

PROCEDURES RATIONALISEES



Le **convoyeur transversal** à accumulation vous permet de disposer toujours d'un paquet et de produire ainsi sans interruption avec un débit maximum.

Avec le défilage et la séparation, les planches et madriers sont amenés avec facilité au poste de mesurage et d'appréciation.



Les **litesaux d'empilage** sont collectés et conditionnés automatiquement. Une opération annexe importante dont votre opérateur n'aura plus à s'en occuper.

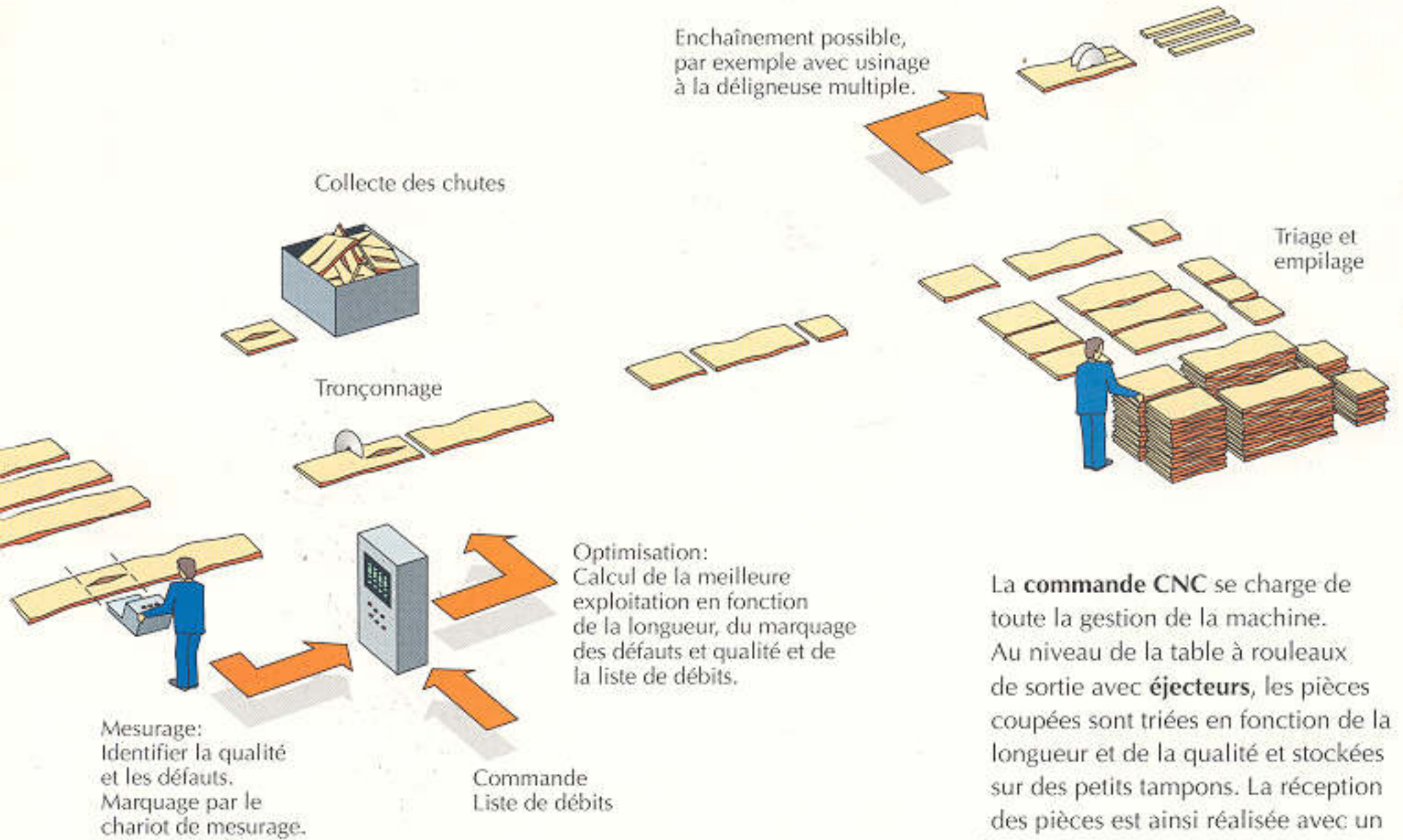


A la **station de mesurage et d'appréciation**, la longueur ainsi que les défauts à éliminer sont enregistrés et la qualité des différentes pièces est déterminée. La station de mesurage et d'appréciation des pièces est disponible en plusieurs versions. Après le mesurage, la **bascule** transmet les pièces à la table à rouleaux d'entrée.



