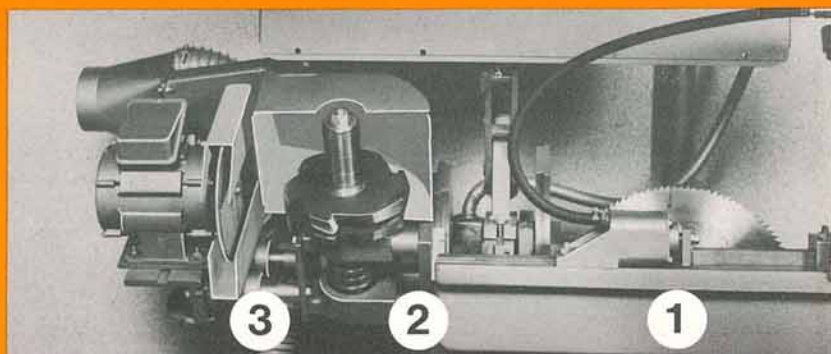


TRONÇONNEUSE . TENONNEUSE . ÉPAULEUSE DOUBLE

Réf. 502

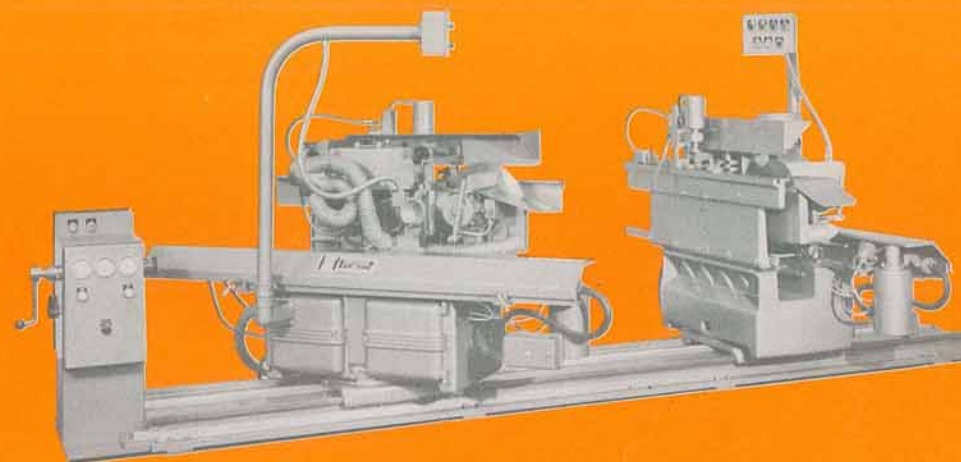
Réf. 502

CONVER DOUBLE



DÉTAILS DU BLOC DE DROITE AVEC TENONNEUSE A 6.000 TOURS/MINUTE

- 1 TRONÇONNEUSE
- 2 TENONNEUSE - CALIBREUSE
- 3 ÉPAULEUSE



VUE DE LA "CONVER SEMI-AUTOMATIQUE" RÉGLÉE POUR EXÉCUTION
D'UNE COUPE D'ÉQUERRE ET D'UNE COUPE A 45°

CARACTÉRISTIQUES

Entre arasements des tenons	2 800 mm
Longueur minimum entre les scies circulaires	180 mm
Longueur hors tout	4 500 mm
Largeur hors tout	2 000 mm
Longueur minimum entre arasements des tenons	220 mm
Épaisseur de coupe avec scies de 360 mm	105 mm
Course des éléments mobiles	1 100 mm
Puissance de chaque moteur de scie	3 ou 5 CV
Puissance de chaque moteur de tenonneuse	5 ou 7 CV
Diamètre des arbres de tenonneuses	40 mm
Diamètre maximum des outils à tenons	320 mm
Vitesse des moteurs	3 000 t/mn
Poids net	2 200 kg
Dimensions de l'emballage maritime : 4 600 x 1 800 x 1 100 mm	9,108 m ³
Poids de l'emballage maritime	660 kg

