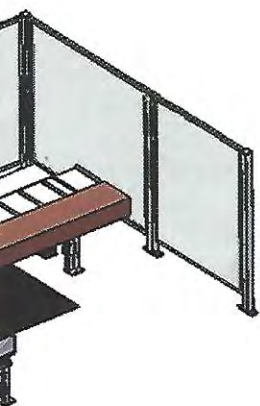


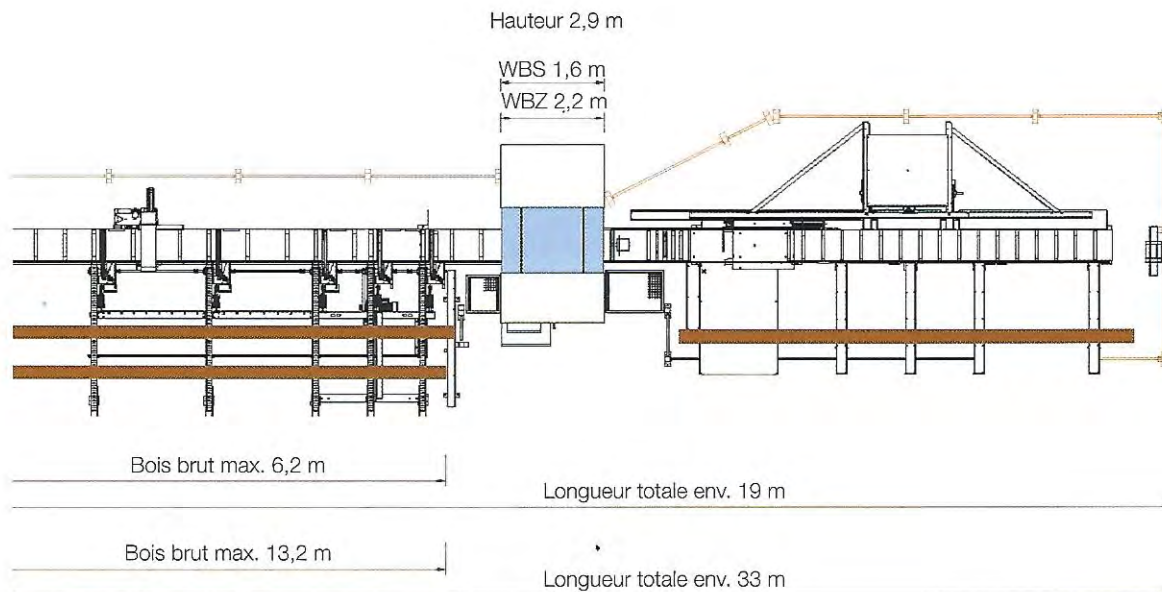


„Le challenge a été d’installer la machine sans travaux de fondation et malgré le peu de place disponible dans notre hall. Cela n’a posé aucun problème.“

Christian Wcislo, Hallertauer Holzbau e.K., Allemagne (WBZ 160)



Diamètre lame de scie	555 mm
Angle de rotation	0 - 360 °
angle de pivotement	0 - 90 °
Volume d’aspiration	1.800 m³/h
Puissance absorbée scie	7,5 kW
Puissance absorbée usinage (consommation optimale en énergie)	10 - 20 kW
Vitesse par usinage	2 - 10 sec
Exactitude de positionnement	+ / - 0,01 mm
Coupe transversale min.	20 x 50 mm
Coupe transversale max.	200 x 455 mm
Longueur bois brut min.	1 000 mm
Hauteur de dépose	860 mm





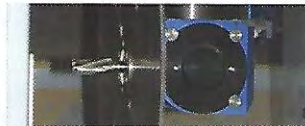
„La découpe pour la fabrication de cadres en bois convainc tout particulièrement par sa précision élevée, sa vitesse et un usinage efficace.“

Josef Lehmann, Lehmann Holzbau AG, Suisse (WBZ 160)

WBS 120

WBS 140

WBZ 160



Capacité pour la coupe

Jusqu'à 4 500 ml/équipe en alimentation individuelle
La capacité augmente pour l'usinage par piles

