Tradition. Ambition. Vision.

Découvrez l'avenir sur **randek.com**

FR-CA

2208



# SCIES À TRONÇON
# SP720

RANDEK™

BUILDING THE FUTURE

# SCIES À COUPES D'ANGLE ET INCLINÉES

**La série SP720 de Randek** offre des scies à tronçonner fiables aux fabricants de fermes de toit, de murs, de planchers et de maisons partout dans le monde.

La série SP720 est fiable, flexible et facile à utiliser. Sur le marché depuis des décennies, elle est améliorée en continu en étroite collaboration avec nos clients. La lame pivote et s'incline : la scie fait des coupes d'angle et des coupes inclinées. La grande lame de Ø700 mm coupe aussi jusqu'à trois couches de pièces empilées en un seul passage.



Préleveur de bois
manutention modulaire additionnelle

- Coupes d'angle de 0° à 360° et coupes inclinées de 90° à 28° (SPL728)
- Hauteur de pile jusqu'à 250 mm : coupe jusqu'à trois couches par cycle
- Butées de longueur commandées par ordinateur pour un réglage rapide et automatique
- Le bois d'œuvre est fixé près de la lame : des coupes toujours précises

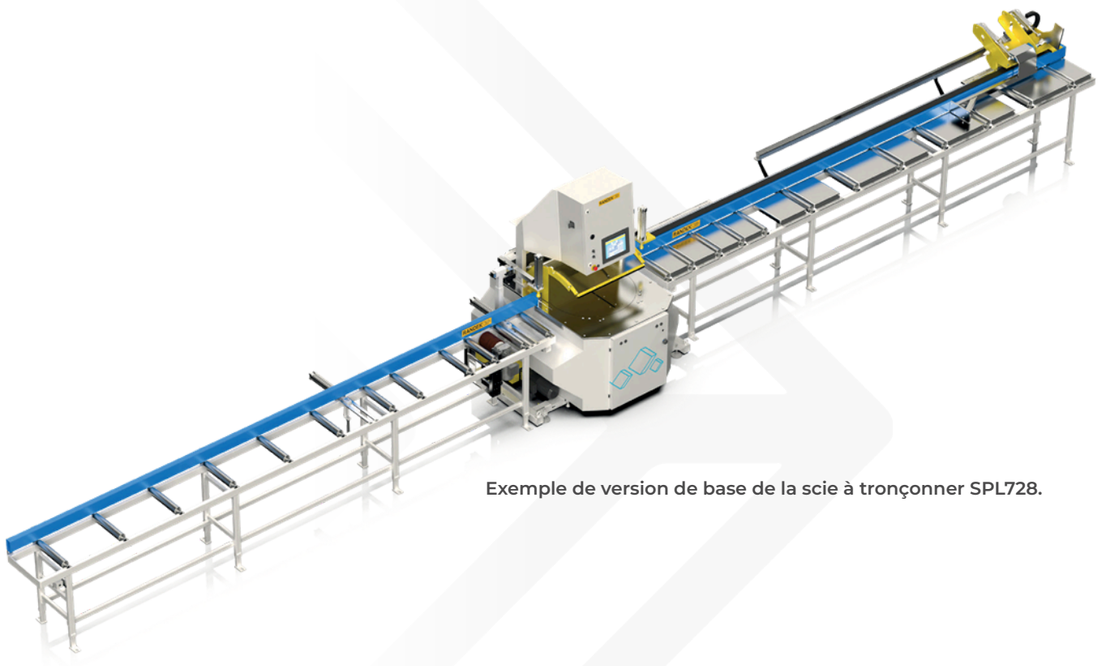


Empileuse déposant une couche sur la table de levage.

SPL728 avec banc de sortie et table de levage

# ADAPTEZ LA SCIE À VOS BESOINS

**La SP720 se raccorde à une vaste gamme** d'équipements périphériques, comme préleveurs de bois, empileuses et presses d'aboutage, pour configurer la ligne de sciage selon vos besoins.



Exemple de version de base de la scie à tronçonner SPL728.

- Sens d'alimentation de gauche à droite ou de droite à gauche
- Avec ou sans coupes inclinées (SPL728 ou SP722)
- Bancs d'entrée de 4 à 11 mètres
- Bancs de sortie de 6 à 13 mètres
- Empileuses et poussoirs de sortie
- Préleveur de bois
- Imprimante d'étiquettes, fraiseuse, presse d'aboutage
- Système de manutention modulaire sur mesure






# BANC D'ENTRÉE

**Les bancs d'entrée SP720 existent en plusieurs longueurs, avec équipement standard : rouleaux non motorisés de 400 mm de long, alimentateur de bois séparé, dispositifs de retenue et presseurs.**

Les dispositifs de retenue fixent le bois d'œuvre, le pressent contre le guide arrière et le redressent pour une coupe précise. Le dispositif fonctionne automatiquement et s'active à chaque coupe.

