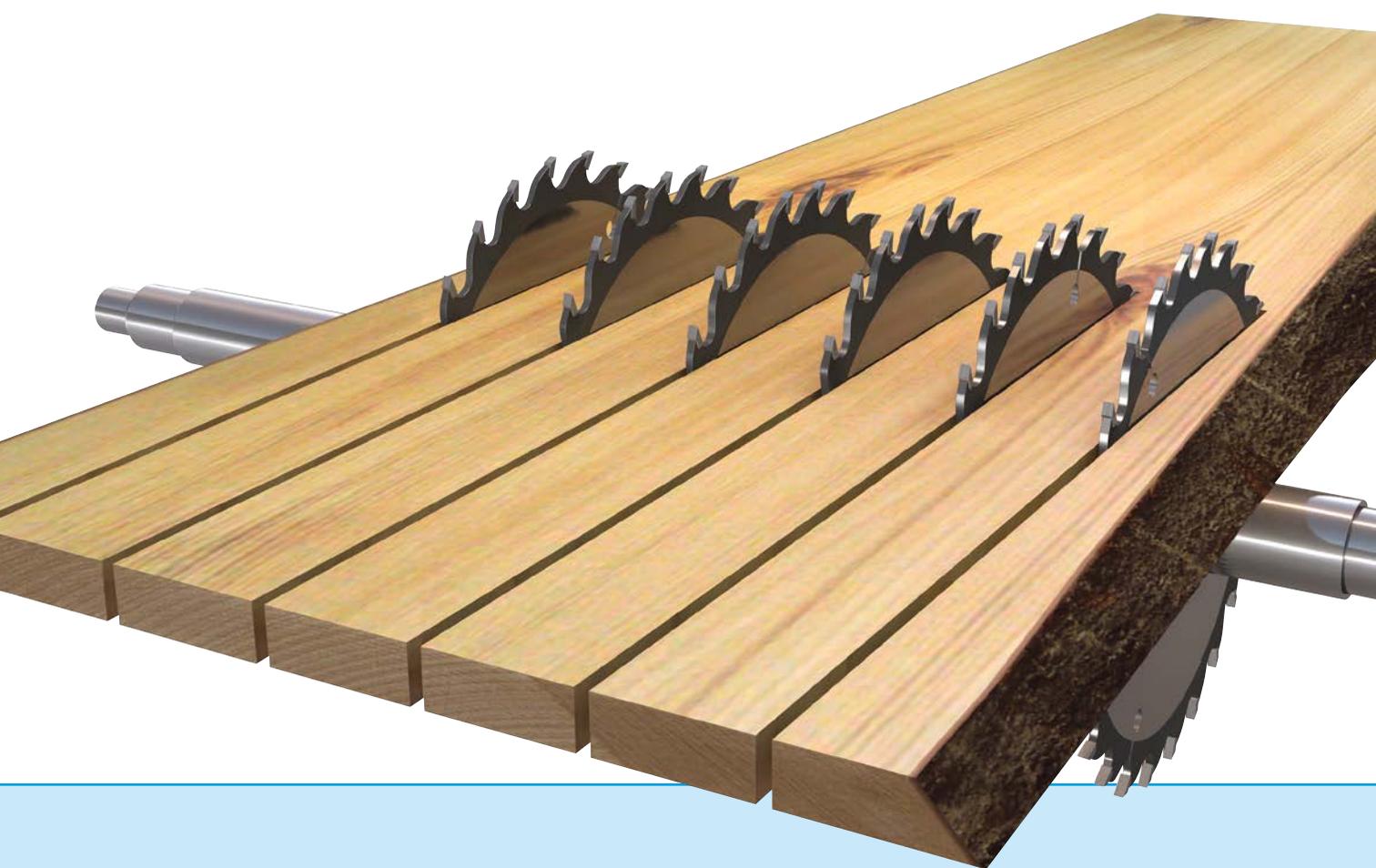


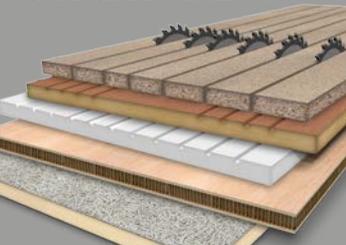
■ made
■ in
■ Germany

Paul
Maschinenfabrik GmbH & Co. KG



Scie circulaire multi-lames K34V/1000

USINAGE DE PANNEAUX



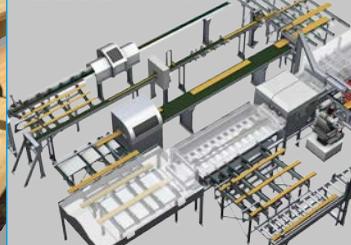
USINAGE DE BOIS MASSIF



TRONÇONNAGE OPTIMISÉ



MÉCANISATION



POUR LE DÉBIT DE FEUILLUS ET DE RÉSINEUX

Les applications diverses, le confort d'utilisation supérieur et les temps de préparation courts rendent la K34V/1000 la déligneuse circulaire idéale pour les scieries et l'industrie de transformation. Une construction robuste, durable et facile à entretenir garantit un minimum de frais d'exploitation avec une productivité maximale. Les capots rabattables qui sont attachés latéralement sont extrêmement fiables et silencieux.

En fonction des exigences, la machine est disponible équipée de rouleaux d'avance ou, alternativement, des dispositifs à chaînes inférieures. Des solutions systèmes optionnelles, un logiciel d'optimisation, des dispositifs pour la mécanisation ainsi que des possibilités d'automatisation assurent une efficacité maximale du modèle K34V/1000.



Fig. 1 : Modèle K34V/1000 avec une commande MAXIRIP et des lasers à lignes (option).

▶ MANCHONS MOBILES

La grande largeur de passage et la configuration de lames réglable avec un manchon fixe et un maximum de cinq manchons mobiles maximisent la valeur ajoutée et le rendement du bois. Des systèmes de commande intelligents et conviviaux assurent que les lames de scie servo-commandées sont positionnées exactement.

Comme variante initiale, la machine est aussi disponible comme simple scie à lames multiples avec une configuration purement fixe (largeur utile max. 810 mm).

ACCESSOIRES

▶ SÉPARATION DES DÉLIGNURES