Capacité pour la taille

Jusqu'à 800 ml/équipe

Jusqu'à 1 400 ml/équipe

Jusqu'à 2 200 ml/équipe

Usinage 5 axes

Oui

Oui

En option

Profondeur d'usinage pour le fraisage / perçage

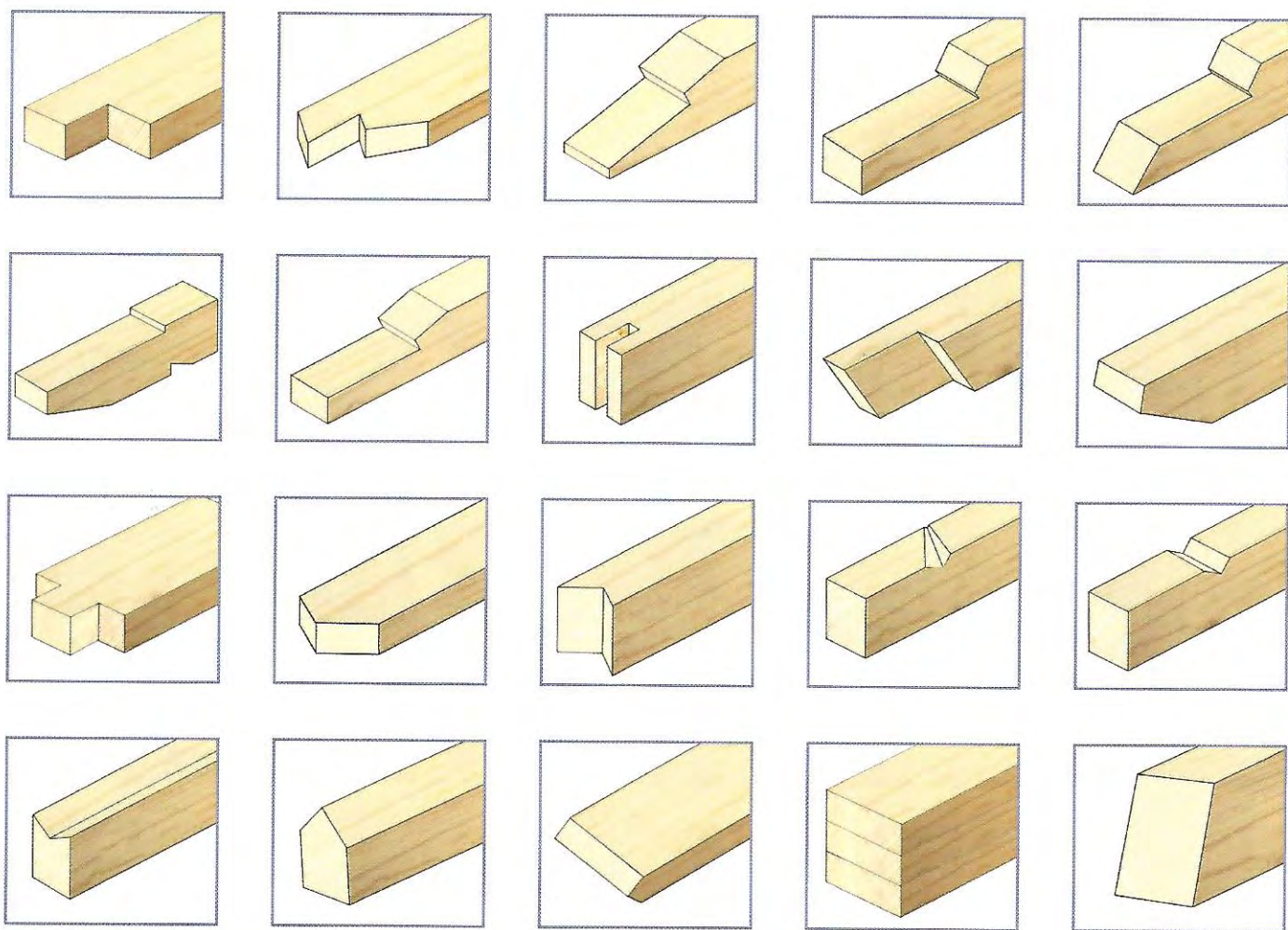
Jusqu'à 120 mm

Jusqu'à 150 mm

Jusqu'à 200 mm

Possibilités d'usinage

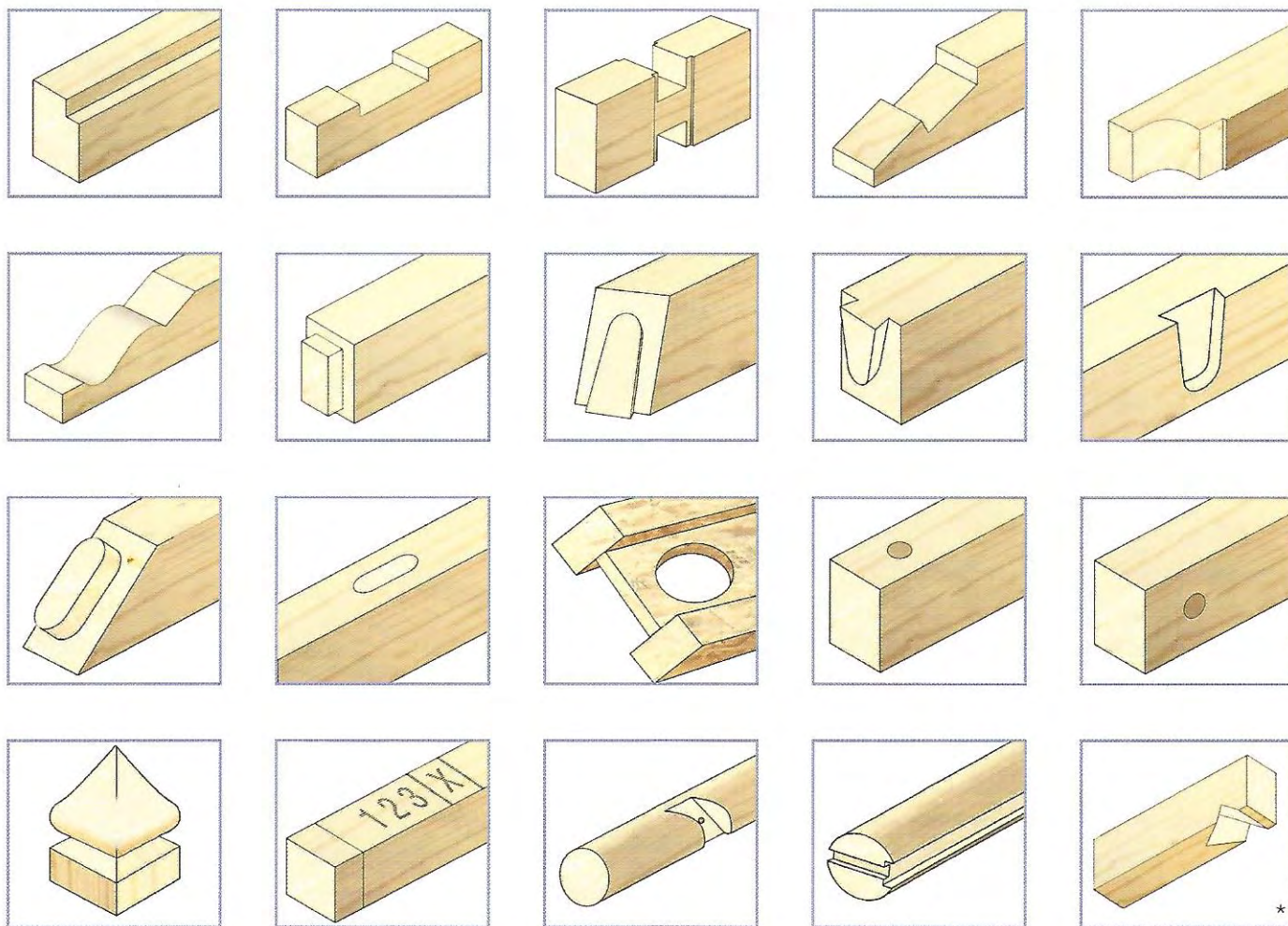
De la WBS 120 au centre de taille pour charpentiers WBS 140 ou au centre de taille WBZ 160, un grand nombre d'usinage sont possibles. Les centres de taille avec changeur d'outils peuvent être équipés d'outils ou d'agréats supplémentaires. Ce qui augmente considérablement votre flexibilité.





