

The background of the entire page is a photograph of a complex industrial machine, likely a metalworking or assembly line component. It features various metal parts, including rollers, guides, and structural frames, all in a clean, industrial setting. The lighting is bright, highlighting the metallic surfaces. A large red rectangular area is overlaid on the top left of the image, serving as a background for the text.

095

A B

BANC AUTOMATISE

SIMONDS
INTERNATIONAL

B
A

095

CARACTERISTIQUES



BRANCHEMENT

Raccordement électrique:	480V 50Hz 3 phase
Pression de l'Air:	Fonctionne à 5,5 Bars complet avec filtre indépendant, régulateur et système de lubrification

LAMES DE lame

Largeur :	De 10 à 38 cm
Longueur:	Jusqu'à 1650 cm

DIMENSIONS

Longueur sans supports de scie	230 cm
Hauteur:	152 cm
Largeur:	132 cm
Position de travail:	110 cm
Poids:	1,133 Tonnes

Également Disponible

- Un deuxième jeu de rouleaux de tension est disponible en option pour les scieries qui utilisent des lames avec plus de trois épaisseurs d'épaisseur de lames. Le système à deux rouleaux permet de passer d'une épaisseur à l'autre sans changement de réglage - les rouleaux de tension s'ajustent automatiquement,
- Système d'ajustement de position de roue : Le 095 est équipé d'un Système d'ajustement de position de roue qui permet d'amener automatiquement les roues de défilement dans une position définie. Ce système fonctionne bien avec les lames à ruban de longueur standard et élimine le déplacement mécanique de la roue en place.
- Configuration de la bande longue : Pour les scieries avec des lames de plus de 1350 cm, un kit de lame longue est disponible en option. Le kit comprend un étui à rouleau supplémentaire, une section supplémentaire de tube et des raccords.
- Petit chariot de lame : Le 095 dispose en option d'un système de chariot de lame courte pour les lames aussi courtes que 45 cm.
- Kit de démarrage : Une option fortement recommandée est un kit de démarrage. Ce kit comprend des pièces d'usure courantes ainsi que des pièces de rechange "critiques".

CARACTERISTIQUES

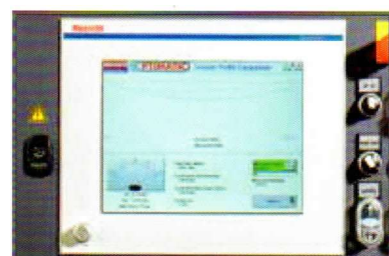
- Un écran tactile industriel avec des instructions multilingues qui peuvent être modifiées par simple pression d'une icône sur l'écran .
- Le grand écran dispose de plusieurs menus interactifs qui permettent à l'utilisateur de voir en temps réel les résultats de l'état de la lame.
- L'écran État affiche l'état du niveau, de la tension et du dos. D'un simple coup d'œil, l'opérateur peut voir les conditions en temps réel.
- L'écran de comparaison des profils de tension permet au filer de visualiser l'état de la lame par rapport à une norme établie.
- Les changements de tension sont aussi simples que la saisie d'une nouvelle valeur via le panneau de commande de l'écran tactile. La machine mesurera la tension exacte de la lame, ce qui permettra à tous les affûteurs de produire une lame cohérente en laissant de côté l'interprétation d'un affûteur à l'autre lors de la lecture d'un calibre de tension.
- Le réglage de l'épaisseur de la lame s'effectue en sélectionnant le calibre de la lame dans un menu déroulant.