La séparation automatique des délignures du produit déliné est évidemment essentielle pour la transformation du bois de taille de manière efficace. Cela élève considérablement la performance du système, en réduisant les frais de personnel radicalement.

L'usage d'un coin séparateur mobile assure que les pièces principales sont transportées entre les lamelles de séparation en cas d'entaille à plusieurs tiges.

Le retour automatique des pièces retournées se laisse également réaliser en combinaison avec un séparateur des délignures.

▶ CÔTE ENTRÉE

- lasers à lignes commandés et fixes pour l'alignement du produit ciblé
- tables à rouleaux en différentes versions pour un alignement et une alimentation simples et rapides
- rouleaux d'alimentation
- convoyeurs-tampon à chaînes
- chaînes d'orientation
- dépileurs



Fig. 2 : Séparateur des délignures.



Fig. 3 : Laser à lignes pour l'alignement des pièces ciblé.

▶ CÔTE SORTIE

- séparateurs des délignures automatiques
- couloirs vibrants
- rouleaux de sortie
- tables à rouleaux spiralés avec éjection à droite ou à gauche
- convoyeurs à chaînes
- tables à rouleaux
- tables à rouleaux d'évacuation transversale
- équipements de tri



Fig. 4 : Rouleau d'alimentation.

▶ COMMANDES

MAXIRIP et OPTIRIP pour augmenter et optimiser le rendement du bois:

- programmation de schémas du coupe
- programmation de largeurs fixes
- programmation de la position des lames sur un long manchon
- optimisation des largeurs (en relation avec une mesure des largeurs)
- optimisation de la qualité
- logiciel de diagnostic
- connectivité réseau
- télémaintenance
- statistiques du rendement du bois
- boîtier robuste pour l'usage dans les environnements rigides et industriels
- pupitre de commande déplaçable librement sur un bras articulé (option)
- autres options



Fig. 5 : K34V/1000 avec un dispositif à chaînes pour le transport exact des pièces problématiques.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