Le presseur maintient le bois d'œuvre sur la table de sciage. Comme le dispositif de retenue, il s'active automatiquement à chaque coupe.

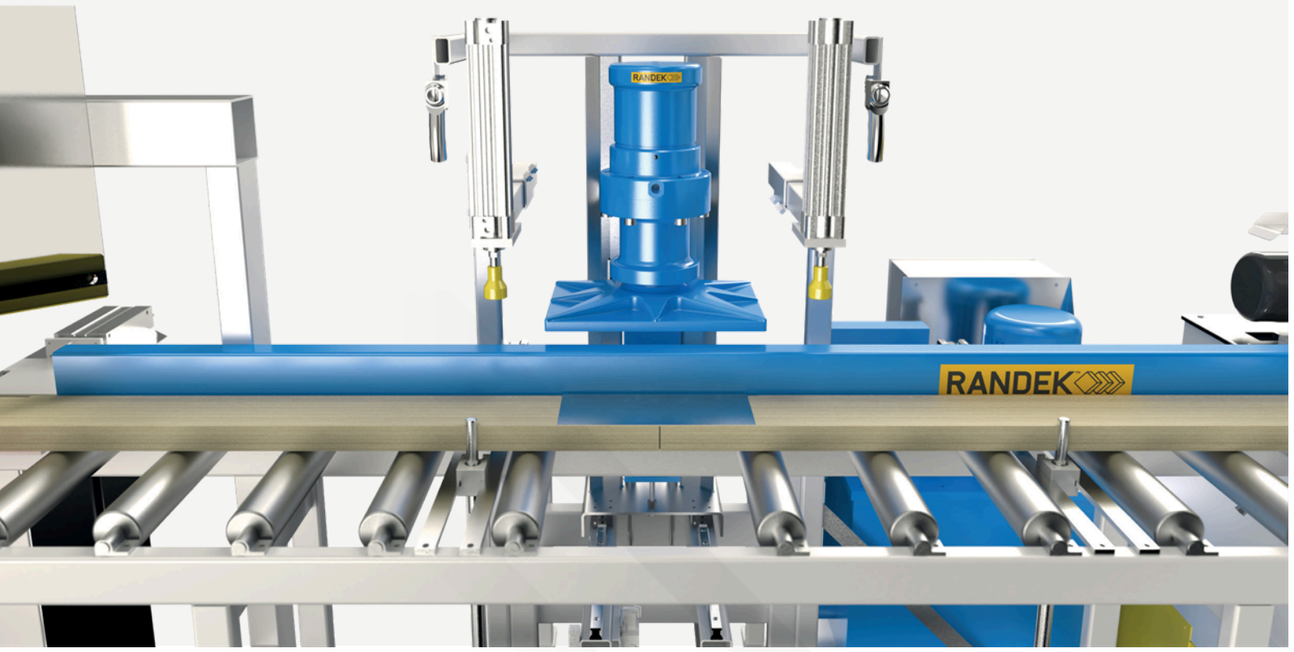
Le presseur et le dispositif de retenue fixent le bois d'œuvre près de la ligne de coupe, au plus près de la lame, pour une précision toujours élevée.

L'alimentateur de bois transporte le bois d'œuvre le long des bancs d'entrée et de sortie jusqu'à sa position de coupe. Il se commande manuellement par bouton-poussoir.



## Description technique

| | |
|---|---|
| Diam. des rouleaux | 76 mm |
| Long. rouleaux | 400 mm |
| Diam. rouleau alimentateur | 155 mm |
| Vitesse alimentateur | 44 m/min |
| Air et électricité fournis par la scie. | |

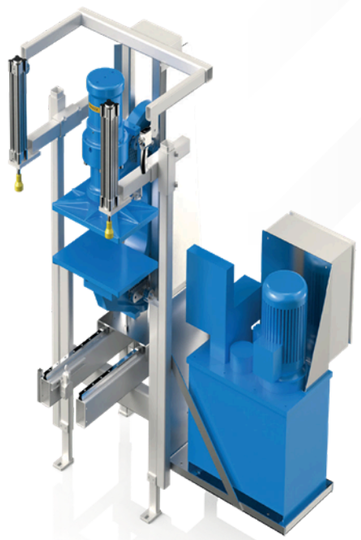



# BANC D'ENTRÉE
## AVEC PRESSE D'ABOUTAGE

**La presse d'aboutage** joint le bois d'œuvre par connecteurs métalliques, directement sur le banc d'entrée de la scie. Les pièces peuvent être aboutées à toute longueur avant la coupe, avec un minimum de rebut.

