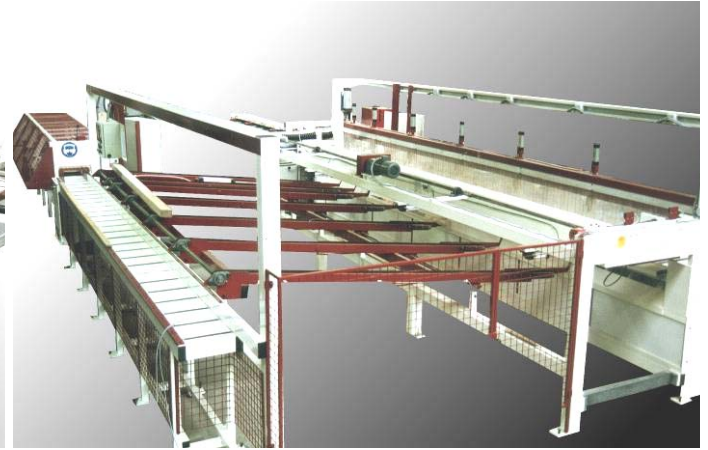


Ligne de débit délignage tronçonnage



Vue d'ensemble de la machine. Ensemble composé d'une table d'entrée de déchargement des bois à rouleaux motorisés, d'une déligneuse monolame à table basculante type DM 90, d'un transfert à chaînes, d'une tronçonneuse à butée à positionnement numérique type SPT.



Vue d'ensemble montrant la déligneuse, le transfert à chaîne, la table d'introduction de la tronçonneuse, la tronçonneuse à butée à positionnement numérique.



Vue de détail de la table d'entrée de déchargement des bois à rouleaux motorisés. Il permet d'alimenter la chaîne depuis une pile de plateaux apportée par un chariot élévateur



Vue de détail de la table de la déligneuse avec ses rouleaux motorisés à avance hydraulique et ses billes pour manipulation des bois à escamotage pneumatique. Noter également la butée latérale des bois déclenchant automatiquement le retour de la lame

LIGNE DE DÉBIT

Composée de :

- 1 table à rouleaux de dépose des bois bruts
- 1 déligneuse
- 1 transfert inter-postes
- 1 tronçonneuse

Table à rouleaux de dépose des bois bruts

- Capacité : 6000 x 800 mm
- Elle est composée de rouleaux diamètre 90, entraînés, au pas de 500 mm.
- Rotation possible dans les deux sens. Elle est prévue pour recevoir votre tronçonneuse pendulaire existante.

Déligneuse

- Capacité : 6000 x 400 x 90 mm
- 1 table avant fixe (hauteur/sol : 900 mm) formée de rouleaux entraînés (longueur 0,8 m tous les mètres, longueur 0,5 m tous les 330 mm). Une barrière photoélectrique de sécurité interdit la rotation des rouleaux si l'opérateur la franchit. Entre les rouleaux sont disposées des billes escamotables par vérins.
- 1 table arrière mobile permettant l'évacuation : des débits par un train de chaînes via un introducteur à doigts et des chutes par gravité dans la caisse
- 1 poutre supportant des lamelles de protection placées de part et d'autre de la trajectoire de la lame et 12 doigts presseurs (l'utilisation de ceux-ci est conditionnée par un sélecteur)
- 2 lasers de traçage correspondants à la trajectoire de la lame. (1 à chaque extrémité de la machine).
- 1 guide à commande numérique avec possibilité d'enregistrer 10 cotes présélectionnées. Le guide est escamotable pour faciliter l'évacuation.
- 1 chariot de sciage avec lame escamotable diamètre 500 mm moteur puissance 20 CV avec avance hydraulique réglable de 5 à 60 m/min.
- 1 tableau de bord déplaçable comprenant les fonctions suivantes :
 - le positionnement du guide avec ses touches d'appel de cotes quelconques ou programmées et ses afficheurs indiquant la position du guide.
 - un sélecteur des presseurs.
 - un sélecteur de longueur de coupe.
 - un bouton de demande d'évacuation de déchets.
 - un sélecteur de hauteur de coupe.
 - un sélecteur annulation d'évacuation.

Transfert inter-poste

- Les carretts sont évacués de la déligneuse par basculement de sa table arrière. Ils sont repris par les doigts introducteurs et poussés sur les chaînes où ils s'accumulent. L'opérateur de la tronçonneuse les reprend un par un.

Tronçonneuse

- Tronçonneuse SPT
- presseur pneumatique
- lame diamètre 400 escamotage pneumatique
- moteur 5,5 CV
- table amont à rouleaux libres largeur 300 mm longueur 6 m pas de 250 mm équipée d'une règle d'alignement avec lecture de longueur sur réglet.
- table aval à rouleaux libres largeur 300 mm, longueur 4 m, pas de 250 mm équipée d'une règle d'alignement et d'un rail supportant une butée à commande numérique avec déclenchement de la coupe par contact de la butée précision +/- 2 mm.
- 4 chaînes imbriquées pour évacuation latérale produit fini.

Mode de fonctionnement

- Les bois sont dépilés (dépilleur de votre fourniture) par lits sur la table de dépose.
- L'opérateur de la déligneuse commande le fonctionnement de ces rouleaux pour présenter le bois devant la tronçonneuse puis engage le bois sur la déligneuse
- Lorsque le bois est placé sur la table avant, l'opérateur fait monter les billes et il peut alors présenter le bois brut par rapport au trait laser pour déligner la flache ou la rive.
- Il sélectionne l'utilisation ou non du presseur.
- Pour cette première coupe, il demande (bouton poussoir) l'évacuation de la partie débitée vers les chutes puis déclenche le débit
- les rideaux de lamelles descendent
- puis la scie avance et coupe
- en fin de coupe, elle s'escamote
- dès qu'elle est escamotée, les rideaux remontent et la table arrière bascule et évacue le déchet par gravité (les introducteurs sont escamotés).
- la table revient en position d'origine
- L'opérateur demande au pupitre la largeur du débit qu'il veut effectuer en utilisant la touche numérique correspondante (cote présélectionnée).
- Il pousse ensuite le bois contre le guide et déclenche le débit qui s'effectue comme précédemment mais sans escamotage des introducteurs qui transfèrent le débit sur le train de chaînes.
- Lorsqu'un bois est débité dans une largeur la quantité correspondante est décomptée de la liste de débits.
- L'opérateur de la tronçonneuse vide le transfert tampon en appelant un à un les débits. Pour cela, il met en marche les chaînes jusqu'à ce qu'un débit arrive sur les rouleaux
- Il effectue la coupe d'affranchissement, puis sélectionne la cote de débit. La butée se règle à celle-ci. L'opérateur pousse le bois contre la butée qui déclenche la coupe.

- Tous les rouleaux utilisés dans la chaîne sont en acier de forte épaisseur et montés sur roulements à billes.
- Les chaînes utilisées sont de type à rouleaux : elles sont supportées par des guides en acier.
- L'ensemble des automatismes de marque Télémécanique est géré par un automate programmable qui converse avec les divisions de la déligneuse et de la tronçonneuse. Les différentes mémoires sont du type EPROM ou sauvegardées par batteries (10 ans).
- L'ensemble de l'installation est aux normes de sécurité CE.
- L'aspiration de l'ensemble devra assurer un débit de 8000 m³/h.
- L'énergie électrique nécessaire est d'environ 30 kW.