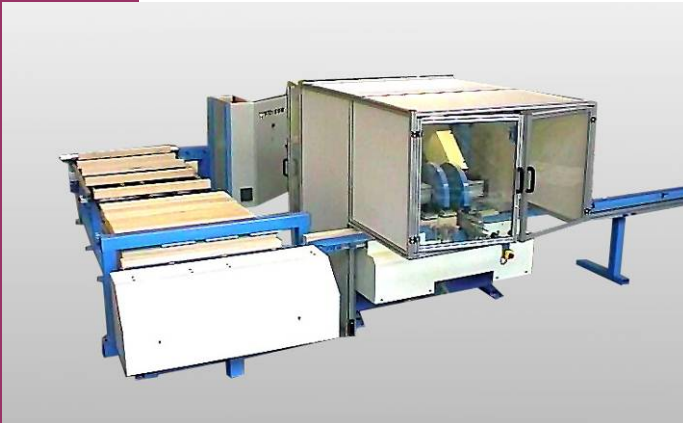


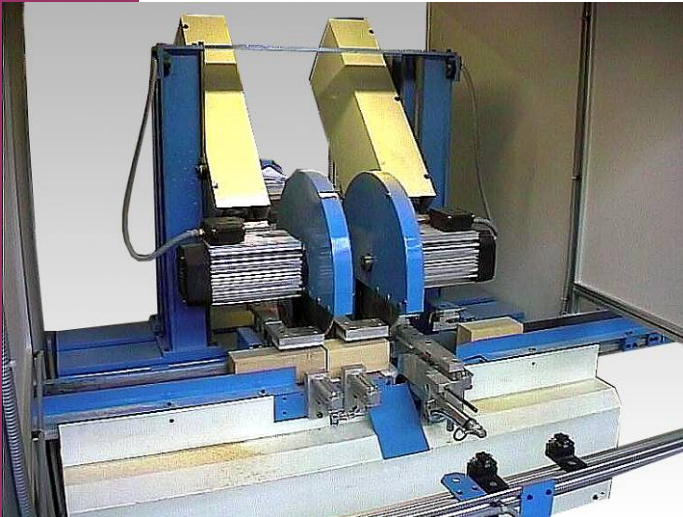
Ligne automatique de tronçonnage à haut débit



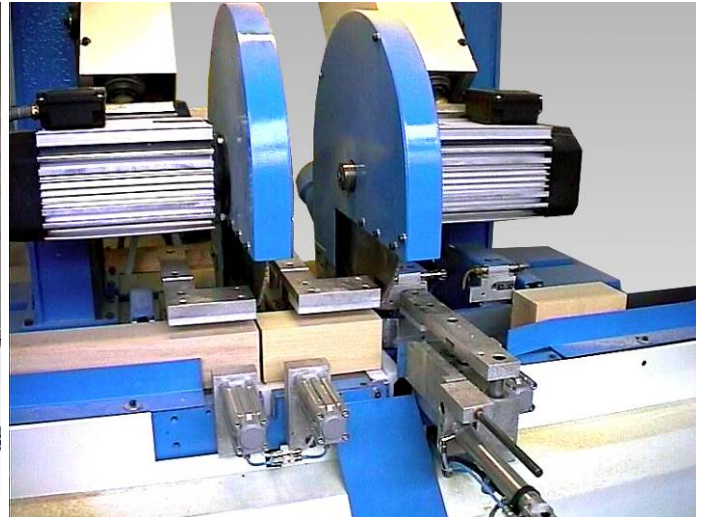
Vue d'ensemble de la machine. Ensemble composé d'une table à rouleaux motorisés, d'un magasin chargeur horizontal à accumulation de pièces, d'une tronçonneuse double et d'un tapis d'évacuation.



Vue latérale de la ligne avec en entrée la table à rouleaux motorisés, le transfert à 90° et son magasin chargeur horizontal avec accumulateur.



Vue de détail des tronçonneuses. Ensemble composé de 2 tronçonneuses radiales à mouvement pneumatique. Déclenchement coupe d'affranchissement et évacuation des chutes automatiques.