D'UN SEUL

LA SOLUTION GENIALE



La **commande CNC** se charge de toute la gestion de la machine. Au niveau de la table à rouleaux de sortie avec **éjecteurs**, les pièces coupées sont triées en fonction de la longueur et de la qualité et stockées sur des petits tampons. La réception des pièces est ainsi réalisée avec un minimum de main d'oeuvre.

La **tronçonneuse** coupe les pièces avec rapidité et sûreté aux cotes calculées par l'ordinateur. L'**agrégat d'avance** se réglant automatiquement à l'épaisseur de chaque planche, les planches vrillées et courbées sont également acceptées sans problème par la machine.



COUP D'OEIL

TRONÇONNAGE ECONOMIQUE AVEC ECONOMY-LINE

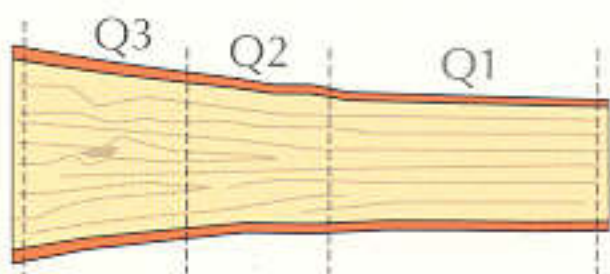
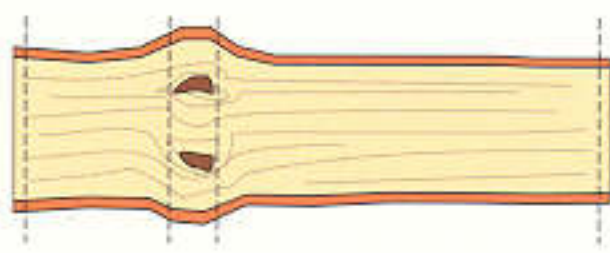
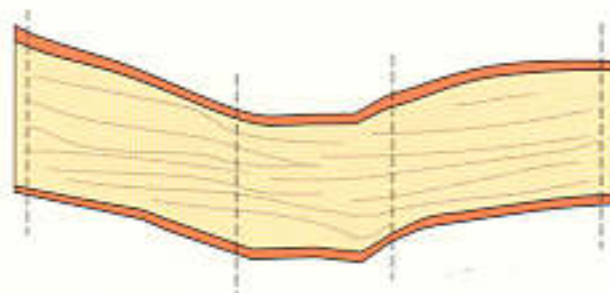
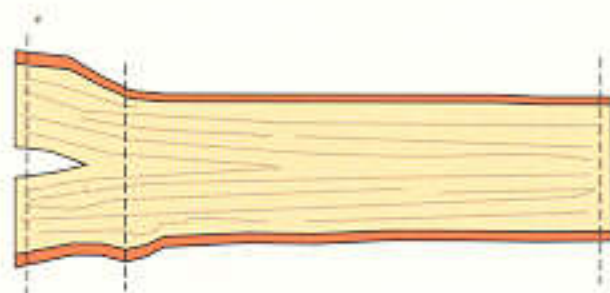
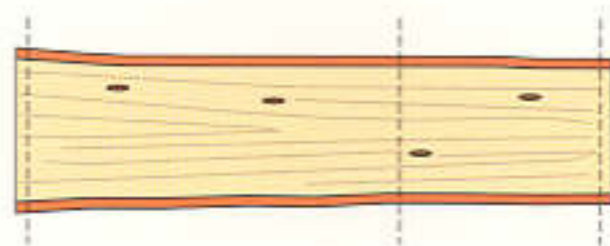
Pourquoi optimiser des pièces non délignées?

Dans la coupe traditionnelle, la valeur ajoutée dépend de l'expérience, de l'attention et des « capacités de calcul » de l'opérateur à lui seul. Il doit pouvoir apprécier la longueur brute, les défauts et les qualités et en même temps produire le type de pièces désirées en quantité suffisante tout en limitant les chutes. Avec ECONOMY-LINE, la fonction de l'opérateur se limite à repérer les défauts et les qualités.