Ecran Linguistique

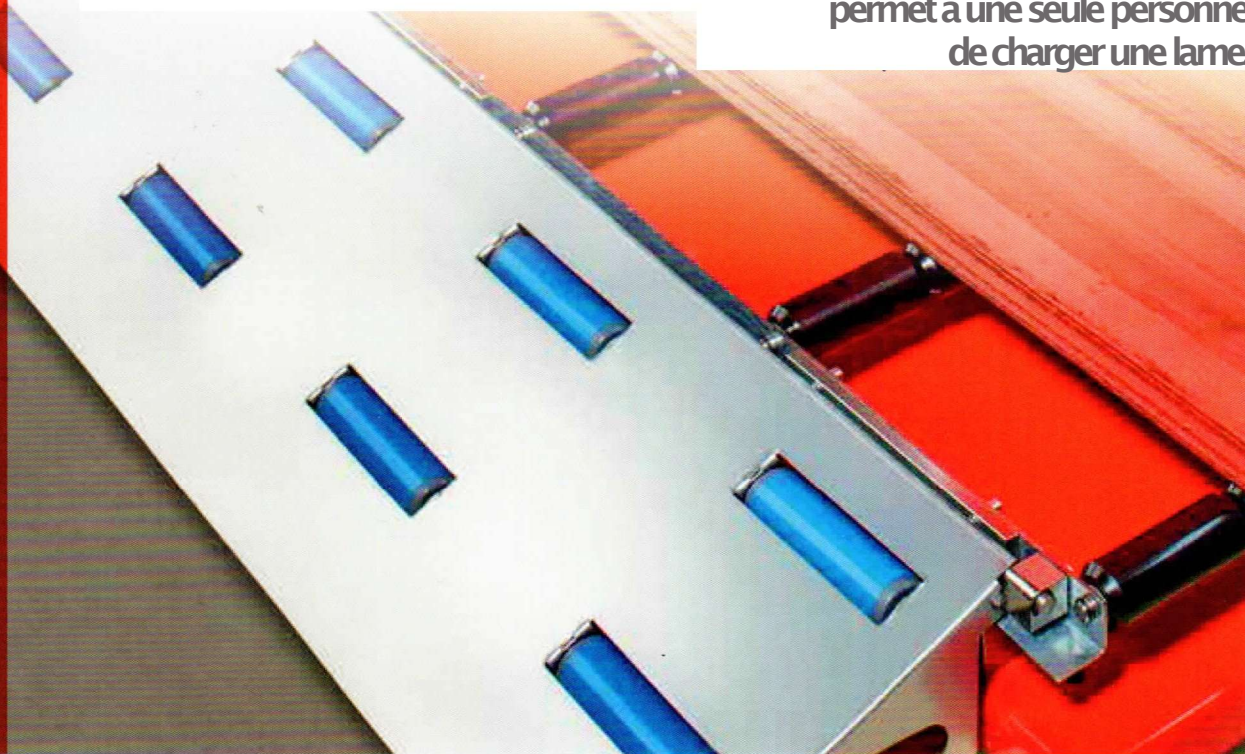


Ecran de Statut



Comparaison de tension de profils

La nouvelle rampe à rouleaux intégrée permet à une seule personne de charger une lame.



SALLE D'AFFÛTAGE

LIEU DE TRAVAIL SECURITE

- En même temps que la performance de la lame est améliorée, la salle de d'affûtage devient plus sûre.
- Les problèmes liés aux blessures causées par des mouvements répétitifs sont réduits par l'utilisation de banc automatiques.
- Les problèmes d'ergonomie liés aux maux de dos sont réduits car le fait de se pencher sur le noir devient une chose du passé.

Un travail machine constant crée une lame stable et une lame stable offre un trait de scie plus silencieux et plus droit. Les lames stables sont moins susceptibles de "s'enfoncer" ou de "sortir" de la coupe, ou d'"éviter" les nœuds.

L'uniformité des lames traitées sur le banc automatisé Simonds élimine une importante variable de performance et permet aux affûteurs de concentrer leurs efforts sur d'autres domaines clés : alignement des trajectoires, entretien des guides, débit et amélioration de la qualité.

Les tendeurs manuels ne peuvent pas rouler aussi uniformément que les brancards AB. L'inspection manuelle de la ligne de roues n'est effectuée qu'à quelques centimètres d'intervalle par un filer, qui entretient les pneus tout autour de la lame, comme l'indiquent les relevés du capteur. Tension, dos et niveau

Les indicateurs donnent la même vision de la qualité supérieure et constante de la lame produite.

L'automatisation des bancs d'essai permet aux utilisateurs expérimentés et novices de se concentrer sur les autres éléments critiques de la performance de la lame : ajustement, dégagement latéral, entretien des guides, entretien des guides, pas droit par rapport à la géométrie des dents à pas variable, efficacité et sécurité dans la salle de classement.

PRODUCTIVITE & PERFORMANCE

Le Banc Automatisé SIMONDS est votre ticket pour une productivité accrue et des performances de lame améliorées.

La performance constante de la lame à ruban est la clé de la disponibilité et de la productivité de l'usine, le BA Simonds installe des lames qui tournent à plein régime et durent à chaque changement de lame. Ceci permet d'éviter les temps d'arrêt pour les changements imprévus résultant de la déviation de la lame et des épaves, ce qui maintient les lameriers à des niveaux de performance de pointe en tout temps. La réduction de la taille cible est une excellente occasion d'augmenter le rendement en fibres. L'une des clés pour réduire la taille cible est de réduire la variabilité de la performance de la lame en exécutant la commande des lames à banc (à plat et uniformément tendues) sur un moulin entretenu par des machines à bois.

Le BA Simonds , s'occupe de la partie " correctement banchée ", tout en améliorant la productivité de la salle de classement. L'AB nivelle et tend simultanément la lame, comme le ferait un affûteur de lame. Et il effectue cette tâche tout en mesurant pour .0004" sur toute la surface de la lame-longueur et largeur . La tension est uniformément reconstituée.