La force de pressage est de 35 tonnes ; presseurs et dispositifs de retenue alignent le bois d'œuvre pendant l'aboutage.

La presse se commande manuellement, à deux mains, par poignée pistolet.



| Description technique | Minimum | Maximum |
|---|---|---|
| Diam. des rouleaux | 76 mm | |
| Long. rouleaux | 400 mm | |
| Diam. rouleau alimentateur | 155 mm | |
| Vitesse alimentateur | 44 m/min | |
| Long. du connecteur | - | 420 mm |
| Larg. du connecteur | - | 300 mm |
| Épaisseur du bois | 45 mm* | 130 mm |
| Pression hydraulique | 227 bar (35 tonnes) | |
| Alim. électrique requise | Configurée selon le marché de destination<br>Consultez Randek | |

* Épaisseur minimale réductible avec une plaque d'espacement. Alimentation en air depuis la scie.



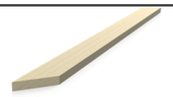
# UNITÉ DE SCIAGE

**Les unités de sciage sont livrées en deux modèles principaux : SP722 et SPL728.** La différence principale tient aux types de coupe possibles. La SP722 fait pivoter la lame de 0° à 180°, tandis que la SPL728 la fait pivoter de 0° à 360° et l'incline de 90° à 28°.

Les scies ont un protecteur de lame qui s'abaisse automatiquement lorsque l'opérateur effectue une coupe. L'écran tactile se trouve devant l'opérateur, qui peut voir et modifier le processus de travail d'un coup d'œil.



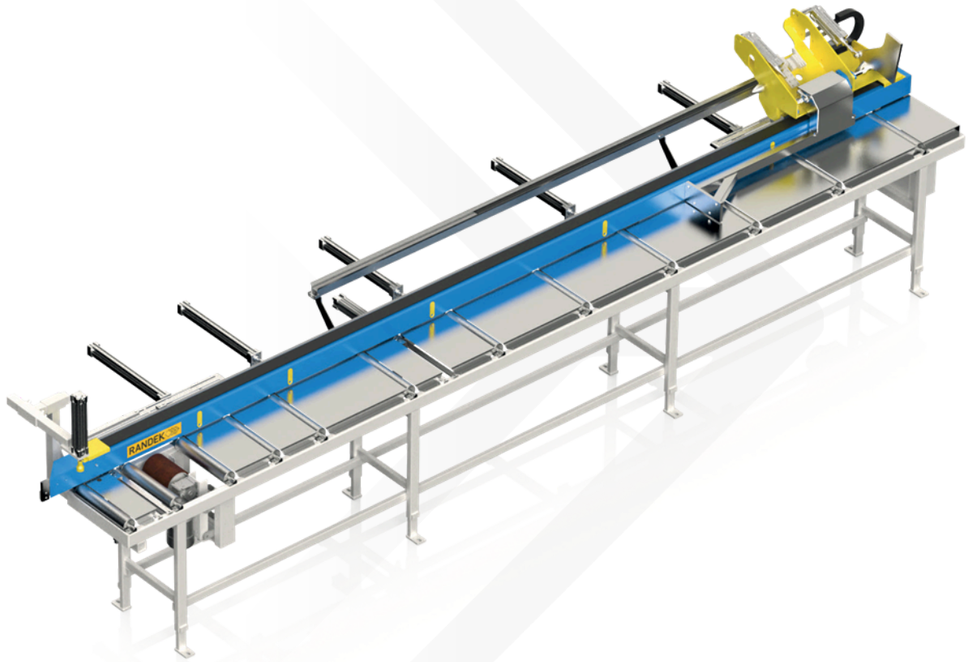

| Description technique | SP722 | SPL728 |
|---|---|---|
| Coupes d'angle | 0° – 180° | 0° – 360° |
| Coupes inclinées | – | 90° – 28° |
| Réglage de l'axe | 0 – 250 mm | 0 – 250 mm |
| Lame de scie | Ø700 mm | Ø700 mm |
| Moteur de scie | 5,5 kW | 7,5 kW |
| Alim. électrique requise | Configurée selon le marché de destination<br>Consultez Randek | |
| À raccorder à une extraction de poussière externe, vitesse d'air | 4 × Ø125 mm, 30 m/s | |

