LE PLUS POUR VOTRE SUCCÉS

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.

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.

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

PROCESSUS STABLES – UTILISATION SIMPLE

Les produis déformés peuvent perturber le process de la scierie. Pour cette raison, KALLFASS propose une variante d'équipement sous forme d'unités de scies à chaines, 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.

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.

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.

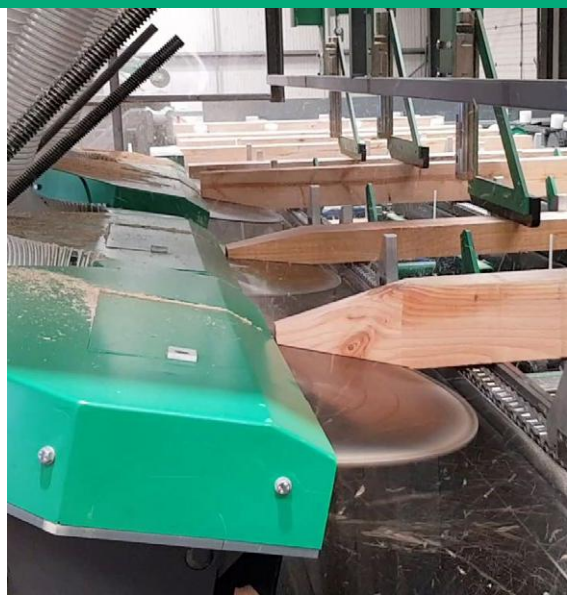
EPOINTAGE / CLÔTURE

POUR DES POTEAUX DE CLÔTURE PARFAITEMENT ÉPOINTÉS

À l'aide d'un processus entièrement automatisé, la ligne d'épointage de KALLFASS produit des poteaux de clôture parfaitement épointés. Leur qualité est constante, ils peuvent être arrondis en haut sur demande ou, pour les poteaux de portail, être aplatis sur les quatre faces. Le faible effort en manipulations humaines garantit une productivité élevée et la souplesse nécessaire pour le traitement des commandes.

Le bois est positionné sur la ligne zéro en amont de la station d'épointage. Quatre scies circulaires épointent les quatre faces du bois équarri à une profondeur de coupe de max. 200 mm. Chaque morceau de bois équarri est pivoté automatiquement de 90° entre deux scies circulaires.

Résultat : des paquets de poteaux de clôture empilés identiques, prêts à être expédiés, séparés par des liteaux et cerclés.



Si nécessaire, il est également possible d'intégrer à une ligne d'épointage des installations à incision qui perforent les surfaces pour les préparer à l'imprégnation des produits de protection du bois. Avant les perforations, des capteurs de lumière détectent le bois impropre marqué à la craie phosphorescente qui est éjecté par une trappe.

LE PROFILAGE DU BOIS ÉQUARRI ET DES PLANCHES POUR UN RÉSULTAT ESTHÉTIQUE

Dans une ligne d'épointage, le fraisage des morceaux de bois équarri ou des planches est effectué au cours d'un processus continu. Pour ce faire, le bois dans le groupe de profilage est fixé par des pinces et fraisé en arrondi sur une face. Deux moteurs qui travaillent en marche synchronisée et en marche opposée garantissent un fraisage régulier sans effilochage des bords. Avec un débit d'environ 6 morceaux par minute, la station de fraisage est vraiment performante.

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