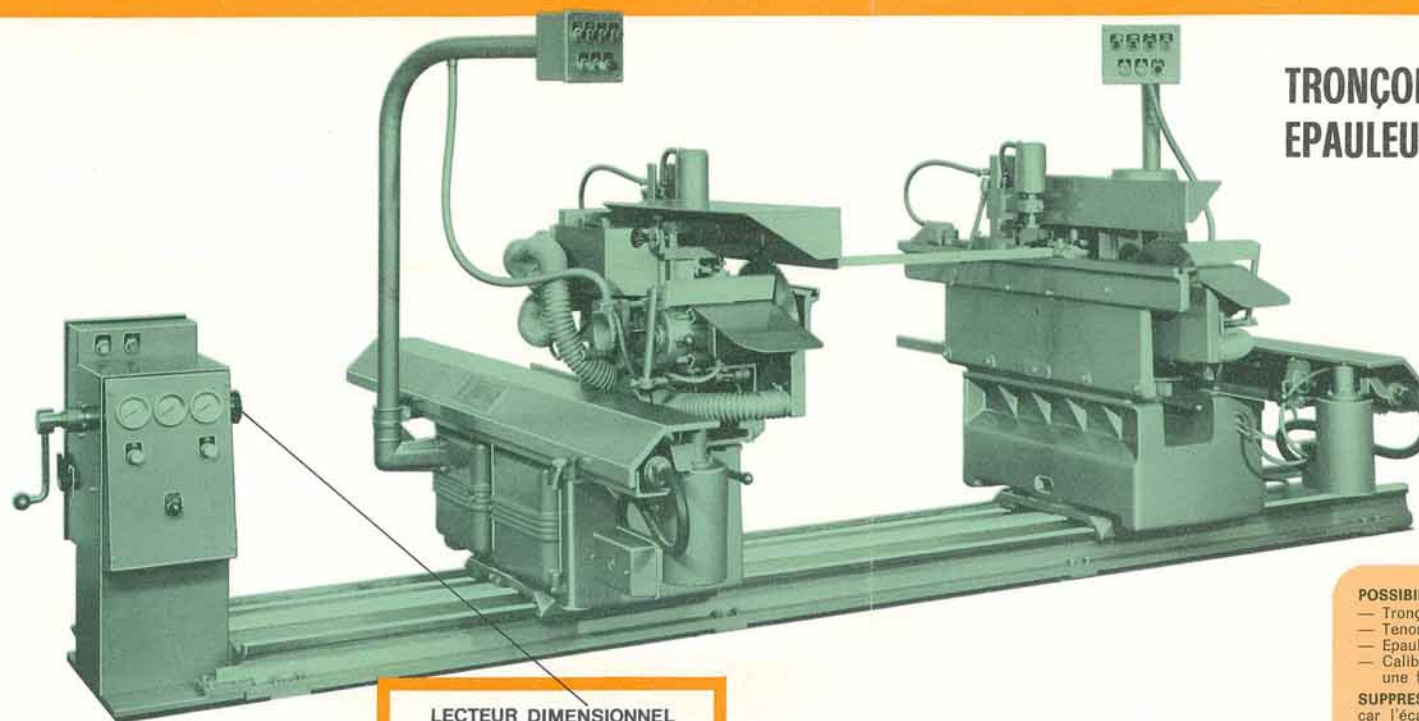
Les données et caractéristiques techniques indiquées sur ce document sont sujettes à perfectionnement ou modifications et ne peuvent engager notre responsabilité.