„La WBS offre un excellent rapport qualité/prix et couvre toutes nos exigences.“

Hans Nehr, Holzbau Nehr GbR, Allemagne (WBS 140)



* non réalisable sur une WBS 120

WBS 120 – Rapide



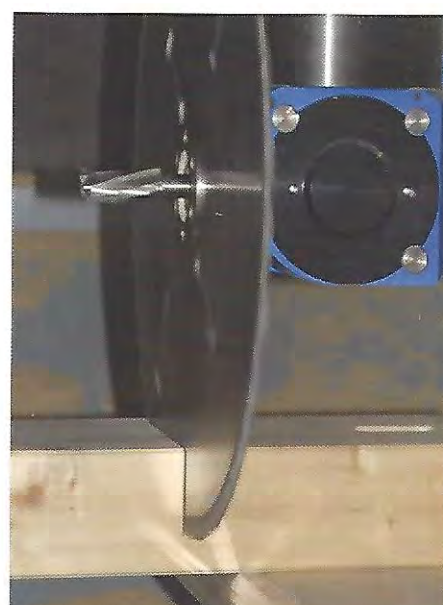
Cette scie convient parfaitement au débit d'ossature, aux travaux de taille simple et au débit de fermettes. Elle réalise l'ensemble des opérations de façon rapide et précise. Mais elle est bien plus qu'une simple scie de débit puisqu'elle permet la réalisation automatique d'empannons, de mi-bois et d'assemblages par tenon et mortaise.

Les points forts

- Rapport qualité/prix optimal
- Agrégat de sciage avec technique 5 axes
- Fixation de fraise intégrée

Agrégat de sciage avec technique 5 axes

- Agrégat de sciage rotatif et pivotant pour un travail dynamique, flexible et précis
- L'angle de rotation de 0 à 360° permet les coupes d'angle et d'empannons
- Les coupes en biais et longitudinales sont possibles grâce à l'angle de pivotement de 0 à 90°
- Des éléments de serrage verticaux et horizontaux combinés à des systèmes de préhension à commande numérique assurent une précision élevée
- Réalisation précise d'usinages inclinés, tenons à queue d'aronde sur coupe en biais, perçages ou fraisage inclinés, par ex.



WBS 140 – Flexible

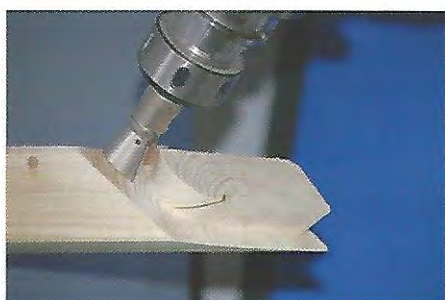
Le centre de taille WEINMANN WBS 140 est la solution idéale pour les petites et moyennes entreprises de charpente. Il permet une grande variété d'usinages et le débit de bois d'ossature et de fermettes.

Les points forts

- Agrégat de sciage avec technique 5 axes
- Changeur d'outils à 8 positions
- Station pick-up pour changement de lame
- Usinage 5 axes sur tous les outils

Agrégat de sciage avec technique 5 axes

- Agrégat de sciage rotatif et pivotant pour un travail dynamique, flexible et précis
- L'angle de rotation de 0 à 360° permet les coupes d'angle et d'empannons
- Les coupes en biais et longitudinales sont possibles grâce à un angle de pivotement de 0 à 90°
- Des éléments de serrage verticaux et horizontaux combinés à des systèmes de préhension à commande numérique assurent une précision élevée
- Adaptation automatique de la vitesse de rotation





„La qualité des pièces a augmenté alors que le temps d’usinage diminue et que le coût de la production baisse.“

Ueli Köfler, Köfler Holzbau, Suisse (WBS 140)

Changeur d’outils avec station pick-up

- Changeur d’outils à 8 positions pour un travail flexible de haut niveau
- Le changeur d’outils peut être doté rapidement d’un grand nombre d’outils individuels, comme par ex. des mèches de différents diamètres, des fraises de forme et des fraises standards, etc.
- Les usinages inclinés, tenons à queue d’aronde sur coupe en biais, perçages ou fraisage inclinés, par ex., peuvent être réalisés à l’aide d’outils adaptés



WB - Options

En tant que fournisseur de systèmes pour la construction bois, nous vous proposons de nombreuses options. Le concept modulaire WEINMANN permet d'investir dans une version de base et vous laisse la liberté d'intégrer chaque module ultérieurement dans la machine.

Tapis de transport de chutes

Tapis de transport pour l'évacuation automatique des copeaux et des restes

- Installation possible sur un sol plan
- Commande automatique pour une utilisation sans entretien
- Sécurité élevée
- Transport direct vers un container à déchets

Alimentation de poutre automatique avec séparation

Introduction et séparation automatique de poutres sur chaînes en acier inoxydable

- Vitesse de transport allant jusqu'à 12 m/min.
- Réduction du temps de passage par flux de travail optimal
- Commande de machine ergonomique assurant une sécurité de service élevée
- Le pré-stockage des poutres permet de produire pendant les temps de pause
- Pré-stockage possible de différentes sections en ordre libre
- Usinage de piles pour une capacité élevée



Tapis de transport

- Transport de pièces courtes (inférieures à 160 mm) avec récupération facile
- Commande automatique pour une utilisation sans entretien

Unité de tri sous forme de bande de transport

- Rendement élevé sans temps d'attente

Retourneur de poutres automatique

Usinage automatique sur 4 côtés

- Réduction du temps de passage
- Sécurité de service élevée
- Commande de machine ergonomique
- Précision élevée par mesure précise de la pièce
- Restrictions :
dimension de poutre min. 50 x 100 mm
dimension de poutre max. 300 x 300 mm

