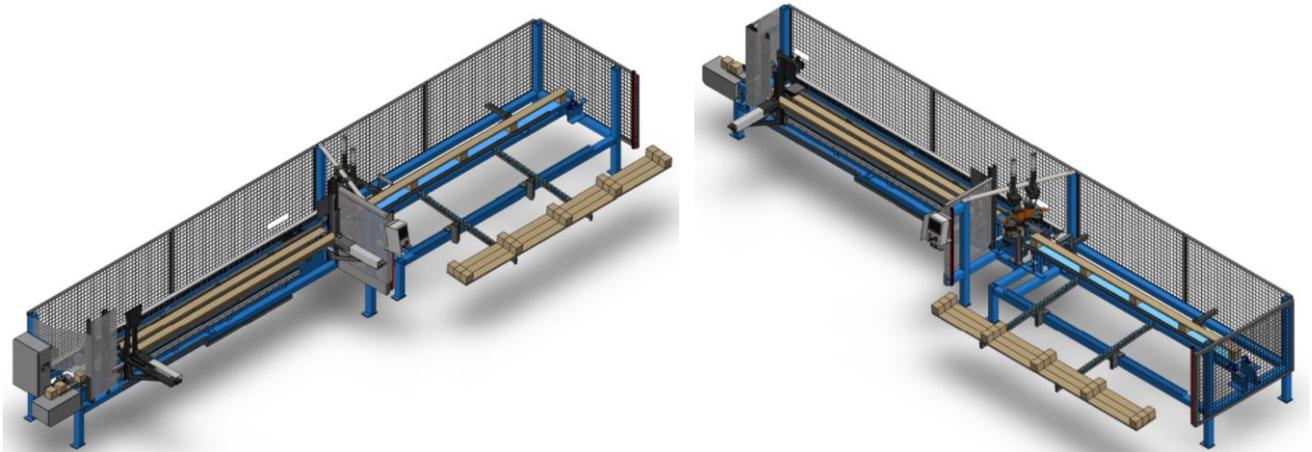


# Machine à semelles de type CS2000 à 3500 avec 2 supports pistolets pneumatiques pour des clous en rouleaux avec une longueur des semelles de 2000 à 3500 mm



L'opérateur dépose seulement des « dés » ou plots de palettes sur un convoyeur et des planches dans le chargeur de la machine à semelles. Il rentre, par l'intermédiaire du clavier numérique, la longueur de la semelle, la longueur du « dés » de palette ainsi que le nombre de « dés » par semelle, et également la longueur du débord, s'il y a lieu au niveau de la semelle à fabriquer. En réglage mécanique, l'opérateur règle principalement en manuel le chargeur de planches au niveau de la machine à semelles.

### Principe de fonctionnement :

Une butée située sur un chariot alternatif amène une planche sortie du magasin de planches, vers le support de clouage où se situent les deux pistolets pneumatiques et le « dés » ou plot de palettes en dessous.

Le positionnement de la planche par rapport au plot s'effectue par un terminal de dialogue avec un moteur réducteur.

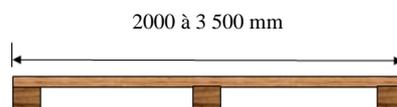
Le positionnement de la planche atteint, le « dés » vient se mettre en référence sous la planche par l'intermédiaire d'un vérin pneumatique, qui déclenche la descente des deux pistolets pneumatiques situés au-dessus de la planche.

Une fois que le déplacement de la longueur de la planche a passé le système de clouage, celle-ci est évacuée par un convoyeur.

### La machine propose :

Une longueur des semelles de 2000 à 3500 mm et mini 600 mm (avec 3 plots) et 3500 mm et mini 1600 mm (avec 5 plots).

Un nombre de plot par semelle au minimum de 2 jusqu'à 5 (voir plus).



Type de clouage toujours en diagonale, avec un espace des pointes de 30 ou 50 mm :



Une cadence moyenne de 180 (5 plots, planches de 3000 mm), 250 (3 plots, planches de 1200mm) à 300 (2 plots, planches de 600 mm) semelles par heure selon la longueur de la semelle et le nombre de plots, avec 3 clouages maximum par plots ou « dés » de palettes. (Les cadences de la machine ci-dessus hors chargement des pointes et elles sont données à titre indicatif, et varient selon l'organisation du poste de travail, la qualité du bois, les pointes conformes ainsi que le réglage de la machine\_ et selon si l'opérateur est entièrement opérationnel, la machine, elle-même à une cadence pouvant aller jusqu'à 500 semelles par heure).

Réglage de positionnement des « dés » par rapport à la planche par programmation avec le clavier numérique.

Un temps de réglage à chaque changement de série de 5 à 10 min suivant le type de semelle et la technicité de l'opérateur.