| SP722<br>SPL728 | SP722<br>SPL728 | SPL728 | SPL728 | SPL728 |
|---|---|---|---|---|
|  |  |  |  |  |

# **BANC** DE SORTIE

**Les bancs de sortie SP720** sont dotés de la butée de longueur Randek LX-01, qui se positionne pour chaque pièce de bois. Elle coupe des pièces de 50 mm jusqu'à la longueur complète du banc de sortie + 400 mm.

Comme le banc d'entrée, le banc de sortie comporte des dispositifs de retenue et des presseurs pour une coupe précise.




| Longueur | Alimentateur de b |
|---|---|
| 5800 mm | Non |
| 7000 mm | Non |
| 8200 mm | Non |
| 9400 mm | Non |
| 10600 mm | Non |
| 11800 mm | Non |
| 13000 mm | Non |

| Description technique | |
|---|---|
| Diam. des rouleaux | 76 mm |
| Long. rouleaux | 400 mm |
| Long. max. du bois | Longueur du banc + 400 m |
| Air et électricité fournis par la scie. | |

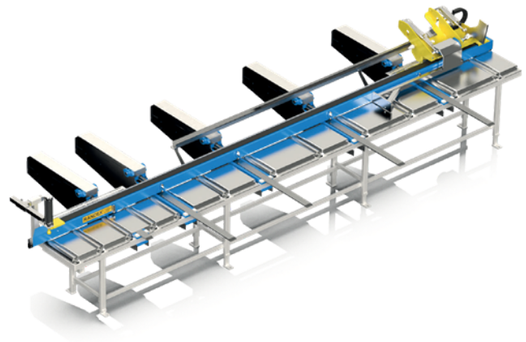





# **BANC DE SORTIE**
# AVEC EMPILEUSE

**L'unité d'empilage** est un banc de sortie qui empile automatiquement le bois d'œuvre sur une table nivelée hydrauliquement. Une fois le bois coupé, un alimentateur le fait avancer jusqu'à ce que son extrémité arrière atteigne un capteur. Il est alors poussé hors du banc de sortie sur des bras de support.

Le poussoir pousse le bois d'œuvre sur les bras de support jusqu'à former une couche complète. Les bras se rétractent alors et déposent la couche sur la pile. La table de levage descend d'une couche pour qu'une autre puisse être empilée. Des cassettes avec poussoirs et bras de support sont montées à l'arrière du banc. Tout le cycle de travail est automatisé. Le dispositif d'alimentation est équipé d'un frein et d'un mouvement réversible pour des paquets à extrémités alignées.



| Banc de sortie équipé de | Longueur | Alimenta de bois |
|---|---|---|
| Empileuse avec table de levage | 5800 mm | Oui |
| Empileuse avec table de levage | 7000 mm | Oui |
| Empileuse avec table de levage | 8200 mm | Oui |
| Empileuse avec table de levage | 9400 mm | Oui |
| Empileuse avec table de levage | 10600 mm | Oui |
| Empileuse avec table de levage | 11800 mm | Oui |
| Empileuse avec table de levage | 13000 mm | Oui |

