



Tronçonneuse d'optimisation CNC **Modèle RAPID**



TRONÇONNEUSE CNC DE TRES HAUT RENDEMENT EN CONTINU

Les tronçonneuses CNC modèle RAPID sont conçues pour des installations de très haut rendement en continu.

Avec ces modèles, PAUL propose des solutions rentables dans le secteur

du tronçonnage à haut rendement pour toutes les industries nécessitant des coupes avec une valorisation maximale.

A contrario d'autres tronçonneuses CNC, celle-ci est conçue avec 2 lames

de scie qui travaillent indifféremment l'une de l'autre.

Ceci permet de garantir une parfaite évacuation des chutes et d'améliorer par là même, le temps d'utilisation de la ligne.

EFFICACITE ACCRUE DE LA TECHNIQUE DE TRONÇONNAGE

- 3 paires de rouleaux supérieurs et 3 inférieurs entraînés, de diamètre 110 mm pour le transport sans à coups des produits également tordus avec une très grande vitesse d'avance.
- réducteur robuste pour l'avance
- 2 scies en partie supérieure, dont une uniquement pour la coupe

en bout, de façon à permettre la coupe de longueurs variables sans risquer un blocage.

- Meilleur évacuation des chutes.
- Extrêmement robuste dans le principe avec une technique éprouvée et une construction transparente.