„En accroissant sa production, mon client a rajouté un changeur d'outils sur son centre de taille. Grâce à une construction modulaire, la modification a pu être planifiée et réalisée en temps réduit et sans arrêt de la production.“

Adrie Kooijman, KOOIJMAN Industrial Consultancy, Pays-Bas

Imprimante à jet d'encre

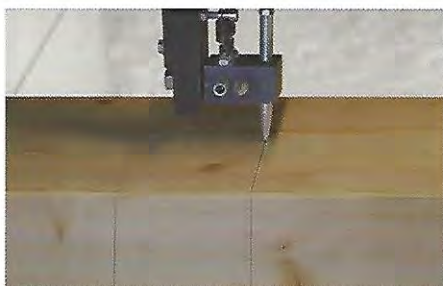
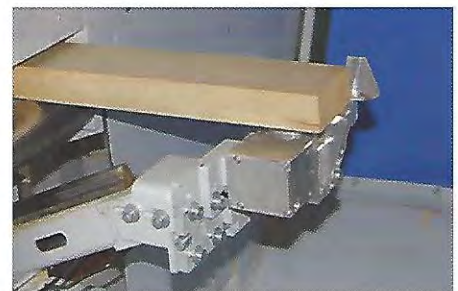
Imprimante à jet d'encre pour le marquage des pièces

- Marquage alphanumérique à hauteur variable
- Résolution allant jusqu'à 300 x 600 dpi
- Impression lors des temps morts pour un temps de passage optimal
- Marquage des pièces sans intervention manuelle
- Installation protégée de l'imprimante en-dehors de la zone d'usinage
- Système à cartouches échangeables

Système de mesure pour la détermination du point zéro pour le sciage

Correction automatique du point zéro de la position d'usinage pour les bois cintrés ou vrillés

- Correction du point zéro pour le sciage
- Augmentation de la précision allant jusqu'à 90 %



Stylo à encre / marqueur

Marquage de lignes sur matériaux en bois et panneaux

- Marquage possible à 90° par rapport au chant de la poutre
- Marquage possible de la face supérieure et des deux faces étroites de la poutre
- Marquage de passages de câbles et tracés de position pour assemblage

Imprimante d'étiquettes

pour le marquage des pièces

- Convient tout particulièrement pour les pièces apparentes
- Toutes les indications peuvent être imprimées
- Dispensateur-dérouleur automatique
- Résolution allant jusqu'à 300 dpi
- Fixation manuelle des étiquettes à l'endroit souhaité

Onduleur

Sécurisation du PC de commande

- Stabilisateur de tension pour le système électronique
- Protection du PC contre les crêtes de tension
- Arrêt du PC en cas de coupure de courant

„En accroissant sa production, mon client a rajouté un changeur d'outils sur son centre de taille. Grâce à une construction modulaire, la modification a pu être planifiée et réalisée en temps réduit et sans arrêt de la production.“

Adrie Kooijman, KOOIJMAN Industrial Consultancy, Pays-Bas

Imprimante à jet d'encre

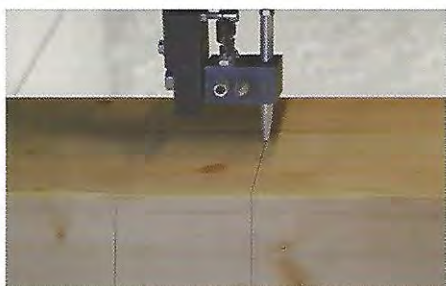
Imprimante à jet d'encre pour le marquage des pièces

- Marquage alphanumérique à hauteur variable
- Résolution allant jusqu'à 300 x 600 dpi
- Impression lors des temps morts pour un temps de passage optimal
- Marquage des pièces sans intervention manuelle
- Installation protégée de l'imprimante en-dehors de la zone d'usinage
- Système à cartouches échangeables

Système de mesure pour la détermination du point zéro pour le sciage

Correction automatique du point zéro de la position d'usinage pour les bois cintrés ou vrillés

- Correction du point zéro pour le sciage
- Augmentation de la précision allant jusqu'à 90 %



Stylo à encre / marqueur

Marquage de lignes sur matériaux en bois et panneaux

- Marquage possible à 90° par rapport au chant de la poutre
- Marquage possible de la face supérieure et des deux faces étroites de la poutre
- Marquage de passages de câbles et tracés de position pour assemblage

Imprimante d'étiquettes

pour le marquage des pièces

- Convient tout particulièrement pour les pièces apparentes
- Toutes les indications peuvent être imprimées
- Dispensateur-dérouleur automatique
- Résolution allant jusqu'à 300 dpi
- Fixation manuelle des étiquettes à l'endroit souhaité

Onduleur

Sécurisation du PC de commande

- Stabilisateur de tension pour le système électronique
- Protection du PC contre les crêtes de tension
- Arrêt du PC en cas de coupure de courant



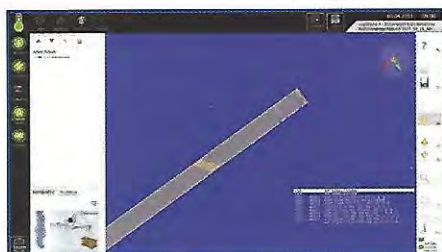
Le rôle des logiciels est de plus en plus important. Les logiciels pour la préparation du travail et la machine sont entièrement développés par nos soins pour une réalisation optimale des souhaits des clients. Profitez de notre offre de modules logiciels adaptés de façon optimale à votre machine.

Les avantages

- Un logiciel pour plusieurs machines
- Commande homogène pour chaque machine WEINMANN
- Convivialité élevée
- Structure simple, compréhension aisée des programmes
- Commande logicielle en votre langue
- Solutions complètes pour l'intégration de la machine dans le processus de fabrication
- Modules adaptés les uns aux autres
- Architecture logicielle actuelle
- Mises à jour logicielles gratuites

wupWorks 4

A l'aide du logiciel wupWorks 4, les fichiers WUP/BTL générés par la CAD sont automatiquement convertis en programmes CN. Ils permettent à l'opérateur de faire fonctionner la machine sans intervention manuelle.



