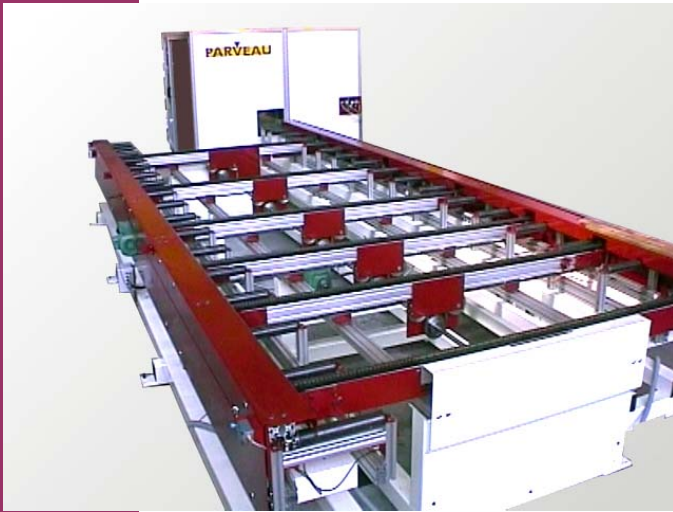


## Tronçonneuse automatique avec butée numérique



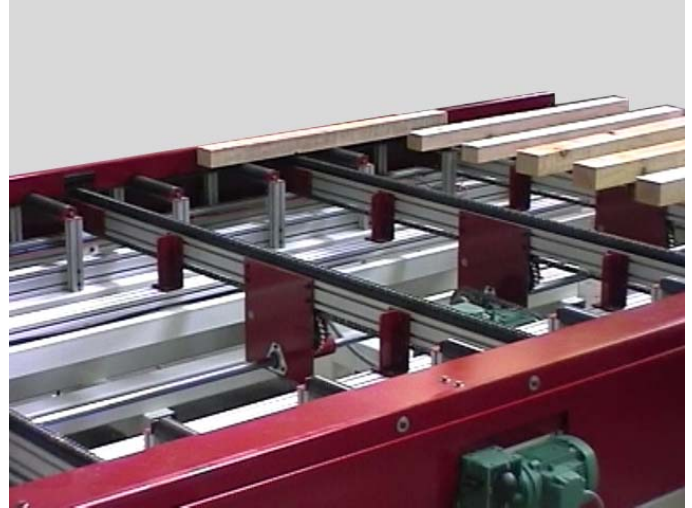
Vue d'ensemble de la machine. Au premier plan le magasin chargeur horizontal, au fond la tronçonneuse sous cabine insonorisée.



Vue du poste de tronçonnage. A gauche la table d'évacuation des bois avec la butée numérisée.



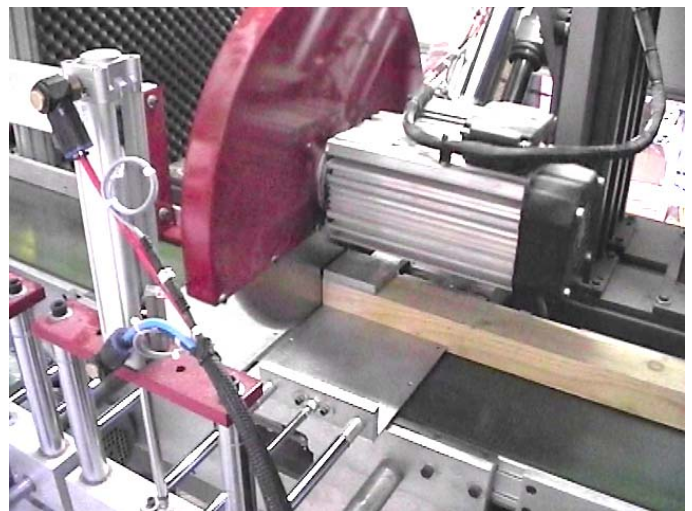
Vue du magasin chargeur. Celui-ci sert de stock tampon entre une corroyeuse en amont et la tronçonneuse en aval.



Vue de détail du magasin de stockage. Il possède une capacité de 6 m de long.



Vue de détail du poste de tronçonnage. A gauche la butée numérisée.



Pièce en cours de tronçonnage. Celle-ci est bridée verticalement et horizontalement.

## Tronçonneuse automatique avec butée numérique



Tronçonnage de la coupe d'affranchissement. La chute est évacuée automatiquement sur le côté.