CODIX SERVICES

SARL au capital de 34 000€

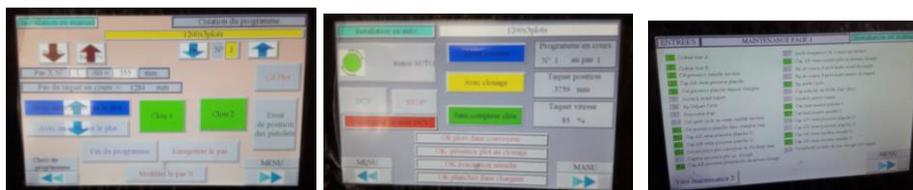
RCS LE MANS 2012 B 663- APE 2899B - SIRET 441 622 446 000 25

- Une programmation par apprentissage, pour les arrêts de clouage (les arrêts de clouage sont mémorisés dans l'automate via un codeur de positionnement, avec une possibilité de 60 points d'arrêts de clouage, avec mémorisation de sauvegarde de 50 programmes de type clouage).

- Un écran tactile pour la gestion de la programmation des arrêts de clouage et des asservissements de l'ensemble de la machine pour le déplacement du portique de gauche à droite avec la validation de l'arrêt de clouage par l'intermédiaire d'un écran tactile. Cette manipulation s'effectuera par l'intermédiaire d'un joystick après validation de l'opérateur sur le pupitre)



Photo du pupitre avec un écran tactile de communication



Photos de pages de l'écran tactile de communication

### Les éléments à assembler :

Plots (ou dés) : 70 mm (largeur) x 70 mm (longueur) x 70 mm mini (hauteur) et 100 mm (largeur) x 100 mm (longueur) x 100 mm maxi (hauteur)

Planches en largeur : 70 mm mini et 100 mm maxi

Planches en épaisseur : 15 mm mini et 27 mm maxi

Planches en longueur : 600 mm mini et 3 500 mm maxi

### La machine propose :

Une cadence moyenne de 250 (à 5 plots) à 350 (à 3 plots) semelles par heure selon le nombre de plots (*Les cadences de la machine ci-dessus hors chargement des pointes et elles sont données à titre indicatif, et varient selon l'organisation du poste de travail, la qualité du bois, les pointes conformes ainsi que le réglage de la machine et selon si l'opérateur est entièrement opérationnel, la machine, elle-même à une cadence pouvant aller jusqu'à 500 semelles par heure.*)

Un temps de réglage à chaque changement de série d'environ 10 minutes.

Dépose manuelle des planches par l'opérateur.

Dépose manuelle des plots par l'opérateur.

### Cette machine est équipée :

-Un magasin de planches avec un dispositif de séparation qui libère les planches une à une pneumatiquement. Ce magasin accepte un jeu de 0,5 cm dans les coupes.

**PS : Au-delà de 1600 mm jusqu'à une longueur de 3000 mm : le chargeur peut déposer les planches si la qualité est correcte (pas de flexions, de cintrage ou d'épaisseur en dessous de 15 mm des planches, elle doit rester rigide car nous les maintenons par les extrémités sur seulement 10 mm dans le chargeur).**

- Moteur réducteur asynchrone avec codeur intégré de 0.55Kw pour le déplacement de la butée numérique des planches

-Un tapis entraîné par moto-réducteur pour l'aménagement des « dés » en référence se situant sous la planche.

-Un bâti support des deux pistolets pneumatiques inclinés à 60° en quinconce de 40 mm fixe.

-Une armoire électrique avec un automate pour les asservissements pneumatique et mécanique, clavier et fréquence.



