



CNBS 100

Affûteuse Automatique

✎ La nouvelle génération de machine d'affûtage pour les lames de scies à ruban

CNBS 100

L'affûteuse CNBS 100 est la machine idéale pour le réaffûtage de lames de scies à ruban en chrome vanadium, bimétal et avec pastilles au carbure de tungstène de 8 – 100 mm de largeur.

L'affûtage se fait avec meule CBN ou DIAMANT et sous arrosage.

La machine est très simple à programmer. Les données essentielles telles que forme de denture, angle d'attaque et de dépouille, valeur d'approche, vitesse d'avance etc. sont saisies sur le clavier du pupitre. Les angles et la vitesse d'avancement peuvent être réglés progressivement.

L'approche de la meule à la dent à affûter est facilitée par l'assistance d'une télécommande.

L'utilisation d'une meule de la même épaisseur permet de couvrir une plage de pas différents.

Programmation

En équipement standard l'affûteuse CNBS 100 est équipée avec 7 formes de denture master. En plus des formes de denture courbée, couchée ou Wood-Mizer, il existe des formes de denture spéciales pour bi-métal et ruban avec plaquette carbure.

A cet effet il faut tenir compte du fait qu'en règle générale les rubans bi-métal ne sont affûtés que sur leur face de dépouille et sur les rubans avec plaquette carbure Seule la face de coupe est affûtée.

Que ces lames aient une denture constante ou variable (denture combinée) ne joue aucun rôle lors du réaffûtage.

Au cas où le contour de dent à affûter n'est pas encore mémorisé dans la commande, il y a lieu d'effectuer alors une programmation de la forme de denture. Elle peut se faire à deux niveaux. Le niveau usuel de programmation est le suivant : Tout d'abord il faut sélectionner la forme de denture utile. Par ex. pour une denture couchée, il faut choisir la forme numéro „4“.

Ensuite la forme de dent master (mémorisée sous „00“) est copiée.

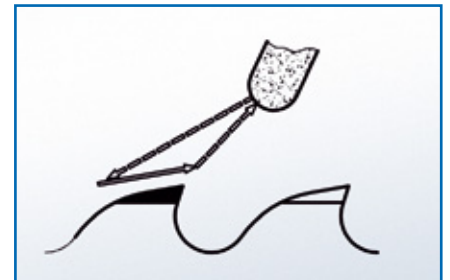
L'utilisateur entre la forme de denture souhaitée. Différents paramètres s'adaptent au nouveau pas de denture, de sorte qu'éventuellement seul l'angle d'attaque doit être modifié.

Le contour de dent nouvellement réalisé est mémorisé sous un numéro de programmation à 3 chiffres. Le premier numéro doit toujours correspondre à la forme de denture et les deux chiffres suivant décrivent l'espace disque. Par ex. le numéro de programmation „401“ voudra dire denture couchée sur l'espace disque „01“.

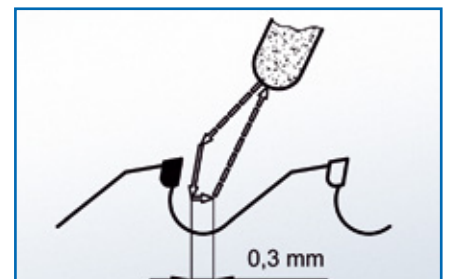
Si ultérieurement le même contour de dent est de nouveau affûté, il suffira que l'opérateur entre le numéro de programmation. La réalisation du programme d'affûtage est tout aussi simple.



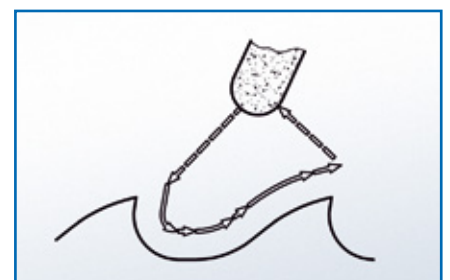
Programmation



Mouvement de la tête porte-meule avec ruban bi-métal



Mouvement d'affûtage du ruban avec plaquette au carbure

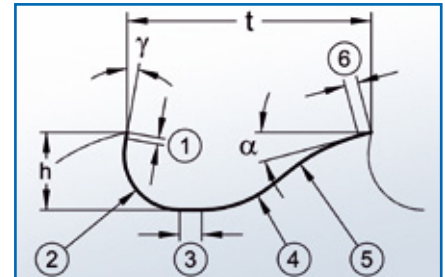


Mouvement d'affûtage du contour complet par ex. les rubans en CV

CNBS 100

Après sélection du contour de dent, la machine propose automatiquement une valeur d'approche de la meule raisonnable, ainsi qu'une vitesse d'avancement de la meule adaptée. Ces valeurs peuvent être prises en considération ou modifiées à volonté.

Le niveau de programme suivant permet de réaliser au delà des contours de dent personnalisés avec – comme décrit dans notre exemple – Jusqu'à 6 éléments paramétrables au choix. Ceux-ci sont constitués de droites et de rayons.



