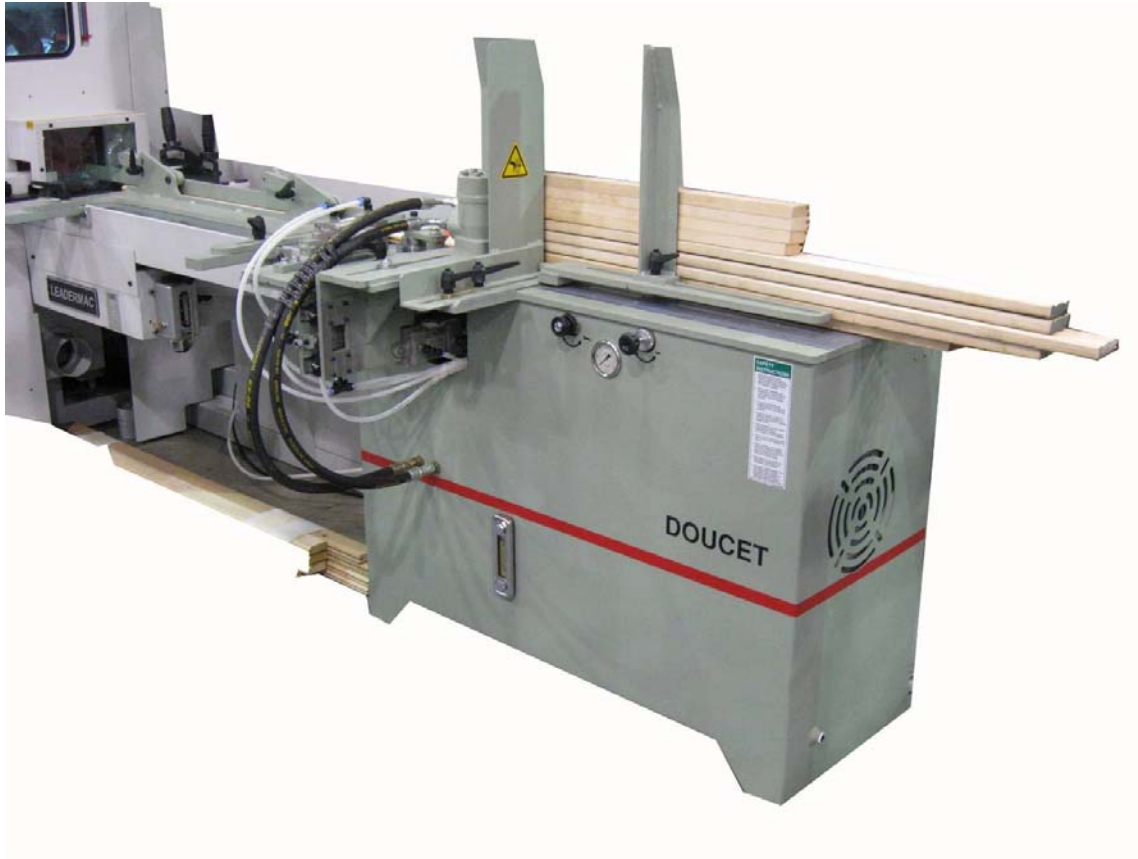


MF-100

SYSTÈME D'ALIMENTATION MODULAIRE POUR MOULURIÈRE



CONÇU POUR UNE VITESSE D'ALIMENTATION JUSQU'À 100 PIEDS PAR MINUTE

Le **MF-100** est un système d'alimentation compact et efficace qui permet d'optimiser la production de la moulurière. Avec le MF-100, l'opérateur de la moulurière peut alimenter facilement cette dernière et avoir du temps pour d'autres tâches.

En associant le MF-100 avec le convoyeur de retour pour moulurières modèle **MR**, vous aurez une cellule de travail avec un seul opérateur est en fonction.

MF-100

Construit sur un bâti qui s'accouple au bout de la table d'entrée de la moulurière, le système modulaire du MF-100 comprend :

- deux roues d'alimentation entraînées par un moteur hydraulique, situées sur le côté de la barrière de la moulurière
- deux roues libres ajustées pneumatiquement situées en face des roues d'entraînement
- des supports verticaux pour l'accumulation de pièces
- une barrière frontale permettant seulement à la pièce de dessous de se déplacer
- la table de support standard a 36" de long et peut être allongé selon les besoins.



Comme option, pour les applications plus pesantes (plus de 100 livres), la deuxième roue libre peut être remplacée par une troisième roue d'alimentation alimentée hydrauliquement.

Un tunnel optionnel qui sert à guider les pièces (sur le dessus et latéralement) peut être ajouté à la table de la moulurière. Ce tunnel est nécessaire lorsque les pièces alimentées sont plus courtes que la distance entre la roue d'alimentation du MF-100 et la première roue de la moulurière.

SPÉCIFICATIONS DU MATÉRIEL POUR LE MF-100:

- Longueur du matériel : de 16" min. jusqu'à 16' max. (à ajuster selon les besoins du client)
- Épaisseur du matériel : 3/4" à 2"
- Largeur du matériel : 1 1/2" à 9"
- Vitesse d'avance de la moulurière : ne doit pas dépasser 100 pieds par minute
- Longueur de la table de la moulurière : longueur de base de 36" à ajuster selon les besoins du client

Le **MF-100** comprend des capteurs, deux roues d'alimentation, deux roues libres ajustées pneumatiquement et une unité hydraulique de 5hp. Sa séquence d'opération est contrôlée par un PLC. Il a une unité centrale de motorisation et un panneau de contrôle avec interface pour l'opérateur. Le voltage peut être de 220 / 440 / 600 volts, 3 phases, 60 cycles.

DOUCET

www.doucetinc.com • info@doucetinc.com

1-866-673-8867 • 819 367-2633