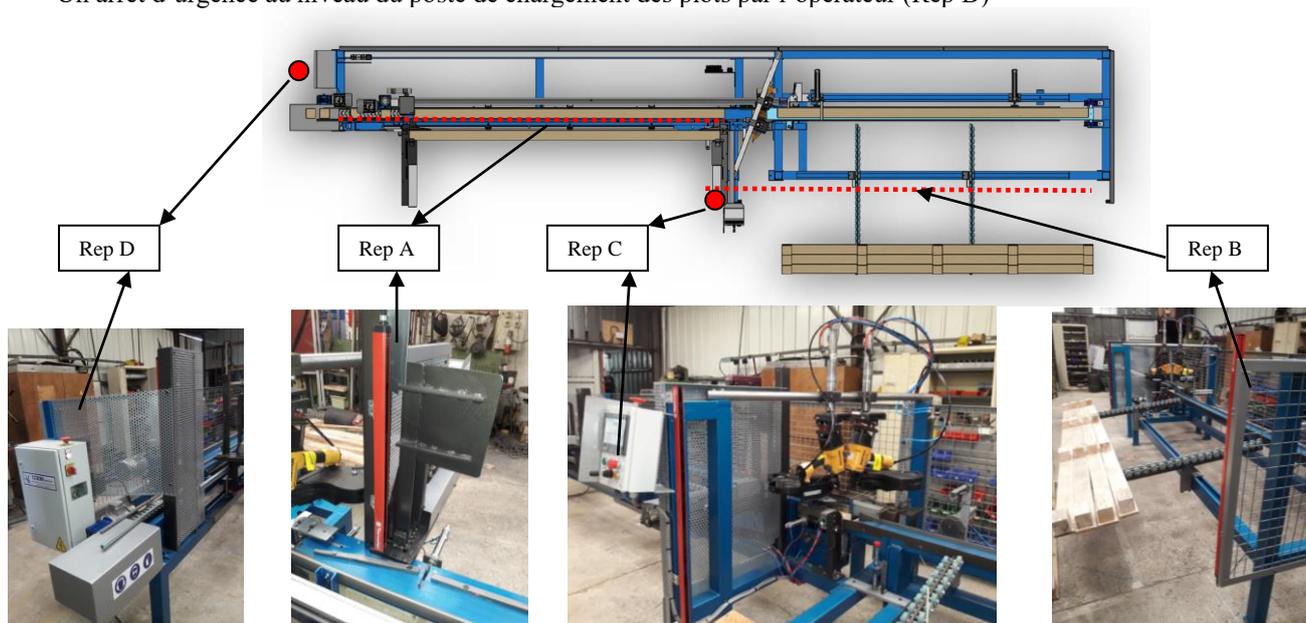
CODIX SERVICES

SARL au capital de 34 000€

RCS LE MANS 2012 B 663- APE 2899B - SIRET 441 622 446 000 25

**Cette machine est équipée des sécurités suivantes :**

- Grilles de sécurité à l'arrière et sur les côtés de la machines à partir de 180 mm du sol, à une hauteur de 1600 mm
- Une barrière immatérielle au niveau de la dépose de la planche et juste après le chargeur de planche (Rep A ) (qui permet à l'opérateur de déposer les planches sans le franchissement de la barrière)
- Une barrière immatérielle au niveau de l'évacuation des semelles (Rep B)
- Un arrêt d'urgence au niveau du pititre de commande (Rep C)
- Un arrêt d'urgence au niveau du poste de chargement des plots par l'opérateur (Rep D)



**Alimentation électrique :**

Tension : 220V Mono

Section du câble : 3G2.5 mm<sup>2</sup> ( Phase+ Neutre, avec Terre)

Intensité : 10 Ampères

**Alimentation Air :**

Pression 6 à 8 bars, avec un tuyau d'alimentation avec un diamètre intérieur au minimum de 13 mm

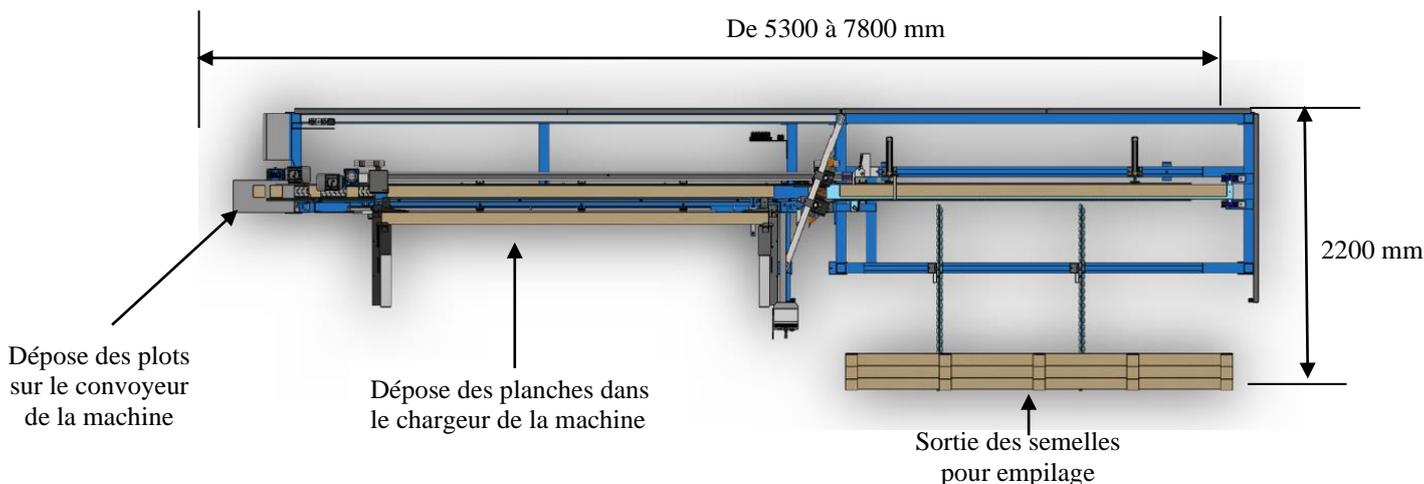
Consommation : 15 à 20 m<sup>3</sup>/Heure

**Dimension** de l'ensemble de la machine, longueur 7300mm x largeur 2200mm x Hauteur 2200mm

**Poids** 1500 Kg

**Principe d'implantation de la machine à semelles**

De 5300 à 7800 mm



CODIX SERVICES

SARL au capital de 34 000€

RCS LE MANS 2012 B 663- APE 2899B - SIRET 441 622 446 000 25