

gamme nova

machines classiques pour la menuiserie artisanale évoluée



dégauchisseuses

nova f 520

nova f 410



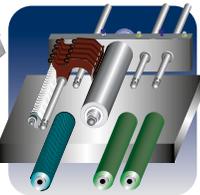
		nova f 520	nova f 410	nova s 630	nova s 520
Largeur utile d'usinage	mm	520	410	630	520
Diamètre de l'arbre dégauf/n. couteaux standard	mm/n.	120/4	120/4	120/4	120/4
Longueur totale des plans dégauf	mm	2750	2610	-	-
Prise de bois maxi. sur la dégauchisseuse	mm	8	8	8	8
Hauteur mini. ÷ maxi. d'usinage en rabotage		-	-	3,5 ÷ 300	3,5 ÷ 300
Puissance moteurs triphasés à partir de	kW/Hz	5 (6) / 50 (60)	5 (6) / 50 (60)	7 (8) / 50 (60)	7 (8) / 50 (60)

Table complète des données techniques à la page 36

raboteuses nova s 630 nova s 520



Guide Dégau
haute rigidité



Rouleaux Interchangeables
pour toutes les exigences



Arbre SCM
facilité et rapidité

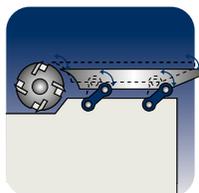
Surfaces parfaites, aspect pratique,
sécurité et ergonomie.

dégauchisseuses-
raboteuses
nova fs 520
nova fs 410



		nova fs 520	nova fs 410
Largeur utile d'usinage	mm	520	410
Diamètre de l'arbre dégauch./n. couteaux standard	mm/n.	120/4	95/4
Longueur totale des plans dégauch	mm	2250	2200
Hauteur mini. ÷ maxi. d'usinage en rabotage		3,5 ÷ 240	3,5 ÷ 240
Puissance moteurs triphasés à partir de	kW/Hz	7 (8) / 50 (60)	5 (6) / 50 (60)

Table complète des données techniques à la page 36



Déplacement par Bielles
précision constante



Plan de Rabotage
rigidité et précision



Guide Dégau
haute rigidité

Facilité, rapidité et de grandes performances en peu d'espace.

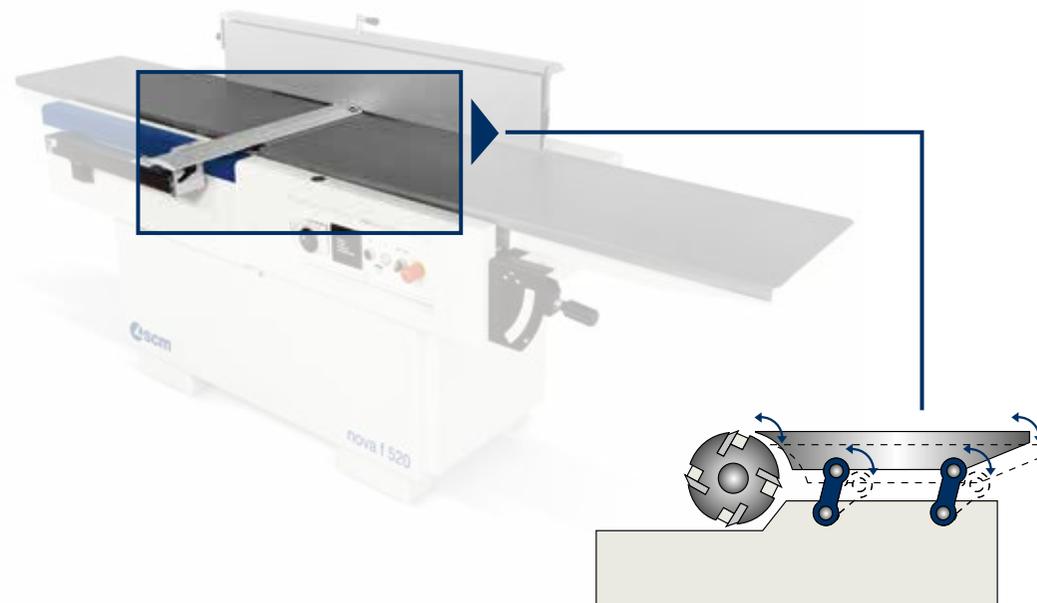
dégauchage & rabotage groupes opérateurs

haute rigidité
Guide de dégauchissage
Extrêmement rigide et fluide dans
le déplacement grâce à sa **fixation
centrale sur barre ronde.**
L'échelle graduée aide l'opérateur à
positionner le guide selon
l'inclinaison désirée.