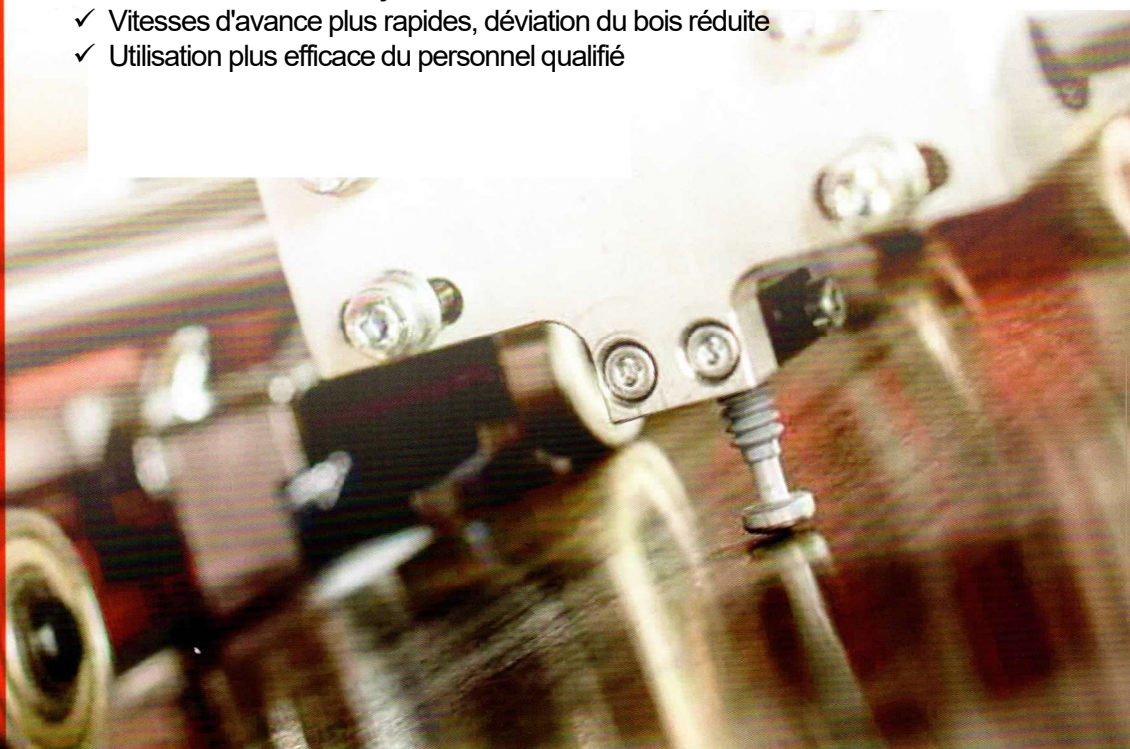
Le dos est constamment entretenu. Le niveau est à plat. Et surtout, les lignes de pneus des lames sont établies avec précision sur toute la longueur de la lame - plus que même à la main.

La ligne de pneus uniforme et constante permet à une lame bien pointue de fonctionner à des vitesses d'avance plus élevées et à des niveaux de qualité plus élevés, parce que la tendance à suivre les tourbillons de grain et les incohérences de bille est réduite.

Une machine, construite selon des normes intransigeantes, fournissant un banc de lame à ruban complet.

Plus de lames uniformes, ça veut dire :

- ✓ Vitesses d'avance plus rapides, déviation du bois réduite
- ✓ Utilisation plus efficace du personnel qualifié



EGALEMENT DISPONIBLE

Simonds Automatic Bandsaw Leveler

Armstrong Filing Room Equipment

Knife Grinders

Wright Machine Circle Saw and
Bandsaw Filing Room Equipment

Training Services

Custom Saw Blade Design Services

Simonds, BGR and Out Technologies custom
manufactured Bandsaws and Circle Saws

Chipper & Planer Knives

Trademark Series ITW Saws

Kodiak® and F2 Out off Saws

PreSharp Narrow Bandsaws

- Simonds a introduit la technologie de nivellement automatisé en 1987 et la technologie de tension en 1993.
- Il y a plus de machines de mise à niveau et de tension Simonds en Amérique du Nord que toutes les autres marques combinées.
- Le Banc Automatisé 095 optimise les compétences de l'affûteur expérimenté et de l'affûteur novice grâce à une interface facile à utiliser.
- Le modèle 095 est conçu pour le traitement des lames de lames à ruban.



Conseil - Assistance - Formation

**Distribué par
SMAB Sarl**

235 Chemin du marais
ZA Le Chapelier
38110 ST JEAN DE SOUDAIN
Tel : +33 9 87 02 43 73

contact@smablamerie.com
www.smablamerie.com



SIMONDS
INTERNATIONAL

139 Intervale Road P.O. Box 600
Fitchburg, MA USA 01420

Tel: 800-424-6226

Tel: 978-424-0100

Fax: 800-513-2529

Email: contactus@simondsint.com

www.simondsint.com