Contour avec éléments paramétrables

Fonctionnement

Le doigt poussoir solidaire de la tête d'affûtage pousse la dent en position d'affûtage.

La lame est serrée en cette position à l'aide d'un abaisseur et d'un rouleau de pression. La machine affûte à présent le contour ou par ex. le devant de la dent.

Le contour à affûter est déterminé avec précision Par l'interpolation de 2 axes numériques de la tête porte-meule.

Pour déterminer ce contour, l'opérateur entre au préalable des données correspondantes dans la commande CNC L'approche totale de la meule peut être réalisée en une ou plusieurs approches. Après réaffûtage complet d'une dent, la prochaine dent sera affûtée, c.à d. qu'en règle générale la lame de scie est toujours réaffûtée en un seul tour.

L'affûtage en passe profonde avec une meule CBN garantit une capacité d'enlèvement des copeaux élevée et une qualité de surface optimale. L'arrosage empêche l'échauffement de la dent, ainsi que les modifications de structure dues à la chaleur.

Construction compacte et stable

La conception de la machine nécessite peu de place. La Bac d'arrosage, intégré dans le socle de la machine, est bien accessible par l'avant.

Le capotage complet de la machine assure une protection optimale de l'opérateur contre les nuisances sonores et les projections d'arrosage.

Le support de la lame de scie à ruban à rouleaux croisés est facilement accessible et réglable, permettant ainsi une mise en place aisée de la lame. Le support de lame peut être réglé à l'aide d'un levier, selon la largeur de la lame à monter.



Lames bimétal à pas variable



Lames carbure brasées et stellites



Lames CV scie à ruban menuiserie

CNBS 100

Principaux avantages

- ↙ Utilisation simple
- ↙ Formes de denture programmable librement
- ↙ Très bonne surface de coupe par affûtage sous arrosage avec meule diamant ou CBN
- ↙ Réduction des nuisances sonores et des projections
- ↙ Une seule meule permet d'affûter de nombreux pas de denture
- ↙ Temps de préparation minimale
- ↙ Mise en oeuvre et utilisation rapide.
- ↙ Dressage de meule inutile
- ↙ Bon rapport prix/rendement
- ↙ Bac d'arrosage intégré dans le socle de la machine
- ↙ Construction robuste

Caractéristiques techniques

Capacités

Largeur de lame de scies à ruban	8 – 100 mm
Pas de denture	environ 3 – 45 mm
Hauteur des dents	max. 18 mm
Épaisseur de la lame maîtresse	environ 0,5 – 3 mm
Longueur de lame	min. 3500 mm, max. 7000 mm (autres longueurs possibles sur demande)
Angle d'attaque	-10° à + 25° librement programmable
Vitesse d'avancement	environ 100 – 500 mm/Min.

Meules

Meule à rayon (14F1)	CBN ou DIA
Diamètre	Ø 200 mm
Largeur	1,3 – 3 mm
Alésage	Ø 32 mm

Arrosage

Emulsion à mélanger à l'eau, pression env. 0,5 bars

Connexion d'air comprimé nécessaire

environ 33 l/Min à 6 bars

Installation électrique

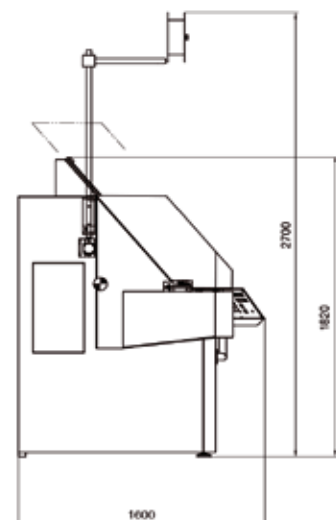
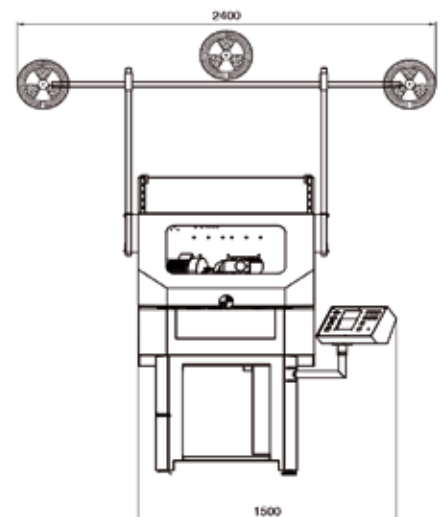
Moteur de meule	0,5 kW
Puissance connectée totale	environ 1,5 kW

Poids

Machine	670 kg
Support à rouleaux croisés	20 kg

Dimensions (L x l x H)

Sans les supports de lame	1500 x 1600 x 1820 mm
Avec les supports de lame	2400 x 1600 x 2700 mm



Contact

Loroch GmbH
Josef-Loroch-Str. 1
69509 Mörlenbach, Germany

Téléphone: +49 (0)6209 7159-50
Téléfax: +49 (0)6209 7159-38

E-Mail: info@loroch.de
Web: www.loroch.de