garantie d'une
parfaite planéité

Ouverture simultanée des plans
Le système permet le **passage du
dégauchissage au rabotage avec
une seule manoeuvre** en assurant
rapidité et précision d'usinage.



précision constante dans le temps

Déplacement par bielles

Usinages extrêmement soignés avec le déplacement du plan de travail
en entrée par un **cinématisme en parallélogramme qui garantit la
distance constante entre l'arbre porte-couteaux et le plan de travail.**

Le système agit directement sur les bielles et évite les efforts sur le
plan en assurant planéité constante dans le temps.

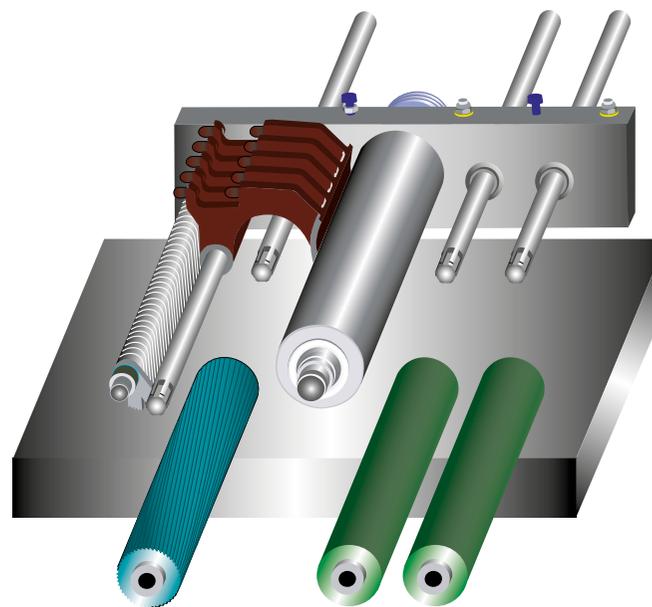


finition impeccable

Rouleaux d'entraînement sur bielles

Linéarité parfaite grâce à l'entraînement sur bielles des trois rouleaux qui permettent le déplacement vertical par rotation; de cette manière la possibilité d'arrêt de la pièce et la présence d'entailles sur la surface sont évitées.

Les rouleaux en caoutchouc, disponible comme standard, assurent surfaces parfaites et performances d'entraînement élevées.



une seule machine pour toutes les exigences

Rouleaux interchangeables

Finition parfaite grâce au changement simple et rapide des rouleaux, qui permet de configurer le type d'entraînement en fonction d'exigences particulières, comme dans les cas de faibles prises de bois sur objets en bois précieux et/ou d'usinages pour lesquels sont produits plusieurs pièces d'épaisseur différente.
(troisième rouleau d'entraînement motorisé en option)



facilité et rapidité

Arbre dégaou SCM

La structure monobloc en acier assure une grande stabilité même lors de forts chargements dynamiques.

Soulèvement motorisé du plan avec avancement micrométrique.

Les 4 vis de grand diamètre en combinaison aux 2 guides latéraux assurent la stabilité du plan de travail. Les protections intégrales à soufflet garantissent ainsi précision et fiabilité dans le temps.



dégau&rabet dispositifs optionnels principaux



Arbre monobloc avec couteaux « Tersa »

La structure monobloc en acier assure une grande stabilité même lors de forts chargements dynamiques. Le blocage automatique des couteaux grâce à la force centrifuge est un gage de sécurité et précision lors de l'usinage. Le remplacement des couteaux est simplifié par un système sans vis de fixation.



« Xylent » arbre de dégauchage avec les couteaux disposés en spirale

Les 3 spirales de couteaux garantissent une finition exceptionnelle.

Cet arbre permet des usinages avec **dégauchage très silencieux**.

Il améliore l'aspiration grâce à la **production de copeaux de dimension très petite**.

L'arbre augmente la durée des couteaux, avec la possibilité d'être en mesure d'exploiter les quatre arrêtes de coupe.



Mallette d'entretien pour arbre « Xylent »

Complète de:

- 1 flacon de liquide détergent-dégraissant pour le nettoyage des résines
- 1 clé dynamométrique étalonnée
- 2 bit Torx
- 10 inserts
- 5 vis
- 1 brosse en soies de laiton pour le nettoyage de l'arbre avec inserts installés
- 1 brosse en soie d'acier pour le nettoyage des emplacements des inserts



Rallonge pour la table de rabotage qui peut être utilisée en entrée ou en sortie
Elle peut être installée à l'extrémité du plan de travail.