La coupe d'affranchissement et les chutes sont éjectées automatiquement sur le devant par vérin pneumatique. L'inclinaison à 45° des scies permet d'optimiser le temps d'exécution de la coupe. A chaque cycle 2 coupes sont réalisées (sauf en cas de chute). Capacité de production : 24 dés / minutes.

LIGNE DE TRONÇONNAGE AUTOMATIQUE

La ligne décrite ci-dessous reprend les pièces en sortie de la corroyeuse existante vitesse maxi, 12 m/min.

En sortie de corroyeuse, les avivés sont à touche- touche

Type de pièces à traiter

Avant tronçonnage

Avivés bois massif, longueur mini / maxi : 800 / 1400 mm.

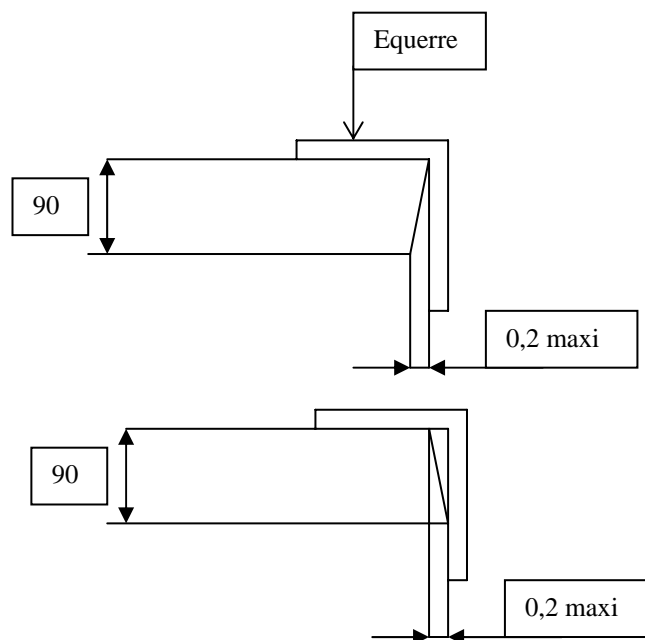
Section des avivés : 90 x 90 mm.

Après tronçonnage

L'opération de tronçonnage permet d'obtenir des pièces de longueur 184 mm. +/- 0,5 mm.

La tolérance de perpendicularité de la coupe par rapport à chaque face longitudinale de la pièce doit être inférieure à 0,22 % .

La longueur mini/maxi de la chute due a la coupe d'affranchissement sera de : 10/20 mm.



La ligne est composée de

- **Un transfert à rouleaux** avec monte et baisse, course verticale 20 mm en sortie de corroyeuse.
Longueur 3m.
Vitesse 30 m/mn

 - Imbrication de ce transfert en entrée du magasin tampon.

 - **Magasin tampon à plat**
 - . Capacité en longueur : 1400 mm
 - . Capacité : 70 avivés (autonomie 15 à 20 minutes)
 - . Longueur du magasin 7 mètres

 - **Pousseur pneumatique**
Chargé d'amener l'avivé du magasin sur le tapis transfert

 - **Tapis transfert**
Monté sur table aluminium, il manutentionne l'avivé jusqu'au poste d'usinage où il s'arrête en référence contre une butée.

 - **Poste d'usinage**
Equipé de 2 unités de tronçonnage radiales indépendantes à déplacement pneumatique
 - . Distance entre les deux lames réglable de 180 à 184 mm.
 - . Moteurs frein 3 KW. 3000 t/mn
 - . Scie Ø 300 mm carbure
 - . Presseurs de maintien de la pièce
- La coupe est effectuée de la manière suivante :
- Les deux scies coupent simultanément le début et la fin de la pièce augmentant ainsi la cadence.
- **2 butées à 2 positions** (1 pour coupe d'affranchissement, 1 pour coupe normale) à escamotage pneumatique.

 - **Transfert d'évacuation**
Les pièces tronçonnées sont évacuées par un tapis à l'extérieur du poste d'usinage.

 - **Armoire de commande**
Celle-ci est équipée d'un automate de marque Télémécanique.

Cartérisation phonique sur les deux scies.

Cadences

- 24 pièces longueur 184 mm en 61 secondes à partir de 4 avivés longueur 1200 mm.
- 24 pièces longueur 184 mm en 64 secondes à partir de 6 avivés longueur 800 mm.