Les différentes données sont représentées de façon graphique sous forme de modèle en 3D. Elles passent à travers plusieurs routines d'optimisation pour un résultat optimal. Les outils adéquats sont sélectionnés de façon automatique.

- Optimisation des usinages, outils, course de déplacement et matériaux
- Filtrage de certaines pièces, ex. : montants préfabriqués ou bois de remplissage
- Remplissage de restes avec des pièces standards, comme par ex. des linteaux ou des gardes-corps
- Support de profils utilisateurs pour des stratégies d'usinage individuelles
- Sortie de listes (liste bois, commandes planifiées, listes de pièces, historique de production, etc.)

banque de données de l'outillage

Ce logiciel permet la gestion des données d'outils : dimensions, cotes de collision et vitesses de rotation. Une interface graphique aide l'utilisateur lors de la saisie. Ce qui permet au logiciel de la machine de sélectionner les outils optimaux.



wupWorks AV / Wx4

Grâce à la préparation du travail par wupWorks, vous pouvez optimiser les commandes à partir du bureau. Vous pouvez faire une simulation de temps pendant la préparation pour déterminer le temps d'usinage et améliorer la réalisation des offres et le contrôle des données. La sortie d'une liste de bois brut et une comparaison automatique des outils sont possibles entre la machine et le bureau.

- Moins de temps morts grâce à l'optimisation des séquences de données
- Réduction du temps de passage en machine

Confirmation de commande

Homag (Schweiz) AG • Haldenstrasse 5 • CH-8181 Hörli

Date : 02.03.2015 / OPS
Exécution : 1

Kastrati Toiture Sarl
route de l'Industrie 18
1564 Domdidier

Réf. à indiquer pour renseignements

Ordre numéro : 110926
Client : KASTRATI
Machine numéro : 0-390-11-0926

Numéro de Client : 39745
Compétent : R. Niklaus
Personne technique : J. Windhoesel

CONFIRMATION DE COMMANDE / CONTRAT DE VENTE

Centre de sciage Weinmann - WBS140

Monsieur

Nous vous remercions vivement de votre commande que vous aviez passée à M. Ambühl le 09.02.2015 et nous la confirmons comme suit selon nos conditions générales de livraison (tecnowiss):

G.00 **OPTIMAT WBS140/13**

Centre de sciage Weinmann - WBS140

Un centre de taille flexible !
Avec une broche 5 axes et un changeur d'outils à 8 positions, la machine est flexible et convient parfaitement aux coupes complexes. Elle réalise rapidement la coupe des pièces simples.

La broche 5 axes permet l'utilisation d'une sélection judicieuse d'outils comme une fraise et une mèche de perçage ou une grande lame de scie. Ce qui permet la réalisation d'arêtiers, de chevrons à noulet, de mi-bois, tenons et assemblages à queue d'aronde.

Telefon: +41 (0) 44 872 51 51
Telefax: +41 (0) 44 872 51 52
E-Mail: info@homag-schweiz.ch
Internet: http://www.homag-schweiz.ch

Aktiengesellschaft mit Sitz in CH-8181 Hörli

MwSt-Nr.: CHE-101.415.315 MWST

Banken	Währung	BC	Kto	SWIFT	IBAN
Credit Suisse, 8070 Zürich	CHF	4835	654504-31	CRESCHZZ80A	CH92 0483 5065 4504 3100 0
Credit-Suisse, 8070 Zürich	EUR	4835	654504-32-8	CRESCHZZ80A	CH36 0483 5065 4504 3200 8

Date : 02.03.2015 Client : KASTRATI
Machine numéro : 0-390-11-0926 Type : OPTIMAT WBS140/13
Ordre numéro : 110926 Exécution : 1

Page : 2

Les coupes simples pour les connecteurs, les poutres de plafonds, les lisses et les montants sont accomplies de façon rapide.

Selon l'équipement, les pièces peuvent être marquées au jet d'encre ou par une étiquette ou alors des inscriptions peuvent être réalisées sur trois côtés par une unité à stylo à encre.

Les géométries et les opérations d'usinage reprises à partir de programmes CAD peuvent être utilisées sur la machine. L'optimisation des pièces, la sélection des outils nécessaires et la correction de la position des poutres se font de façon automatique. Les données peuvent être directement saisies à la machine avant la production de la pièce.

Alimentation et évacuation des poutres:

Les pièces sont alimentées à plat sur le transporteur à rouleaux et poussées contre une butée. Le grappin les prend en charge et les introduit dans la machine. Pendant l'usinage, la poutre est toujours serrée et guidée de façon fiable. Le positionnement de la pièce est automatique. Après l'usinage, la poutre est évacuée de façon automatique en transversal. Les bois sont poussés sur une table de dépose sur le côté évacuation.

Les bonnes pièces qui sont courtes et ne peuvent pas être évacuées sur le côté évacuation, tombent vers le bas. Elles sont triées des déchets et évacués de la machine.

Dimension des pièces:

Coupe transversale min.:	20 x 50 mm
Coupe transversale max.:	200 x 455 mm
Longueur pièce brute min.:	env. 1500 mm
Longueur évacuation min.:	env. 160 mm

Equipement en agrégats

Agrégat de sciage NL 200mm

- moteur de broche avec agrégat Flex25: 20 kW
- angle de rotation: 0- 360 degrés

/ = Tot.Machm 43A

Date : 02.03.2015 Client : KASTRATI
Machine numéro : 0-390-11-0926 Type : OPTIMAT WBS140/13
Ordre numéro : 110926 Exécution : 1

Page : 3

- angle de pivotement: 0- 90 degrés
- temps pivotement 0-90°: env. 2 sec.
- diamètre lame de scie: 550 mm
- profondeur de coupe 90 degrés: 200 mm
- lame de scie pour bois et dérivés du bois

Changeur d'outils à 8 positions avec place pickup

- positions d'outils: 8
- poids d'outil max.: 5 kg
- longueur utile outil max.: 150 mm
- diamètre d'outil max.: 80 mm
- place pickup pour la lame de scie

Alimentation et évacuation

Longueur standard maximale des bois bruts: 13.300 mm

Longueur maximale pour l'alimentation des bois bruts avec restrictions: 13.700 mm

Largeur de la table de dépose: env. 1.700 mm
Hauteur transporteur à rouleaux: env. 860 mm
Grappin d'introduction : à commande numérique
Unité d'évacuation: à commande numérique
Guides: linéaires de précision élevée
Vitesse d'avance: jusqu'à 150 m/min
Précision positionnement: +/- 0,1 mm
La précision des pièces coupées dépend de la tolérance du matériau brut.

