

CHP 840 et CHP 1300

////////// SCIE CIRCULAIRE //////////

Affûteuse universelle pour lames de scie circulaire
carbure jusqu'à 840 ou 1.300 mm Ø



L'AVENIR DÈS AUJOURD'HUI : CHP 840 et CHP 1300

LA POLYVALENCE D'UNE NOUVELLE GÉNÉRATION

4 AXES À COMMANDE CNC POUR AFFÛTER AVEC PRÉCISION TOUTES LES GÉOMÉTRIES DE DENTS EN UN CYCLE.

COMMANDE ULTRA SIMPLE AVEC UNE MOLETTE DE RÉGLAGE MULTIFONCTIONS INNOVANTE.

CONCEPT DE MACHINE NOVATEUR OFFRANT UNE EFFICACITÉ D'UTILISATION POUR DES APPLICATIONS SUR BOIS, ALUMINIUM, PLASTIQUE ET DE **MULTIPLES MÉTAUX.**

RÉSULTAT : L'ALLIANCE PARFAITE DE LA PRÉCISION ET DE LA PRODUCTIVITÉ - POUR UN MAXIMUM DE FLEXIBILITÉ

POUR L'USINAGE UNIVERSEL DE LAMES DE SCIE CIRCULAIRE CARBURE D'UN DIAMÈTRE DE 80 MM À 840 OU 1300 MM

CHP 840 et CHP 1300 UNE POUR TOUT. TOUT EN UNE.



Machine disponible pour deux plages de diamètres différentes : 80 à 840 mm ou 80 à 1300 mm

1 CONCEPTION COMPACTE

Conception compacte et accessibilité optimale pour l'opérateur.

2 PUPITRE DE COMMANDE INNOVANT

Avec un écran couleur LCD 10 pouces et une molette multifonction pour une commande rapide et sûre.

3 GRANDE SURFACE VITRÉE

Portes coulissantes internes en deux parties pour une visibilité parfaite du poste d'affûtage.

4 CAPOTAGE COMPLET EN SÉRIE

Pour une protection efficace de travail, contre le bruit et les émissions ainsi qu'une présentation réussie.

5 FABRICATION ROBUSTE

Une construction de machine solide pour un fonctionnement sans vibration produisant des résultats de haute qualité.

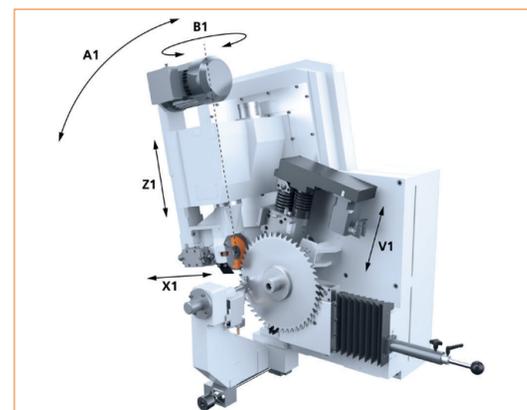


CONCEPTION DE LA MACHINE

La série CHP est idéalement équipée pour l'affûtage des lames de scies circulaires carbure. De multiples talents qui répondent à vos exigences - offrant de nombreuses possibilités.

/// 4 axes à commande CNC pour l'usinage complet de toutes les géométries de dents courantes en un seul cycle - y compris pour des scies à angle axial et groupe de dents.

/// Affûtage par oscillation en série - pour des prises de passe importantes en un seul cycle, par exemple lors de l'usinage de dents en réparation.



/// FLEXIBILITÉ MAXIMALE
grâce à 4 axes à commande CNC (B1, Z1, X1, V1)

/// Réglage motorisé de l'angle de dépouille et de coupe pour un passage rapide de la face au dos.

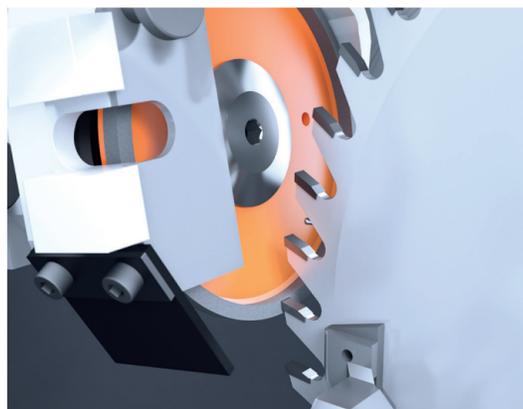
/// Coordination des déplacements pour des temps d'affûtage courts et des temps morts réduits.