A partir de ces données, ECONOMY-LINE calcule automatiquement la meilleure répartition en tenant compte de la quantité désirée, car la tronçonneuse doit couper en fonction du produit fini.

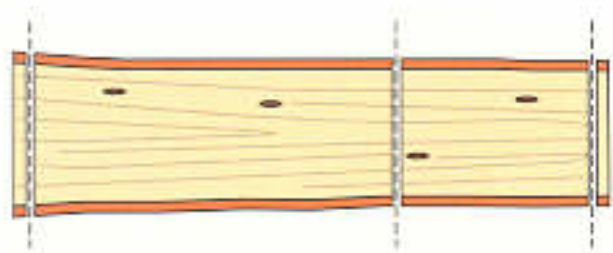
Couper une planche non délignée signifie qu'après la refente, un pourcentage élevé du produit fini peut être acheminé dans le circuit de production sans défaut ni retouche.

Nous attirons votre attention sur la documentation séparée relative à CONTROL 5.0

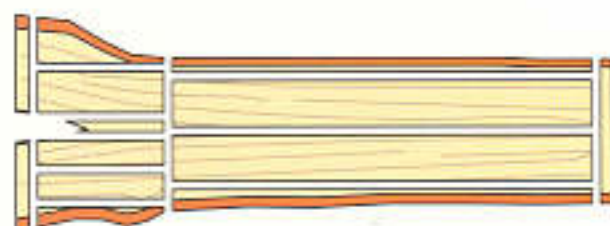


RENDEMENT

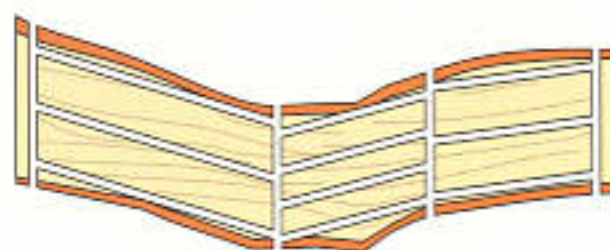
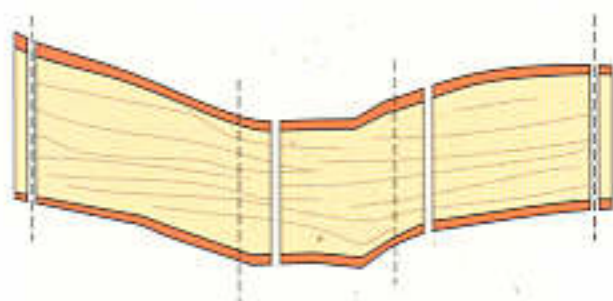
EXPLOITATION ECONOMIQUE DES RESSOURCES



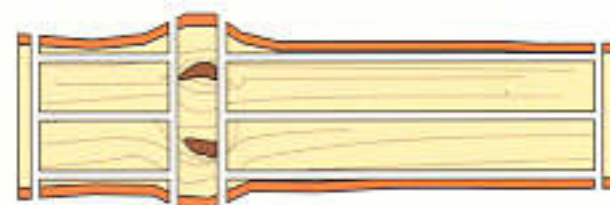
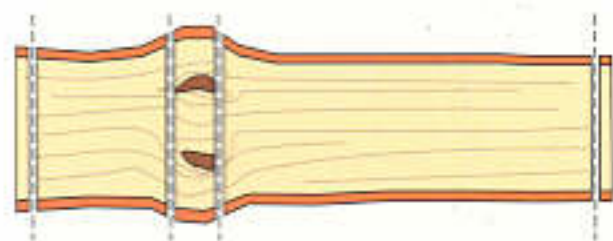
Les petits défauts ne sont généralement pas découpés sur les pièces non désignées. Leur élimination a lieu après la refente.