- Précision de coupe exceptionnelle
- Aspiration efficace

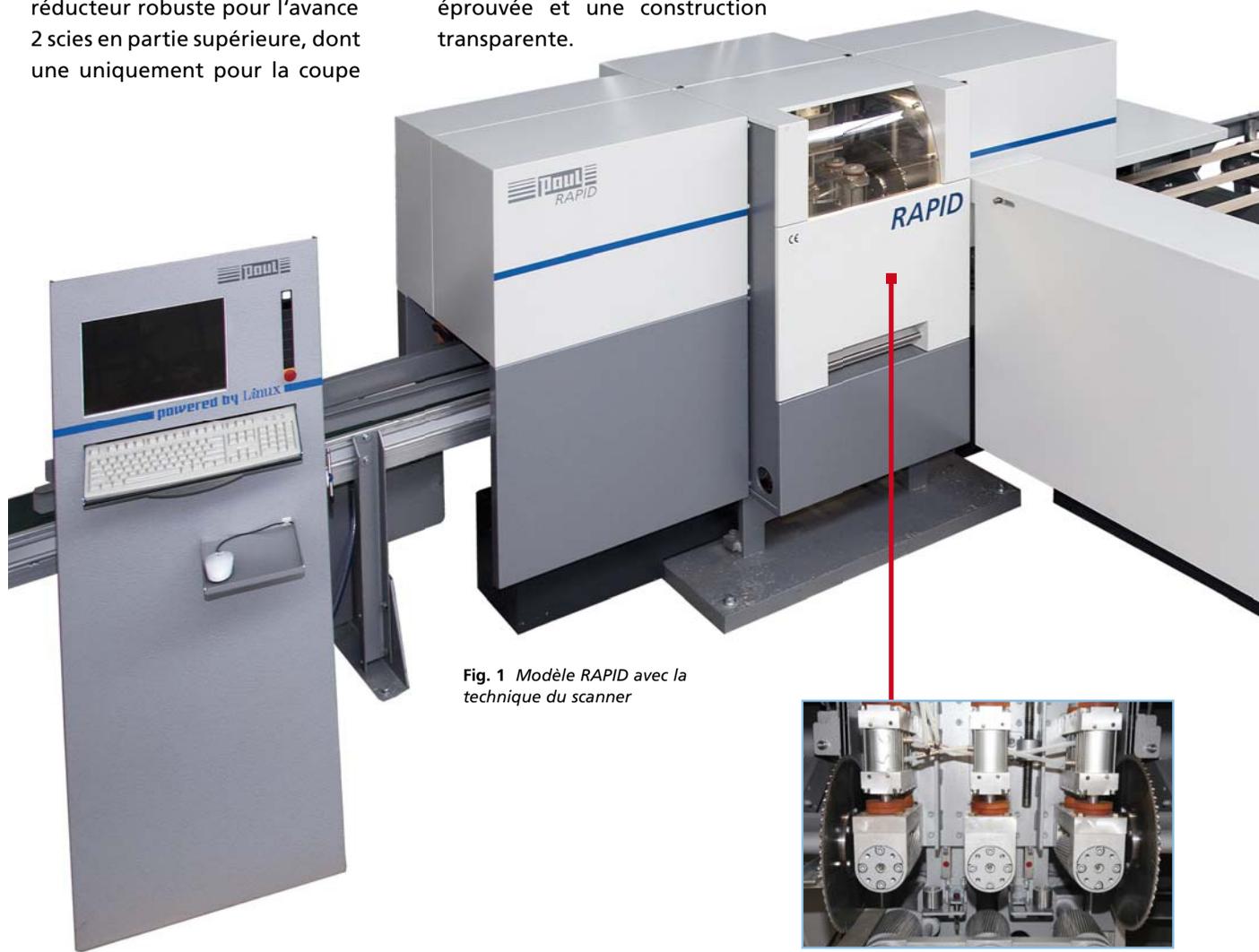


Fig. 1 Modèle RAPID avec la technique du scanner



Fig. 2 Lames de scie avec servo-moteur

▶ DISPOSITIF D'AVANCE PUISSANT

Les 6 rouleaux d'avance avec roulements de part et d'autres sont entraînés au travers de cardans reliés à un réducteur planétaire garantissant un

transport sûr et rapide des pièces ainsi qu'une bonne précision avec un rendement maximal sur la durée.

▶ TECHNIQUE DE SCANNER

La Sté PAUL travaille avec tous les fabricants renommés de scanner et développe des solutions sur-mesure pour ses clients.

Avec des produits difficiles, l'opérateur peut intervenir avec un marquage à la craie en fonction du résultat du scanner.

Une inspection de surface rapide, précise et constante est de ce fait possible.

Quel que soit le fabricant du scanner retenu, la nouvelle station de mesure permet son intégration. Même des bois courts, peuvent y être convoyés. Les réglages lors du changement d'épaisseur des bois est minimal.

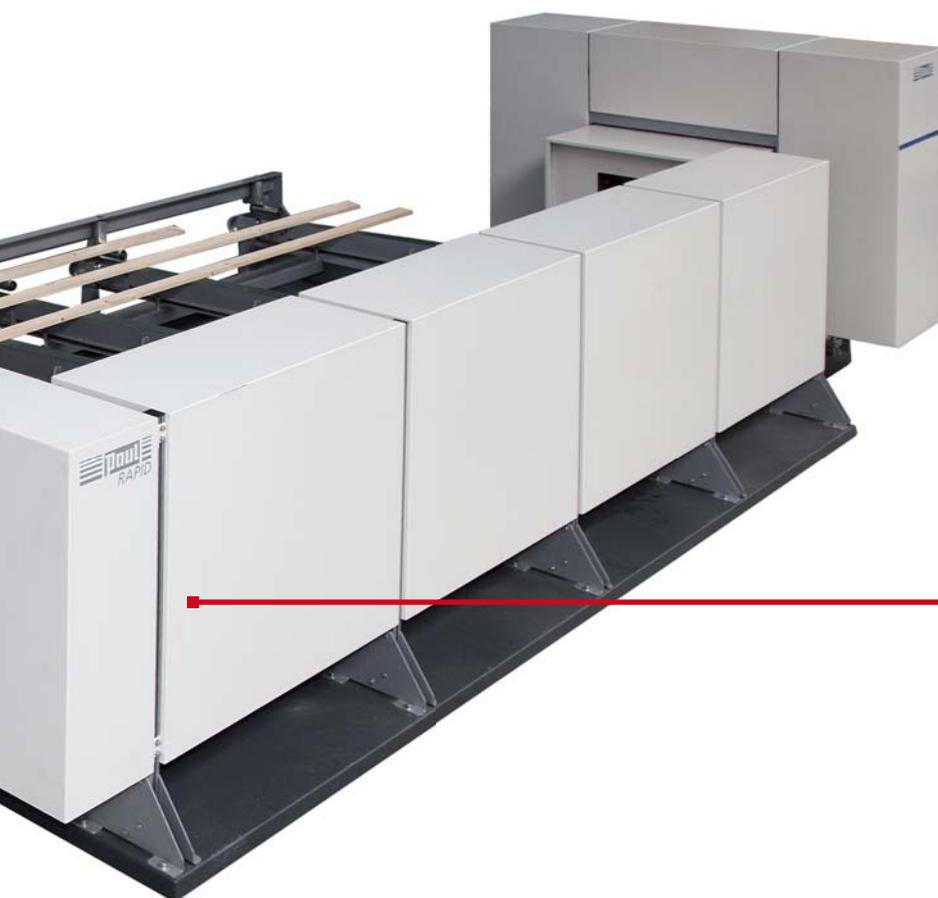


Fig. 3 Butée asservie par servo-moteur

▶ COMPOSANTS DE MECANISATION SPECIFIQUES

L'alimentation et la sortie des produits de la ligne sont très précis. Le convoyeur latéral d'entrée après la station de mesure est utilisé comme "stock tampon" pour l'alimentation de la tronçonneuse. Une butée mobi-