Guide additionnel escamotable
Intégré dans le guide dégau, il permet d'exécuter des usinages de pièces de petites dimensions en conditions de sécurité et ergonomie.



Mortaiseuse en fonte
Les perçages et les mortaises sont réalisés avec la plus grande facilité. La mortaiseuse est équipée d'une hotte d'aspiration de diamètre 120 mm et d'un mandrin de 16 mm.

Rouleaux sectionné en acier
Il permet un résultat parfait grâce à la fluidité de l'entraînement, lors des usinages simultanés de plusieurs linteaux d'épaisseurs différentes avec des prises de bois minimales.

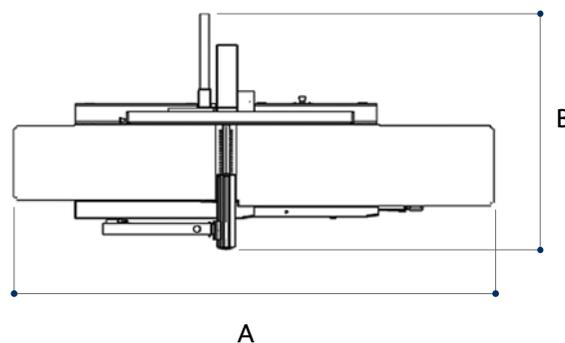


Rouleaux fous dans le plan de travail
Ils facilitent l'avancement de bois fortement résineux et/ou humides. Particulièrement adaptés aux usinages de charpente lourde sur des pièces brutes.

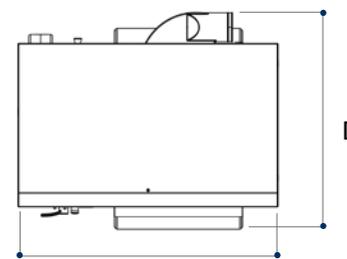
Rouleaux en sortie en acier sablé
Pour une finition impeccable du produit fini.



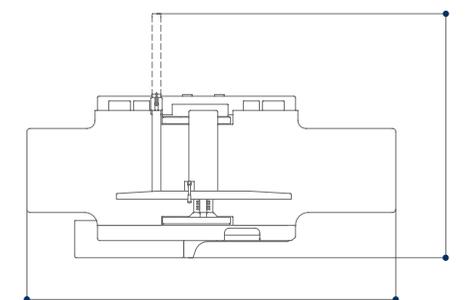
dégau&rabet tables techniques



A



C



E

S Standard
O Option

DONNEES TECHNIQUES		nova f 520	nova f 410	nova s 630	nova s 520	nova fs 520	nova fs 410
Largeur utile d'usinage	mm	520	410	630	520	520	410
Diamètre de l'arbre dégauf/n. couteaux standard	mm/n.	120/4	120/4	120/4	120/4	120/4	95/4
Dimensions couteaux standard	mm	35 x 3 x 520	35 x 3 x 410	35 x 3 x 640	35 x 3 x 520	30 x 3 x 520	30 x 3 x 410
Prise de bois maxi. sur la dégauchisseuse	mm	8	8	8	8	5	5
Longueur totale des plans dégauf	mm	2750	2610	-	-	2250	2200
Dimensions du plan rabot	mm	-	-	640 x 1000	530 x 900	520 x 850	410 x 775
Vitesse d'avancement rabot	m/min	-	-	5/8/12/18	5/8/12/18	5/8/12/18	6/12
Hauteur mini. ÷ maxi. d'usinage en rabotage	mm	-	-	3,5 ÷ 300	3,5 ÷ 300	3,5 ÷ 240	3,5 ÷ 240
autres caractéristiques techniques							
Moteurs triphasés 5 kW (6,6 Ch) 50 Hz - 6 kW (8 Ch) 60 Hz		S	S	-	S	-	S
Moteurs triphasés 7 kW (9,5 Ch) 50 Hz - 8 kW (11 Ch) 60 Hz		O	O	S	O	S	O
Moteurs triphasés 9 kW (12 Ch) 50 Hz - 11 kW (15 Ch) 60 Hz		-	-	O	-	O	-
Diamètre hotte d'aspiration	mm	120	120	150	150	120	120