

TRONÇONNEUSE A LAME ESCAMOTABLE SPT OPTIM



Tronçonneuse SPT standard



Diagramme de coupe de la SPT

Descriptif technique

L'ensemble de la machine et ses équipements sont inclinés vers l'arrière de 10° permettant une mise en appui naturelle des pièces.

Table d'entrée à rouleaux libres + pousseur numérique

- La pièce est mise en place par l'opérateur sur le transfert à rouleaux.
- Il marque, à l'aide d'un crayon fluo, les lieux de coupe qu'il désire, afin d'éliminer les défauts.

Table d'entrée

- Longueur utile de la table d'entrée: 3 m
- Largeur utile : 300 mm
- Diamètre des rouleaux : 120 mm
- Pas des rouleaux : 300 mm

Pousseur numérique

- Course utile du pousseur : 3 m
- Effort développé : 150 DaN (environ 150 Kg)
- Au préalable, avant toute coupe, le chariot pousseur doté d'une cellule, lors de son retour après avoir terminé la pièce précédente, parcourt la longueur de la pièce suivante. Une cellule détecte les extrémités de la pièce, une autre détecte tous les traits tracés au crayon fluo, et mémorise les distances entre chacun d'entre eux.
- Ceci permet, grâce au calculateur doté d'un logiciel d'optimisation, de travailler de la manière suivante. La longueur entre deux traits, est comparée à une série de longueurs standards saisies au préalable, et mémorisées (liste de débit). Une longueur de chute mini est également saisie et mémorisée. Ces saisies sont évidemment très facilement modifiables à loisir.

- Le calculateur calcule, à l'aide d'un algorithme, toutes les possibilités de coupe pour obtenir des longueurs standards dans la partie de la pièce considérée, en générant le moins de chutes possibles. La tronçonneuse va ainsi exécuter les coupes possibles automatiquement. La chute non récupérable, générée par ce calcul sera combinée à la chute due à un défaut, ceci afin d'éviter des coupes inutiles.

Tronçonneuse à lame escamotable SPT



Tronçonneuse SPT standard

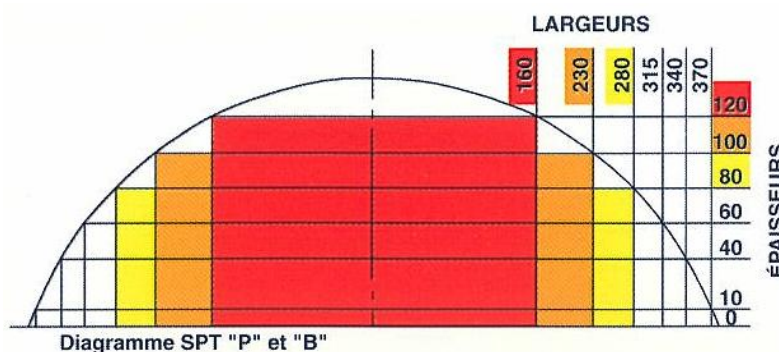


Diagramme de coupe de la SPT

- Introduction à droite
- Déclenchement coupe automatique au trait.
- Capacités de coupe : voir diagramme.
- Lame Ø 400 mm, alésage Ø 30 mm, escamotable par vérin pneumatique
- Presseur pneumatique
- Moteur 5,5 kW - 380 V triphasé
- Buses aspiration : supérieure Ø 80 mm - inférieure Ø 100 mm

Transfert a rouleaux mécanisés

- Les pièces et les chutes sont évacuées à pousse pousse vers la sortie de la tronçonneuse.
- Un espace est prévu entre la sortie de la tronçonneuse et le début du transfert à rouleaux. Ce principe implique que les longueurs des chutes soient compatibles avec cet espace.
- En sortie de tronçonneuse, un transfert à rouleaux mécanisés permet l'accumulation des pièces.
- Longueur : 3 m utile
- Largeur utile : 300 mm
- Diamètre des rouleaux : 120 mm
- Pas des rouleaux : 100 mm

Imprimante d'étiquettes

- En sortie du poste de tronçonnage, est installée une imprimante d'étiquettes, permettant l'identification ultérieure de la pièce.
- L'identité de l'inscription est à préciser (exemple : longueur pièce, type de pièce, N° série, code barres, etc...)

- L'imprimante imprime en temps réel une étiquette par pièce tronçonnée. Pour une pièce brute, un certain nombre d'étiquettes sont donc imprimées. Lorsqu'une pièce brute est terminée, l'opérateur prélève les étiquettes (qui sont pré-décollées) et les pose sur les pièces dans l'ordre de sortie.

Armoire électrique

- Celle-ci est dotée d'un calculateur permettant la saisie des données, et le dialogue avec la machine.
- Elle comporte un pupitre opérateur avec les différents boutons de mise en fonction et contrôle.

Energies

- Tension : 400 Volts triphasés + neutre
- Puissance totale installée : 8 kW
- Air comprimé : 6 bars