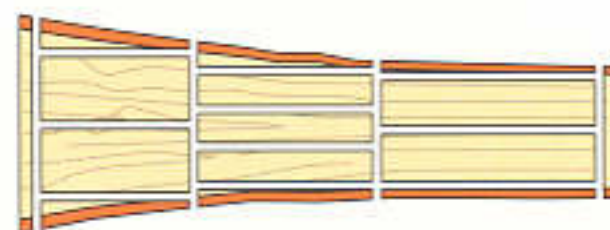
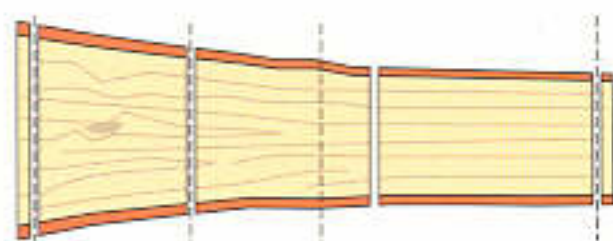
Les fortes variations de largeur doivent être marquées pour éviter trop de chutes lors de la refente.



Les pièces très courbées sont marquées dans les courbures. Ensuite l'ordinateur calcule automatiquement les coupes de façon à ce que la pièce soit coupée sans chute.



Les gros défauts tels que les nœuds sont toujours coupés.



Différentes listes de coupes sont activées en fonction des marquages de la qualité.

BONNE POSITION, BONNE VISION



La mesure et l'appréciation des pièces demandent la plus grande concentration de la part de l'opérateur. Pour cette raison, nous l'avons soulagé du maximum de contraintes physiques.



Le mesurage et la coupe ont lieu en même temps à différents niveaux. La planche suivante peut être amenée pour appréciation tandis que la pièce déjà mesurée est coupée. Il en résulte un débit maximal dans un espace réduit.



Une appréciation correcte n'est possible que si l'angle d'observation est optimal, si la face inférieure est bien visible, si l'éclairage de la pièce est bon sans oublier que les organes de commande doivent être disposés de manière ergonomique.



A l'issue de l'appréciation, la pièce est basculée sur le tapis à rouleaux. La pièce s'aligne automatiquement en fonction de la barre de référence.

MESURER

DEUX VERSIONS AU CHOIX

L'opérateur déplace le **chariot de mesurage** sur la pièce par l'intermédiaire d'une manette. Un rayon laser indique avec précision la position du chariot de mesure par rapport à la pièce. Les défauts et qualités sont saisis par les touches correspondantes, les extrémités de la pièces sont identifiées automatiquement.



L'opérateur déplace le **chariot de mesurage** manuel le long de la pièce et marque le début et la fin de la planche, les défauts et qualités dans les deux directions.



Le **terminal de la machine** est intégré à la console de commande du poste de mesurage. De cette position, l'opérateur commande toute l'installation et surveille les données de fonctionnement.



EVALUER

DEBIT MAXIMUM

Le coeur de **ECONOMY-LINE** est constitué par la **scie NC 810**. Celle-ci est entièrement encapsulée, réduisant ainsi optimalement les émissions sonores.

L'avance de la pièce est assurée par un servo-moteur à régulation électronique.

L'avance de la tronçonneuse est réglée en fonction d'une identification automatique de la largeur de la pièce. La scie est activée jusqu'à ce que la pièce soit coupée.

Un système de contrôle automatique intelligent empêche le coincement de la lame de tronçonnage en présence de pièces difficiles.



L'unité d'entraînement constituée de 6 rouleaux à palier de chaque côté est guidée dans des colonnes. Un réglage automatique en hauteur est effectué à chaque pièce. Pour cette raison, les pièces vrillées et courbes passent sans problème dans la machine.

