regulable para conseguir una sobresaliente alimentación.
- Mesa de trabajo tratada con cromo endurecido para una máxima resistencia al desgaste.
- Todos los ejes son montados sobre rodamientos de alta velocidad estancos, sin necesidad de lubricación.
- El cuerpo, de una sola pieza de hierro fundido, está especialmente tratado con calor para una máxima estabilidad y rigidez.
- Sistema de avance con rodillos superiores e inferiores con transmisión cardánica independiente (sin cadenas).





Con magníficas características para proporcionarle excelentes acabados en el moldurado de las 4 caras.



■ Capacidad de alimentación de piezas extraordinariamente cortas.

- La unidad puede alimentar piezas tan cortas como 200 mm. Los cabezales de corte están especialmente dispuestos de forma que haya una muy corta distancia entre ellos. El resultado es un moldurado con un acabado superior.
- Ejes de alta velocidad a 6000 r.p.m. estándar.



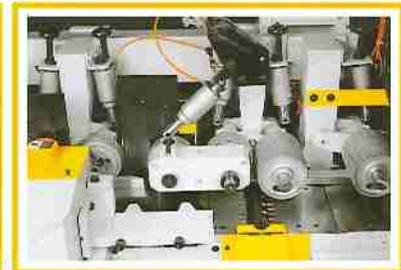
■ Rodillos de avance auxiliares regulables en altura

El mecanismo proporciona una suavidad adicional en la alimentación de piezas cortas. Los rodillos de avance auxiliares están impulsados mediante un efecto de alimentación sin esfuerzos y son regulables en altura para conseguir un cambio de cuchillas o de configuración apropiado.



■ Visualizador de presión precisa

La presión de las zapatas delantera y trasera en el eje superior está mostrada con precisión en el contador digital. Esto incrementa la estabilidad de corte.



■ Alimentador de piezas cortas

Este dispositivo permite la alimentación de piezas cortas con una longitud mínima de 200 mm. El alimentador está controlado por un fuerte motor para conseguir un efecto suave y potente.

■ Rodillos inferiores de avance

La alimentación suave inicial de las piezas se consigue mediante el funcionamiento independiente de los rodillos de avance superiores e inferiores con transmisión cardánica.



ESTÁNDAR

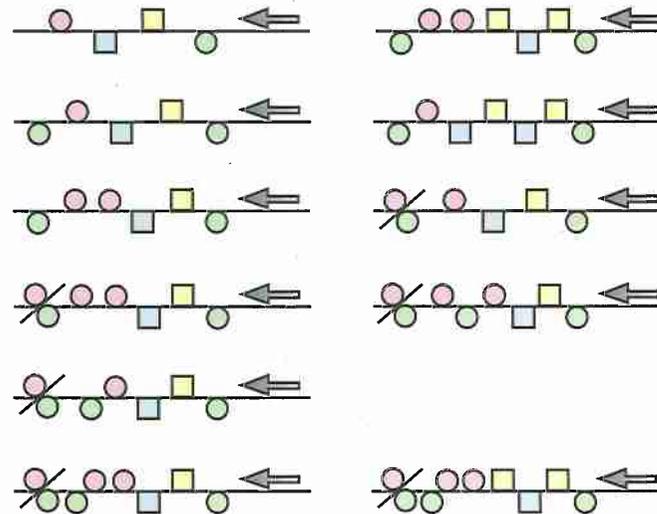
■ Anchura de trabajo (con una herramienta circular de 140 mm.)	15-230 mm
■ Altura de trabajo (con una herramienta circular de 163 mm.)	10-150 mm
■ Número de ejes, mínimo - máximo	4-8
■ Potencia por eje	7.5 / 10 HP
■ Potencia de alimentación	5 HP
■ Velocidad de los ejes	6000 r.p.m.
■ Diámetro de los ejes	40 mm (50 mm optional)
■ Diámetro de la herramienta, primer eje inferior, min - max	125-160 mm
■ Diámetro de la herramienta, ejes verticales izquierdos, min - max	112-200 mm
■ Diámetro de la herramienta, ejes verticales derechos, min - max	112-200 mm
■ Diámetro de la herramienta, ejes superiores, min - max	100-200 mm
■ Diámetro de la herramienta, ejes inferiores, min - max	100-200 mm
■ Velocidad de avance	6-24 m/min
■ Diámetro de los rodillos de avance	140 mm
■ Anchura de los rodillos de avance	50 mm
■ Presión neumática para los rodillos de avance, max.	6 bar (87 psi)
■ Rango de ajuste de la mesa de entrada y de la guía lateral	10 mm
■ Rango de ajuste de los ejes verticales	30 mm
■ Rango de ajuste de los ejes horizontales	20 mm
■ Longitud de la mesa de enderezar	2 M
■ Lecturas digitales mecánicas independientes de las zapatas de presión	
■ Capota para completa insensibilización y seguridad	
■ Ajuste vertical de alimentación motorizado	
■ Rodillos de presión lateral frente al primer eje derecho	
■ Sistema de alimentación por cardan, sin cadenas	

EQUIPAMIENTO OPCIONAL

- Eje universal, herramienta de corte circular min. 100 mm, max 200 mm
- Programadores que proporcionan una configuración más rápida de la anchura y el grosor.
- Guía acanalada para piezas cortas, torcidas y en malas condiciones
- Dispositivo de configuración y medición
- Longitud de mesa de avance de 2, 2,5 o 3 metros
- Incremento de caballos de potencia en los ejes y en el avance
- Especificaciones CE
- Posicionadores automáticos de los ejes
- Autolubricación de la mesa de avance.

ORDEN DE LOS EJES

- Eje superior horizontal
- Eje inferior horizontal
- ⊗ Eje universal
- Eje derecho
- Eje izquierdo



innerman

made by Leadermac
Machinery Co., Ltd