Technique d'aspiration

Préinstallation pour la connexion à une aspiration pour la réduction de la poussière fine dans la zone de travail de l'opérateur.
L'évacuation des copeaux se fait au sol de la machine.

Technique de sécurité

- cabine d'insonorisation autour de l'ensemble de l'unité d'usinage
- protection anti-éclat par capot fermé
- grille autour des secteurs dangereux
- porte de sécurité avec verrouillage
- marquage CE

Commande de la machine:

- centrale de commande sur la face avant de la

Date : 02.03.2015 Client : KASTRATI Page : 4
Machine numéro : 0-390-11-0926 Type : OPTIMAT WBS140/13
Ordre numéro : 110926 Exécution : 1

machine

- armoire de commande intégrée dans la machine

Commande Homatic powerControl V2.0

- système Homatic CN PC86Li
- système d'exploitation Windows 7 Professional (US)
- PC industriel
- connexion USB au terminal de commande
- disque dur USB pour la sauvegarde des données
- connexion Ethernet
- diagnostic à distance par TeleServiceNet (internet)
- onduleur pour la stabilisation de la tension et la sauvegarde de données en cas de coupure de courant

powerTouch Homag Group

- centrale de commande avec écran multi-touch full HD en format 16/9 21,5 pouces
- interface homogène HOMAG Group powerTouch
- commande tactile ergonomique par gestes, ex. zoomer, faire défiler, balayer
- navigation simple pour commande intuitive homogène de la machine
- affichage intelligent de la disponibilité à la production par fonction de feux

Pack logiciels WupWorks 4:

Interface utilisateur pour l'ensemble de la commande de la machine; enregistrement de séquences de données réalisées par CAD, sélection des paramètres d'optimisation, sélection d'outils automatique et commande de toutes les fonctions d'agrégat jusqu'à la finition de la pièce.

Grâce au support de l'interface industrielle BTL la commande de la machine est possible indépendamment de la CAD. La saisie des données est possible directement à la machine par l'éditeur Wup.

Fonctions d'interface:

- surface de commande intuitive tactile
affichage des temps d'usinage
- représentation graphique 3D de la pièce et des opérations d'usinage

Date : 02.03.2015 Client : KASTRATI Page : 5
Machine numéro : 0-390-11-0926 Type : OPTIMAT WBS140/13
Ordre numéro : 110926 Exécution : 1

- enregistrement de séquences de données BTL et WUP
- attribution automatique des outils aux opérations d'usinage
- optimisation de la course et de l'outil
- affichage de l'opération en cours pendant la durée de marche de la machine
- reprise d'un programme interrompu par sélection graphique
- banque de données pièces brutes pour les différentes dimensions de poutres avec gestion quasi-illimitée de pièces individuelles
- capacité plug-in pour fonctions et stratégies d'usinage spécifiques
- enregistrement de pièces non encore produites d'une séquence de données à la fin de la journée
- gestion de profils pour divers paramètres d'usinage et d'optimisation
- sortie de listes sur imprimante ou sous forme de pdf
 - ordres de fabrication planifiés
 - liste pièces brutes
 - liste pièces
 - historique de production

Fonction d'optimisation:

- enregistrement d'optimisations externes
- optimisation sur plusieurs fichiers en cas de données WUP
- sélection d'opérations de rechange, si l'une des opérations ne peut pas être effectuée par certains outils
- possibilité de sélection pour optimisation manuelle, semi-automatique ou automatique
- filtrage de pièces standard (ex. pièces externes)
- évitement de chutes par production de pièces standard à partir de restes
- paramètres pouvant être sélectionnés par le client:
 - optimisation manuelle, semi-automatique ou automatique
 - tri selon dimension de poutre
 - tri selon type de bois
 - tri selon qualité du bois

Date : 02.03.2015 Client : KASTRATI Page : 6
Machine numéro : 0-390-11-0926 Type : OPTIMAT WBS140/13
Ordre numéro : 110926 Exécution : 1

- optimisation selon vitesse élevée
- optimisation selon qualité élevée
- optimisation selon peu de chutes
- utilisation de traitement de piles
- usinage avec/sans placage

Pack de logiciels Wood Scout I:

Pack de logiciels pour le diagnostic de l'état de la machine. Le système WoodScout permet une élimination systématique des défauts et une plus grande disponibilité de l'installation grâce aux message d'erreurs en clair.

Wood Scout I est supprimé en cas d'installation de Wood Scout II

Pack de logiciels MMR Basic:

Saisie données machine pour l'affichage de l'état actuel de la machine. Les entretiens nécessaires s'affichent. Ce qui permet la réalisation de l'entretien à temps et réduit efficacement les temps morts.

Le logiciel peut évoluer, en option, vers la version MMR Professional, qui permet l'optimisation de la production par la saisie et l'exploitation des temps annexes et des causes des défauts.

Fonctions:

- affichage et enregistrement des opérations de maintenance
- enregistrement automatique des états de la machine
- enregistrement des changements d'équipe
- exploitation des chiffres de codes et des tableaux à l'écran

Pack de logiciels wupEditor Professional

Une interface macro permet la réalisation directe, rapide et efficace de données de pièces. Ce qui assure le fonctionnement de la machine sans CAD. Les données peuvent être visualisées de façon graphique et éditées au besoin.