Vue de la table à rouleaux motorisés d'évacuation des bois avec la butée numérisée.



Pièces tronçonnées en cours d'évacuation. La butée est alors relevée.



Evacuation des pièces tronçonnées.

## LIGNE DE TRONÇONNAGE CN

La ligne d'usinage est constituée d'une corroyeuse (non fournie par PARVEAU) de mécanisations et d'une tronçonneuse fournie par PARVEAU.

### Dimensions des pièces

. *En entrée de corroyeuse et tronçonneuse*

Longueur mini/maxi : 1000/6000 mm

. *En sortie de tronçonneuse*

Longueur mini/maxi : 200/6000 mm

. *Sections*

Largeur mini/maxi : 50/230 mm

Épaisseur mini/maxi : 15/100 mm

Épaisseur < largeur

- Coupes d'affranchissement à l'avant : 10 mm
- Chute à l'arrière : de 10 à 200 mm
- Hauteur machine (plan de travail) 845 <sup>+/-30 mm</sup> par rapport au sol

### COMPOSITION

- *Une table à rouleaux libres (en entrée de corroyeuse)*

. Longueur 4 m

. Largeur utile 250 mm

. Ø rouleaux 49 mm

. Pas rouleaux 240 mm

- *Une table à rouleaux motorisés (en sortie de corroyeuse)*

. Longueur 6,5 m

. Largeur utile 250 mm

. Ø rouleaux 49 mm

. Pas rouleaux 400 mm

. Vitesse fixe 30 m/mn

La table à rouleaux comporte 2 hauteurs mécanisées pour déposer les pièces sur le transfert.

- *Un transfert d'angle à chaînes motorisées*

Capacité en longueur : 6 m

Capacité : 8 pièces maxi quelque soit la largeur.

-

**Une table à rouleaux motorisés (en entrée de tronçonneuse)**

- . Longueur 6,5 m
- . Largeur utile 250 mm
- . Ø rouleaux 49 mm
- . Pas rouleaux : 400 mm
- . Vitesse 30 m/mn

La table à rouleaux comporte 2 hauteurs mécanisées pour reprendre les pièces du transfert.

- **Une tronçonneuse automatique**

- . Déclenchement coupe automatique
- . Introduction à droite
- . Lame Ø 500 alésage Ø 30 mm escamotable par vérin pneumatique. L'agrégat de sciage est placé au-dessus de la table.
- . Presseurs pneumatiques.
- . Moteur 4 KW. 380 V.
- . Vitesse de rotation 3000 t/mn
- . Buse d'aspiration supérieure Ø 120 mm
- . Buse d'aspiration inférieure Ø 120 mm
- . Alimentation : 380 V. tri.
- . La machine est située dans une cabine munie de 2 portes à l'avant avec interverrouillage.
- . Le bas des portes est à 450 mm du sol permettant le passage d'une caisse de réception des chutes.

- **Une table à rouleaux mécanisés avec butée numérique**

(en sortie tronçonneuse)

- . Capacité 6 m
- . Largeur utile : 250 mm
- . Ø rouleaux 49 mm
- . Pas rouleaux : 75 mm
- . Vitesse 30 m/mn

- **Un chariot butée à positionnement numérique programmé**

- . Capacité en longueur jusqu'à 6 m
- . Vitesse de 0 à 60 m/mn
- . Guidage sur rails prismatiques à billes
- . Entraînement par pignon/crémaillère sans jeu et servo moteur brushless
- . La butée est escamotable par vérin pneumatique en vertical pour laisser passer la pièce tronçonnée à évacuer.

Précision de coupe : +/- 0,5 mm maxi

-

### **Armoire de commande**

Dotée d'un calculateur à commande numérique chargé de gérer le séquentiel de la ligne complète et le chariot butée numérique.

- . Clavier alphanumérique d'introduction des données
- . Afficheur LCD 4 Lignes

### **Mode de programmation**

- . L'opérateur connaît la longueur brute ou les différentes longueurs brutes successives qu'il va introduire dans la corroyeuse, et qui vont être tronçonnées.
- . Il introduit ligne par ligne les données suivantes :
  - longueur pièce brute
  - longueur pièce après tronçonnage associée à une quantité de pièces.

### **Cadences**

Les cadences sont déduites des caractéristiques des différents éléments de la ligne directe ci-dessus.