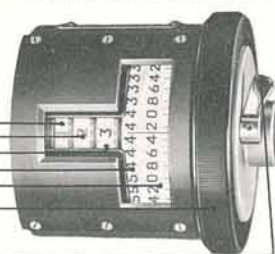
VIGNOLS 19130 OBJAT

TRONÇONNEUSE - TENONNEUSE EPAULEUSE SEMI-AUTOMATIQUE

Réf. 502

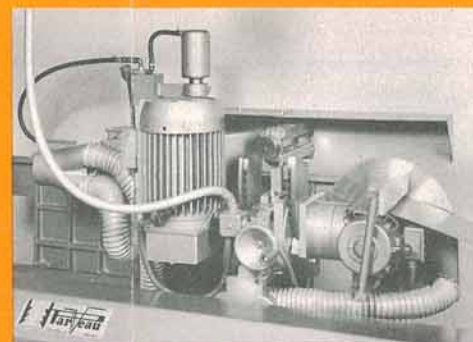


LECTEUR DIMENSIONNEL



METRES
DECIMETRES
CENTIMETRES
MILLIMETRES
1/10 DE MILLIMETRES
TAMBOUR MOLETTE PERMETTANT
L ETALONNAGE DU LECTEUR
LEVIER POUR VEROUILLAGE
APRES ETALONNAGE

VUE DE DÉTAIL DU BLOC DE GAUCHE
avec moteurs sur secteurs



La **CONVER DOUBLE** est caractérisée par 2 éléments dont 1 est fixe et l'autre se déplaçant sur le bâti. Chacun de ces 2 éléments comprend 3 moteurs porte-outils réglables individuellement entre eux.

Tous les blocs-moteurs sont inclinables, sur vernier gradué, pour réaliser : coupes blaises et tenons obliques.

La grande particularité de cette machine réside dans le fait que les pièces à usiner sont fixes, donc bien tenues et ce sont les éléments porte-outils qui se déplacent, ce qui permet des coupes convergentes.

Ces éléments sont commandés par vérins hydrauliques et suivant un cycle semi-automatique à commande électromécanique.

POSSIBILITES - 6 opérations par cycle :

- Tronçonnage aux deux extrémités de la pièce à usiner.
- Tenonnage aux deux extrémités de la pièce à usiner.
- Epaulement aux deux tenons.
- Calibrage et moulage simultanément des éléments une fois montés ; fenêtres, portes, meubles, etc...

SUPPRESSION DU TRAÇAGE : Le traçage est supprimé car l'écartement des blocs-moteurs est réglable à 1/10' de mm près et se lit sur un vernier placé à droite de l'armoire de commande qui, lui-même, est réglable suivant le diamètre des outils utilisés.

REGLAGE EN LONGUEUR : Le déplacement du bloc est obtenu par un moteur électrique et la finition du réglage se fait par la manivelle de gauche.

PRESSEURS : Les presseurs sont pneumatiques à commande automatique (1 presseur vertical et 1 presseur horizontal sur chaque bloc).

MOTEURS : Les moteurs sont étanches et protégés par des contacteurs-disjoncteurs.

TABLEAUX DE BORD : Ils sont placés à portée de la main de l'ouvrier, sur chaque bloc, et les réglages préliminaires de pression et de longueurs entre arasements sont obtenus sur les commandes de l'armoire.

POINTAGE : Simple et rapide.

INDISPENSABLES aux menuiseries, fabriques de meubles, de sièges, de cerceaux, d'échelles, d'escaliers, etc.

RENDEMENT HORAIRE : 200 à 400 pièces à l'heure, suivant la maniabilité des bois pour six opérations dans la même pièce. 600 à 1200 pièces à l'heure, suivant la maniabilité des bois lorsqu'il n'y a pas d'épaulement.

PROTECTION : Tous les outils sont protégés par des protecteurs homologués, y compris les protecteurs avant des scies circulaires, ne figurant pas sur la photo ci-contre pour des raisons de clarté.

ASPIRATION : Des bouches sont prévues pour l'aspiration aux tronçonneuses, aux tenonneuses et aux épau-leuses. Sur chaque élément les trois bouches sont reliées en une seule tuyauterie Ø 110 mm.

EJECTEURS : Les chutes de tronçonnage sont éjectées, au fur et à mesure, dans des caisses que l'on place sous les scies.

BLOCS ORIENTABLES : Cette possibilité permet d'exécuter des tenons à arasements convergents ou des calibrages les plus divers.

AUTRES POSSIBILITES : Tronçonnage des panneaux - Tronçonnage de rayonnage avec, dans la même passe, exécution d'entailles - Tronçonnage d'onglets ou en biais - Tenons sur des pièces de forme et tenons obliques - Calibrage - Contreprofilés, etc...