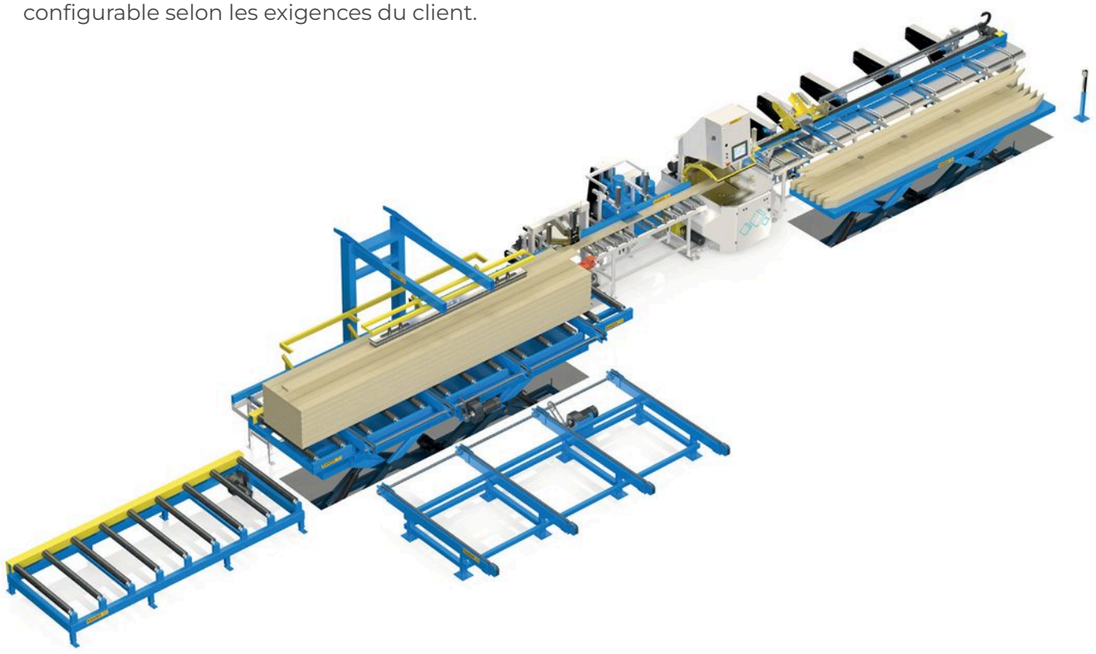
| Description technique | Minimum | Maximum |
|---|---|---|
| Diam. des rouleaux | | 76 mm |
| Long. rouleaux | | 400 mm |
| Diam. rouleau alimentateur | | 155 mm |
| Vitesse alimentateur | | 44 m/min |
| Largeur de pile | - | 800 mm |
| Hauteur de pile | - | 900 mm* |
| Longueur du bois | 50 mm** | Longueur du banc + 400 mm |
| Alim. électrique requise | | Configurée selon le marché de destination<br>Consultez Randek |

* Lorsque la table de levage est encastrée dans le plancher de béton
** Longueur minimale pour l'empilage = 1200 mm
Alimentation en air depuis la scie.

# **MANUTENTION** MODULAIRE

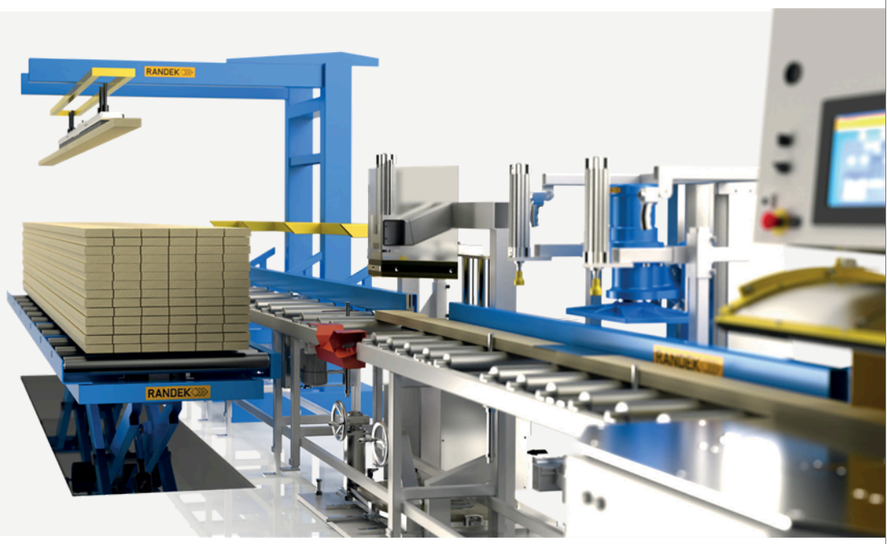



• Pour manutentionner et alimenter des piles complètes de bois d'œuvre, la scie et le préleveur de bois peuvent être dotés d'un système de manutention modulaire, configurable selon les exigences du client.





# **PRÉLEVEUR** DE BOIS




Le préleveur de bois soulève les pièces de la pile avec deux ventouses et les dépose sur le banc d'entrée. Des capteurs sur le préleveur positionnent les ventouses, et chaque pièce est placée sur un élévateur puis descendue jusqu'au banc d'entrée. L'opérateur peut retourner la pièce ou la faire glisser sur les rouleaux, de sorte que les fabricants de fermes de toit alignent la courbure naturelle de chaque pièce avec la ferme.