Fonctions:

- enregistrement de séquences de données WUP et BTL

Date : 02.03.2015 Client : KASTRATI
Machine numéro : 0-390-11-0926 Type : OPTIMAT WBS140/13
Ordre numéro : 110926 Exécution : 1

Page : 7

- génération de séquences de données WUP
- représentation graphique en 3D des pièces et des usinages
- contrôle simple des données
- sélection de pièces sélective
- génération d'opérations d'usinage complexes par fonctions macros (ex. entailles en forme de coeur, coupes en biais, etc...)
- effacement et décalage d'opérations d'usinage
- consignation de fonctions sous macros

Conditions requises:

Température ambiante: + 5 à 35°C

Alimentation en air comprimé

Connexion: raccord NW 13 mm
Consommation: env. 1500 NL/min
Pression de travail: 8 bar
Qualité: DIN ISO 8573-1 classe 2

Alimentation en énergie

Tension (+/-5%)/fréquence: 400V/50H
Puissance électrique: 30 kW
Intensité du courant: 55 A
Protection: 3x 63 Agl

En cas d'utilisation de disjoncteurs différentiels, utilisation nécessaire de disjoncteurs sensibles à tous courants avec un courant de déclenchement de 300mA.
Adaptation de la tension disponible en option.

Liaison communication

Connexion Ethernet IEEE 802.3: 8P8C (RJ45)
Internet (min. up-/downstream): 256 kbit/s
Libération port TSN: Port 443
Connexion modem en option

Sol

Résistance à la pression: min. 500 N/cm²
Planéité: max. +/- 25 mm/100m

Aspiration

Volume d'aspiration: 1.800 m³/h
Diamètre connexion: 160 mm

Date : 02.03.2015 Client : KASTRATI Page : 8
Machine numéro : 0-390-11-0926 Type : OPTIMAT WBS140/13
Ordre numéro : 110926 Exécution : 1

G.0001 1 fois
MODIFICATION DE LA SORTIE DES PIECES
La sortie sera raccourcie de sorte que la longueur totale de la machine WB ne dépasse pas 31 m. L'alimentation conserve sa longueur d'origine (pour des poutres pouvant atteindre 13,7 m).

La sortie permettra d'émettre des poutres d'une longueur maximale de 11 m.

Un mur de la halle de la société Kastrati Toiture Sarl sera percé afin de permettre l'installation de la machine dans son intégralité. La halle fait 25,4 m de longueur. Le client construira une sorte de "coffrage" autour de la partie saillante de la machine.

G.0003 Numéro : 3406 1 fois
MARQUEUR TECHNOLOGIE STYLO A BILLE WBS/WBZ
Marqueur à technologie stylo bille x 3 commandé pneumatiquement.
Le marqueur permet le tracé de lignes sur les poutres à 90° par rapport au chant des poutres. Le côté supérieur et les deux côtés fins peuvent être marqués

Caractéristiques techniques :
Stylo à bille spécial avec cartouche
Commande pneumatique et pression d'écriture par ressort.
Couleur de marquage : noir
Epaisseur de trait : 0,7 mm

G.0007 Numéro : 6002 1 fois
IMPRIMANTE D'ETIQUETTES TYPE PICA 104

Station d'impression d'étiquettes
thermo / thermotransfer

Caractéristiques techniques:
largeur des étiquettes: max. 110 mm
min. 15 mm
largeur d'impression: 104 mm

Date : 02.03.2015 Client : KASTRATI Page : 9
Machine numéro : 0-390-11-0926 Type : OPTIMAT WBS140/13
Ordre numéro : 110926 Exécution : 1

résolution: 200 dpi
vitesse d'impression: 80 mm/sec
diamètre étiquette: 40 mm
diamètre rouleau: max. 180 mm
dispositif de distribution automatique: oui
dispositif d'enroulement automatique: non

L'imprimante est montée en-dehors de la machine sur un pied séparé à une hauteur ergonomique.

N.0001 Numéro : 5102 1 fois
ALIMENTATION DE POUTRES PNEUMATIQUE 13M - WBZ/WBS

Unité d'introduction électromotorisée pour une alimentation et une séparation automatique des poutres.

Longueur du transport à chaînes: 1800 mm
Matériau chaînes: acier inoxydable
Largeur de l'unité de transport: env. 200 mm
Hauteur : env. 860 mm
Vitesse d'avance : 12 m/min
Nombre d'unités à chaîne : 7
Nombre de bras d'introduction: 8

L'alimentation de poutres convient aux dimensions suivantes:

Longueur de bois 1 : 1500 mm - 4500 mm
Longueur de bois 2 : 6000 mm +/- 100 mm
Longueur de bois 3 : 9000 mm +/- 100 mm
Longueur de bois 4 : 12000 mm +/- 100 mm
Longueur de bois 5 : 13000 mm +/- 100 mm

Pour l'usinage de longueurs intermédiaires ou supérieures, l'insertion automatique ne peut pas être garantie à 100%.

E.01 Numéro : 6826 1 fois
WUPWORKS 4 AV

Ce pack de logiciels permet l'enregistrement et la visualisation de séquences de données WUP ou BTL. Grâce à l'utilisation de ces logiciels, la faisabilité des pièces peut être vérifiée au poste de préparation.

Date : 02.03.2015 Client : KASTRATI Page : 10
Machine numéro : 0-390-11-0926 Type : OPTIMAT WBS140/13
Ordre numéro : 110926 Exécution : 1

Le progiciel comprend les fonctions suivantes:

- interface intuitive tactile
- enregistrement de séquences de données BTL, WUP et Wx4
- représentation graphique en 3D de pièces et usinages
- attribution automatique des outils et des usinages
- course de déplacement et optimisation d'outil
- affichage du temps d'usinage prévu
- plug-in pour fonctions et stratégies d'usinage spécifiques
- gestion de profil pour divers paramètres d'usinage et d'optimisation
- sortie de listes à l'imprimante ou sous forme de fichier pdf
 - ordre de fabrication planifiés
 - liste pièces brutes
 - liste de pièces

Fonction d'optimisation:

- enregistrement d'optimisation externes
- optimisation fichiers de données WUP
- sélection d'usinages de remplacement si l'un des usinages ne peut pas être réalisé avec certains outils
- possibilité de sélection pour optimisation manuelle, semi-automatique ou automatique
- filtrage de pièces standard (comme par ex. pièces externes)
- évitement des restes par production de pièces standard à partir de restes
- paramètres pouvant être sélectionnés par le client:
 - optimisation manuelle, semi-automatique ou automatique
 - tri selon dimension de poutre
 - tri selon type de bois
 - tri selon qualité du bois
 - optimisation selon vitesse élevée
 - optimisation selon qualité élevée
 - optimisation selon peu de chutes
 - utilisation d'usinage de piles
 - usinage avec/sans placage