le, breveté, garantie un transfert précis et sans à coups sur le convoyeur de stockage et, ceci même avec des vitesses élevées ainsi que des dimensions de pièces variables.

Après avoir été tronçonnées, les pièces sont évacuées sur une bande de triage. Les composants de cette mécanisation confèrent à la RAPID une grande capacité de rendement.

SCHEMA TECHNIQUE

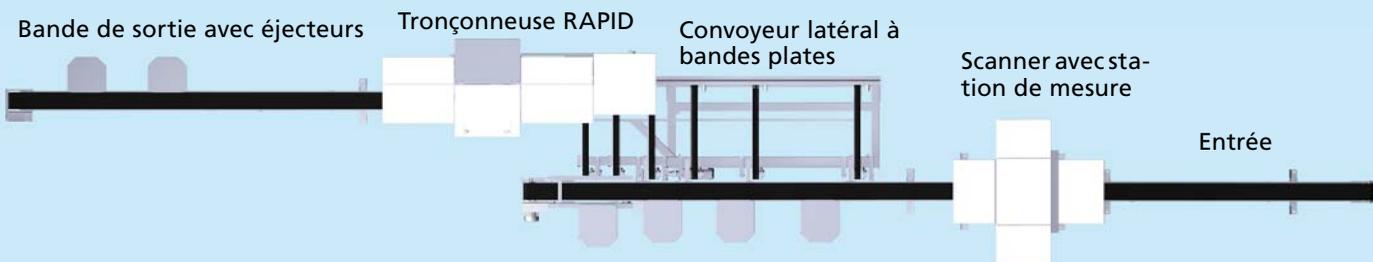


Fig. 4 Modèle RAPID avec bande de tri

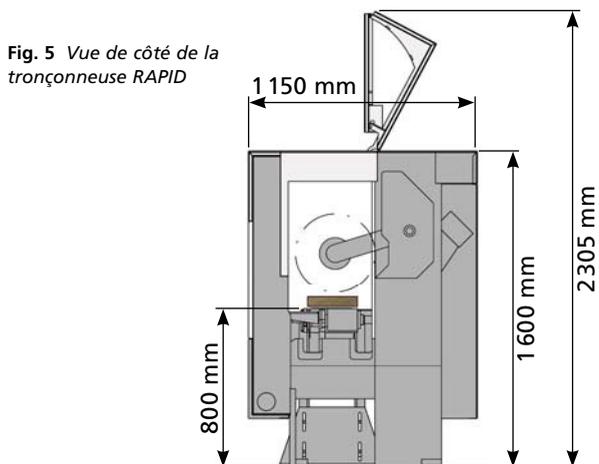


Fig. 5 Vue de côté de la tronçonneuse RAPID

DONNEES TECHNIQUES / RENDEMENT

Moteur de scie	kW	7,5
Nombre de lames de scie		2
Diamètre des lames de scie	mm	400 ou 550
Rouleaux inférieurs entraînés		3
Rouleaux supérieurs entraînés		3
Diamètre rouleaux inférieurs	mm	111,9
Diamètre rouleaux supérieurs	mm	110
Nombre de buses d'aspiration		2
Diamètre des buses d'aspiration	mm	160
Capacité d'air recommandée pour l'aspiration	m ³ /h	4 300 ^{*)}
Longueur d'entrée min.	mm	800

*) pour une vitesse d'air de 30 m/s

CARACTERISTIQUES PRODUITS

Modèle		Section max.	Section min. ^{*)}	Ø lame
Rapid 25	mm	350x25	80x12	550
Rapid 50	mm	250x50	65x12	550
Rapid 75	mm	170x75	55x12	400
Rapid 80	mm	350x80	100x12	550
Rapid 130	mm	280x130	30x12	550
Rapid 140	mm	190x140	30x12	550

*) Largeur min. 30 mm possible avec une réduction de la largeur maximale indiquée