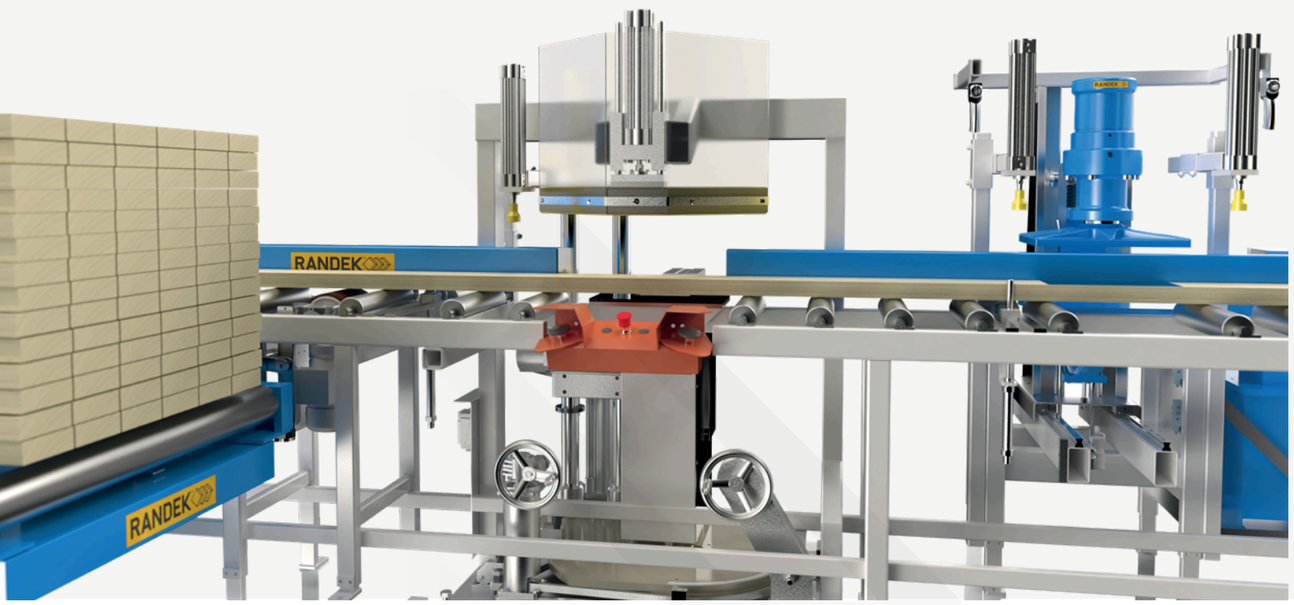
Dès que le préleveur dépose une pièce sur l'élévateur, il prend la suivante, pour une capacité de 5 pièces par minute environ. Le préleveur accepte différentes dimensions et longueurs dans la pile, pourvu que l'épaisseur soit la même dans chaque couche.

- Capacité accrue de la ligne de sciage
- Moins de levages lourds pour l'opérateur

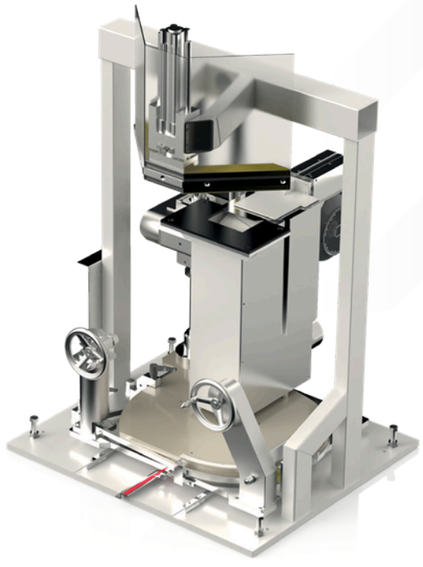
| Description technique | Minimum | Maximum |
|---|---|---|
| Longueur du bois | 2700 mm | 6400 mm |
| Largeur du bois d'œuvre | 70 mm* | 300 mm |
| Hauteur de pile | - | 1900 mm |
| Poids de la pile de bois | - | 4000 kg** |
| Capacité | 5 pièces/min | |
| Alim. électrique requise | Configurée selon le marché de destination<br>Consultez Randek | |
| Alimentation en air | 7 bar - 200 NL/min | |

* Largeur minimale réductible à 45 mm avec des ventouses plus petites
** Capacité de la table de levage