Conditions système:

Date : 02.03.2015 Client : KASTRATI Page : 11
Machine numéro : 0-390-11-0926 Type : OPTIMAT WBS140/13
Ordre numéro : 110926 Exécution : 1

- PC avec système d'exploitation
 - Windows XP à partir de Service Pack 2
 - Windows Vista - 32 et 64 bit (émulé)
 - Windows 7 - 32 ou 64 bit (émulé)
- carte graphique
 - avec support OpenGL
 - min. 128 MB RAM
- RAM au moins 1GB / recommandation 4 GB
- 100 MB espace libre sur le disque
- installation (comprise dans le prix) de
 - Broadcast (pour la commutation de la langue et de l'utilisateur)
 - MDat (pour la synchronisation machines)
 - serveur licences (pour l'attribution des licences)

E.04 Numéro : 6806 1 fois

WOODSCOUT II

Pack de logiciels pour la représentation graphique et le diagnostic de l'état de la machine. Le système WoodScout permet une élimination systématique des défauts pour une disponibilité optimale de l'installation par des messages d'erreur en clair.

Affichage graphique du secteur d'erreur avec localisation à l'écran. L'enregistrement de savoir expert permet d'ajouter un commentaire à une erreur. La prochaine fois que l'erreur aura lieu, celui-ci s'affichera également.

La documentation de machine intégrée s'ouvre de façon automatique au bon endroit pour la description de l'erreur pour une élimination rapide.

Visualisation automatique de l'erreur au niveau de l'API.

- diagnostic API graphique sur divers niveaux
- système intelligent par la possibilité de saisir des raisons et des mesures à des défauts
- support optimal et élimination des temps morts de la machine

Configuration requise :

- Système PC85
- Installation de Woodscout I

Date : 02.03.2015 Client : KASTRATI Page : 12
Machine numéro : 0-390-11-0926 Type : OPTIMAT WBS140/13
Ordre numéro : 110926 Exécution : 1

E.10 Numéro : 6147 1 fois
CONTACT SANS POTENTIEL
Deux contacts sans potentiels sont installés dans l'armoire de commande pour la commande d'une installation d'aspiration externe.

Fonctionnement:

Contact 1: sortie pour la mise en marche de l'aspiration externe

Contact 2: entrée pour signal retour aspiration prête

Au besoin, le contact 2 peut être fermé par un pont.

min. Schaltleistung: 1V, 1mA
max. Schaltleistung: 250V, 2A

E.1001 Numéro : 6514 1 fois
INSTALLATION SELON SUVA

Les machnes Weinmann sont installées selon les normes CE. Le client organisera une réception SUVA après la mise en route.

W.0001 ^{2x} 1 pièce 2-001-68-2320
LAME DE SCIE SANS BRIDE D=555 Z=54 HW

Note

No. 2-001-68-2320

W.0004 ^{2x} 1 pièce 2-001-68-1530
MECHE D8 NL100

Note

No. 2-001-68-1530

Date : 02.03.2015 Client : KASTRATI Page : 13
Machine numéro : 0-390-11-0926 Type : OPTIMAT WBS140/13
Ordre numéro : 110926 Exécution : 1

W.0007 ^{2x} 1 pièce 4-014-02-0943
FRAISE DEX TAILLES Z3 25X25/110 L180 DS16X70

Note

No. 4-014-02-0943

W.0010 ⁴⁰ 16 pièce 4-014-03-0369
PLAQUETTE RÉVERSIBLE 15,0X15,0X2,5

Note

No. 4-014-03-0369

W.0013 Numéro : 9502 1 fois
FIXATION HSK63F, DROITE, L 75 MM
Fixation pour outils à queue cylindrique ayant
un diamètre de queue max. de 25 mm
La fixation HSK est livrée avec une collerette
de fixation et une pince de serrage d'un
diamètre de 25 mm.

Données techniques :

- Fixation avec pince de serrage : HSK 63 F
- Diamètre intérieur pince de serrage : 16 mm
- Longueur de la fixation : 75 mm
- Sens de rotation de l'outil : à droite

W.0016 2 pièce 4-014-03-0370
PLAQUETTE REVERSIBLE 14,0X14,0X2,0

Note

No. 4-014-03-0370

W.0019 2 pièce 4-014-03-0483
LAME 34,5X18X2 Z1

Note

No. 4-014-03-0483

Date : 02.03.2015 Client : KASTRATI Page : 14
Machine numéro : 0-390-11-0926 Type : OPTIMAT WBS140/13
Ordre numéro : 110926 Exécution : 1

W.0022 1 pièce 4-014-07-0127
JEU CONTACTS CONE POUR HSK 63F

W.0025 1 pièce 4-014-07-0128
JEU CONTACTS CONE POUR HSK 63F

W.0028 1 fois
OUTILS DE FRAISAGE D 50MM, NL 150MM HSK
Outil emmanché sur une fixation HSK.

- Fraise Schrupp

Longueur:	215 mm
Diamètre:	50 mm
Entraxe lames:	150 mm

L'outil est prévu pour l'usinage de panneaux en matériaux dérivés du bois.
Une clarification est nécessaire pour l'utilisation d'autres matériaux.

W.0031 Numéro : 9000 1 pièce
CHARIOT DE RÉGLAGE CN
Mise à disposition claire des outils et éléments d'entretien sur une zone.

1 x chariot à outils mobile en qualité industrielle

- dimensions : env. 1190 x 600 x 900 mm
- force portante : env. 500 kg
- armoire et tiroirs verrouillables
- dispositif de maintien pour plan et aimant

Contenu :

- 1 x dispositif de montage pour fixations d'outil HSK F 63
- 1 x magasin d'outils pour fraise et agrégats
- 1 x pied à coulisse (numérique en qualité professionnelle)