		K34V/1000	
Largeur de passage ¹⁾	[mm]	940	
Hauteur max. de coupe	[mm]	95	
Diamètre max. de scie	[mm]	340	
Diamètre de l'arbre de scie (chromé dur)	[mm]	60	
Vitesse de rotation arbre de scie (standard)	[TPM]	4500	
Niveau de pression acoustique	à vide/en marche	[dB(A)]	77/86
Niveau de puissance acoustique	à vide/en marche	[dB(A)]	97/102
Vitesse d'avance hydraulique sans palier ²⁾	[m/min]	10–50 (sur demande, max. 80)	
Longueur min. du matériau à couper	[mm]	env. 600	
Puissance max. d'entraînement	[kW]	55 kW (75 kW)	
Dimensions	longueur (sans/avec un dispositif à chaînes)	[mm]	env. 1712 / 2616
	largeur	[mm]	env. 2050
	hauteur	[mm]	env. 1420
Poids (sans moteur)	[kg]	env. 3000	

1) largeur max. de délignage en fonction de la configuration des manchons

2) avec enlèvement manuel de la pièce max. 35 m/min

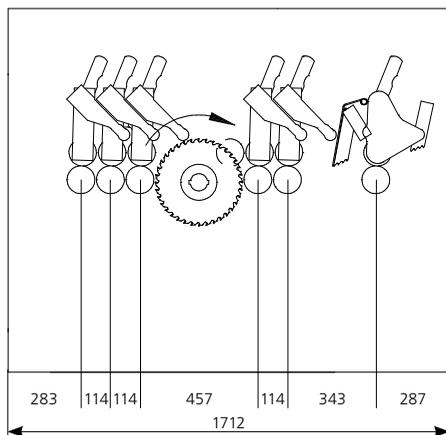


Fig. 6 : Configuration des rouleaux K34V/1000.

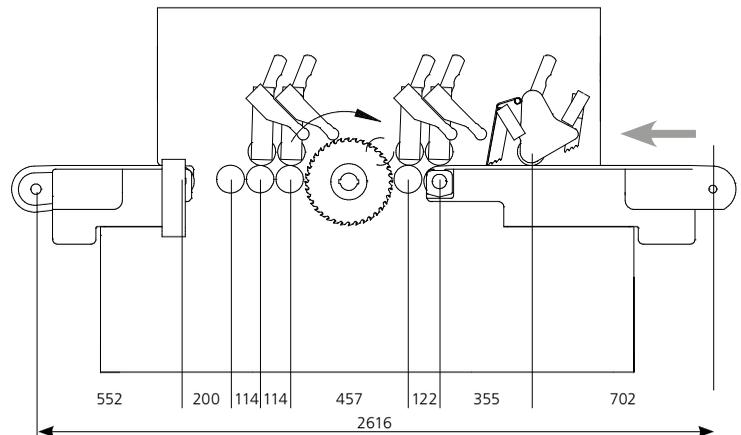


Fig. 7 : Configuration des rouleaux K34V/1000 avec un dispositif à chaînes.

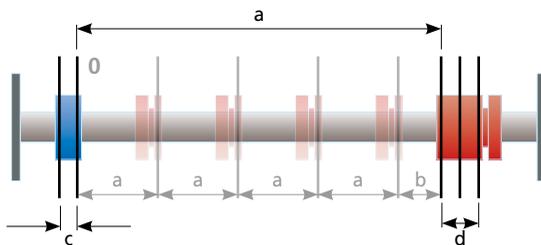


Fig. 8 : Configuration avec un manchon fixe et un maximum de cinq manchons mobiles.

Manchons mobiles	1	2	3	4	5
Plage de déplacement a* [mm]	24 - 583	48 - 555	48 - 503	48 - 451	48 - 399
Plage de déplacement b [mm]		24 - 531	24 - 479	24 - 427	24 - 375
Largeur utile c [mm]	60	60	60	60	60
Largeur utile d [mm]	120	120	120	120	120

* Optionnellement, la plage de déplacement minimale peut être réduite à 38 mm pour 2-5 manchons mobiles.