# FRAISEUSE

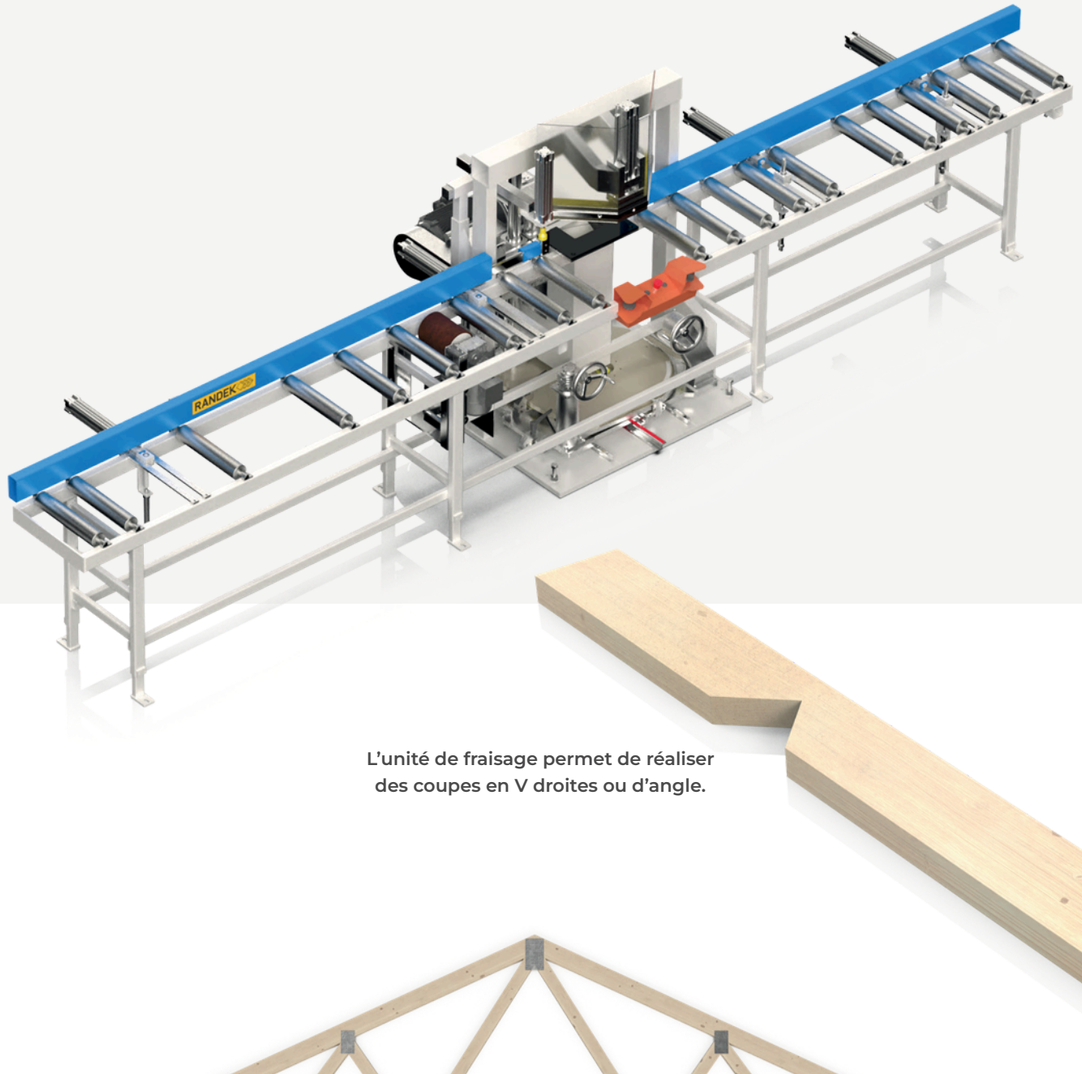



**La fraiseuse (SPL-FVS375)** fonctionne seule ou avec les scies SPL728 et SP722. Elle est réglable manuellement de 0° à 45°, avec une profondeur de coupe allant jusqu'à 120 mm, également réglée manuellement.



| Description techniqu | Minimum | Maximum |
|---|---|---|
| Angle de fraisage | 0° | 45° |
| Prof. de fraisage | 0 mm | 120 mm |
| Fraise | Standard : 180 mm - Ø375 mm | |
| Moteur | 7,5 kW | |
| Extraction poussière, débit d | 30 m/s | |
| Alim. électrique requise | Configurée selon le marché de destination<br>Consultez Randek | |
| Air comprimé fourni par l'unité de sciage | | |






