



LE PLUS
POUR
VOTRE
SUCCÈS

SOLUTIONS CLE EN MAIN!
MACHINES ET PROCESS
POUR

SCIAGE
PRECIS
ET COUPE MULTIPLE

KALLFASS
maschinen plus
automation

TRONÇONNEUSES MULTIPLES

LA SURDOUÉE

Que ce soit pour des planches, plateaux, chevrons ou liteaux, la tronçonneuse multiple de KALLFASS coupe les pièces à la longueur souhaitée, au millimètre près, et même en coupe d'angle si nécessaire.

En règle générale, les TRONÇONNEUSES MULTIPLES sont intégrées dans des installations de coupe à longueurs fixes, dans des lignes de triage ou dans des mécanisations de rabotage. Elles peuvent écourter les extrémités de bois coupé brut ou raboter à une précision de coupe de seulement +/- 1 mm de tolérance et à des longueurs fixes. La découpe des pièces se fait individuellement ou par couches (max. 16 couches/min) jusqu'à une hauteur de coupe de 200 mm (hauteurs de coupe supérieures sur demande). En option, les données de production qui donnent la dimension des planches peuvent être reprises directement du système ERP ou de l'ordinateur pilote du client.

DONNÉES DE LA MACHINE TRONÇONNEUSE MULTIPLE

Tronçonneuse fixe	à droite/à gauche
Longueur de coupe min.	500 mm
Longueur de coupe max.	16 000 mm
Hauteur de coupe max.	200 mm
Précision de coupe	1 mm
Puissance du moteur de scie	5,5 - 18 kW
Puissance d'avance	3 kW
Vitesse d'avance max.	50 m/min

SÉCURITÉ MAXIMALE DES PRODUITS DEPUIS DES ANNÉES - KALLFASS est la première entreprise allemande à avoir obtenu le label d'homologation GS pour ce type de machine.

DÉCOUPE FLEXIBLE – CONFIGURATION RAPIDE

Les changements rapides de production sont possibles grâce à des programmes de découpe pré-enregistrés qui permettent une coupe de différentes longueurs. De plus, les unités de scie à hauteur se repositionnent et se règlent en hauteur rapidement. En effet, une commande CNC positionne automatiquement les unités pendant la production et les synchronise en fonction de la longueur de coupe à obtenir. Pour six unités de scie, le temps de changement de position ne prend pas plus de 30 secondes au total. Il est même possible d'associer une coupe en angle avec un déplacement de la lame de scie.

PROCESSUS STABLES – UTILISATION SIMPLE

Les produits déformés peuvent perturber le processus de la scierie. Pour cette raison, KALLFASS propose une variante d'équipement sous forme d'unités de scies à chaînes, à pression supérieure, ainsi que différents convoyeurs de transport qui permettent de traiter les pièces déformées. Une aspiration intégrée à l'unité garantit la propreté de l'environnement de production. La sciure est aspirée vers le bas pendant le processus de sciage. Sur demande, l'aspiration peut aussi se faire par le haut.

Tous les processus spécifiques à l'installation sont pilotés par une commande API, et une visualisation optionnelle rend l'utilisation de l'installation encore plus conviviale puisque les réglages peuvent être alors effectués soit directement depuis un écran tactile soit depuis un PC.

Si des pièces doivent être raccourcies à des longueurs prédéfinies ou pour accourcir des produits présentant des défauts, on utilise pour cela un Trimmer, avec plusieurs scies, conçu spécifiquement pour cela.



KALLFASS

*maschinen plus
automation*

www.kallfass-online.com

Kallfass GmbH Maschinen plus Automation

Röter Straße 44 | 72270 Baiersbronn
Tel. +49 (0) 7442 8446-0

Otto-von-Guericke-Strasse 4 | 38855 Wernigerode
Tel. +49 (0) 3943 55931-0

info@kallfass-online.com