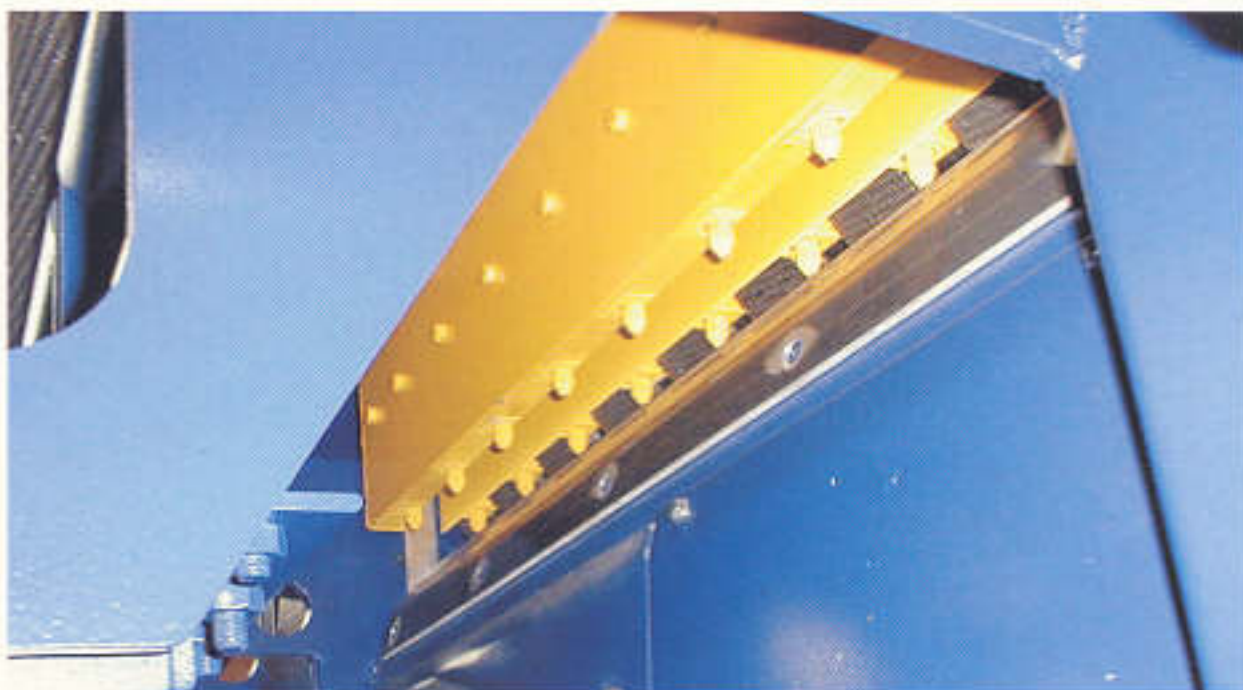
La pression d'application des rouleaux d'avance est réglable. Cette fonction est particulièrement importante pour les pièces de faible épaisseur qui ont tendance à éclater.

POSITIONN

PRECISION

Le presseur dentelé fixe également les pièces éclatées pendant la coupe.

Les chutes sont évacuées directement au niveau de la lame et tombent sur un tapis roulant qui les transporte vers des caisses prévues à cet effet.



Des rouleaux applicateurs segmentés assurent un contact permanent avec la pièce, même si celle-ci est courbe, vrillée ou fendue.

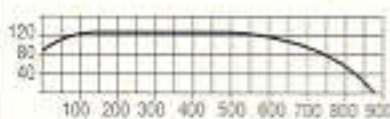
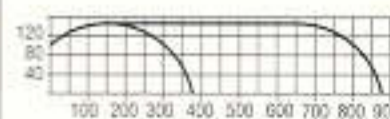
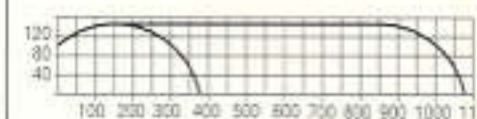


L'entraînement des rouleaux de sortie est séparé de celui des rouleaux d'entrée, ainsi les pièces bonnes sont séparées des coupes et n'entravent pas l'avance ni l'évacuation des chutes.

Pour des cas particuliers, il existe en variante des agregats de tronçonnage, dont la technique et la plage de coupe diffèrent de la machine décrite.



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

TYPES		NC 800	NC 810	NC 1010
Diagramme de coupe				
Sections	maxi mm	90 x 650	100 x 750	100 x 950
	maxi mm	40 x 800	40 x 850	40 x 1050
Moteur de scie	kW	6,3	11	11
Lame Ø (maxi)	mm	550	500	500
Vitesse de rotation	tr/min	3000	3500	3500
Course de la scie		hydraulique	hydraulique + pneumatique	hydraulique + pneumatique
Réglage en hauteur		hydraulique	hydraulique + pneumatique	hydraulique + pneumatique
Moteur hydraulique	kW	1,5	1,5	1,5
Hauteur de travail	mm	900	900	900
Buses d'aspiration	mm	1 x ø125	3 x ø125	3 x ø125



REINHARDT

CHRISTOF REINHARDT

Maschinenbau

Eferenstraße 4

D - 78628 Rottweil

Téléphone: +49 / 74 27 94 09-0

Fax: +49 / 74 27 94 09-30

e-Mail: info@christof-reinhardt.com

Internet: www.christof-reinhardt.com

DONNEES