**L'unité de fraisage permet de réaliser des coupes en V droites ou d'angle.**



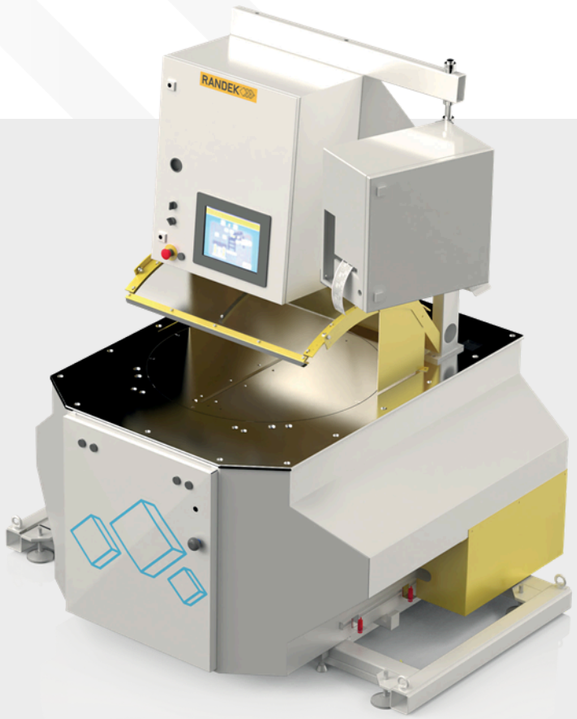
**Exemple : fermes avec entailles d'appui et en bec-d'oiseau.**

# **IMPRIMANTE** D'ÉTIQUETTES

**L'imprimante d'étiquettes** est reliée à l'API de la scie et imprime le nom de l'entreprise, le nom du fichier CAO, la largeur, la longueur et l'épaisseur. Elle est installée dans une armoire pour un fonctionnement propre, sans poussière, et l'opérateur imprime à la demande avec un bouton sur l'armoire.

Modes d'impression : transfert thermique ou thermique direct.

| **Emplacement** |
| --- |
| Droite |
| Gauche |




# **LE LOGICIEL**

**La scie** est dotée d'un PC industriel avec écran tactile qui affiche calculs et modifications automatiques. L'opérateur suit le processus et voit toujours quelle coupe sur quelle pièce vient ensuite.

Concevez les pièces sur la machine ou importez des projets complets directement depuis les principaux logiciels de conception de maisons et de fermes. Puis lancez le sciage.

Une connexion LAN/Ethernet permet d'intégrer facilement la scie au réseau de l'entreprise et de transférer les listes de coupe des projets à venir.




**L'opérateur suit facilement le processus de travail à l'écran.**

# QUALITÉ SUÉDOISE DURABLE

Randek développe des solutions d'automatisation pour le secteur de la maison préfabriquée depuis 1943. Aujourd'hui, Randek fournit des machines performantes, des solutions robotisées et des lignes de production complètes à des fabricants de maisons de 40 pays sur quatre continents.

## PRODUITS/SYSTÈMES



### SP720 SERIES CUT SAWS

Scies à tronçonner robustes et fiables pour fabricants de maisons et de fermes de toit, à butées de longueur commandées par ordinateur.




### LIGNES DE MURS, PLANCHERS ET TOITS

Systèmes sur mesure pour murs, planchers et toits préfabriqués. Du manuel à l'entièrement automatisé.



### SYSTÈMES ROBOTISÉS

Randek Robotics développe le système robotisé ZeroLabor : cellules robotisées pour revêtement, sous-assemblage et isolation.



### SYSTÈMES DE FERMES DE TOIT

Randek Truss System NT pour la production traditionnelle de fermes de toit et AutoEye System pour le pressage automatisé.



### TABLES PAPILLON

Tables de retournement de murs, une invention de Randek datant de 1963. D'une seule table manuelle à une ligne complète.

## SERVICES RANDEK




### ÉTUDE PRÉLIMINAIRE RANDEK




### ENTRETIEN



### SOUTIEN MONDIAL



### MYRANDEK

Randek décline toute responsabilité pour les erreurs ou fautes d'impression de cette brochure

**Randek AB** · Vagnsvägen 1, SE-311 32 Falkenberg, Suède · **Tél. :** +46 346 55 700
**Randek Robotics** · Snickaregatan 9, SE-671 34 Arvika, Suède · **Tél. :** +46 570 180 80
**Courriel :** sales@randek.com · www.randek.com

RANDEK™
BUILDING THE FUTURE