/// Aucune commande hydraulique - très peu d'entretien nécessaire.

/// Graissage centralisé automatique intégré pour un entretien réduit en série.



/// AFFÛTAGE DE LA FACE



/// AFFÛTAGE DU DOS

UTILISATION

Lames pour les scieries, l'usinage de bois massif et la fabrication de meubles

Le nom VOLLMER garantit fiabilité et stabilité en cours du processus. Grâce au poussoir d'avance monté avec un dispositif de relevage pneumatique, les segments de déchet ne posent également aucun problème. Y compris lorsque ceux-ci sont vissés avec ou sans bague de renfort sur des corps spécialement conçus à cet effet, souvent avec des pièces intercalaires pour combler les évidements.



/// AFFÛTAGE DU DOS
segment de décheteur de l'industrie du sciage

/// Serrage de lames à large ouverture en série pour lames avec épaulement ou bague de renfort.

/// Deuxième poussoir d'avance en option pour l'usinage des pas de denture jusqu'à 180 mm.

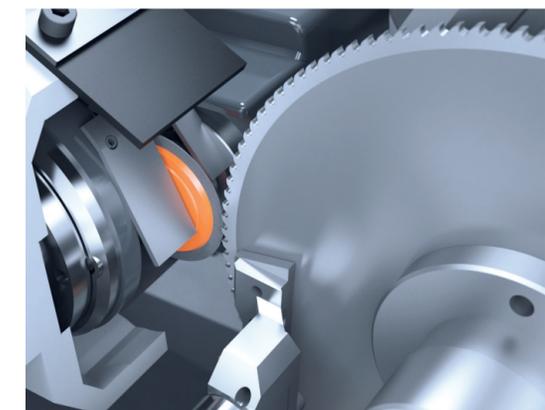
/// Agrégat d'affûtage pour denture gouge en option pour l'usinage des lames à faces concaves.



/// AFFÛTAGE DENTURE GOUGE
pour de meilleurs résultats dans la fabrication de meubles

Lames pour usinage des métaux

En matière d'usinage des métaux, des exigences particulières s'appliquent - y compris pour le processus d'affûtage. Les CHP 840 et CHP 1300 sont idéales pour un usinage efficace des géométries de dentures complexes et groupe de dents.

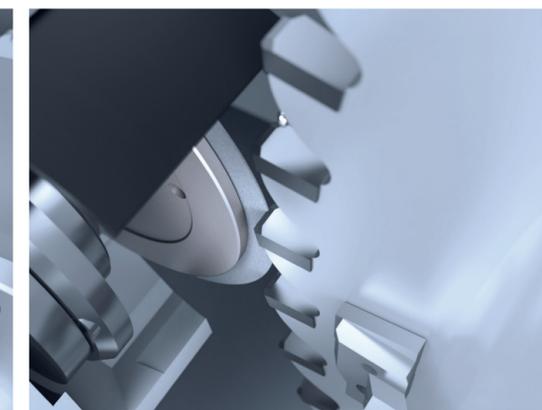


/// USINAGE DE BRISE-COPEAUX SUR FRAISES-SCIES HSS
avec meule de 50 mm

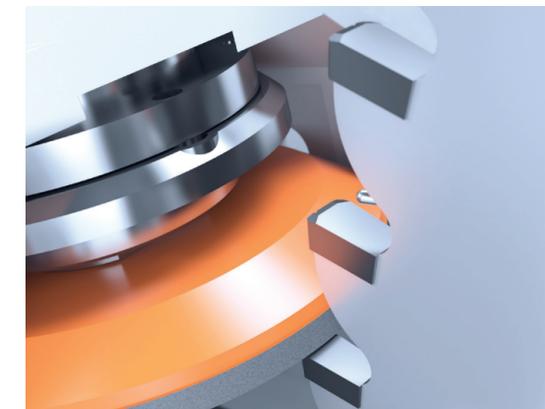
/// Moteur de broche plus puissant avec vitesse de coupe variable - offrant des performances élevées et la possibilité d'optimiser les paramètres en cours de processus et d'usinage.

/// Broche d'affûtage réglable pour un usinage encore plus facile des rainures brise-copeaux.

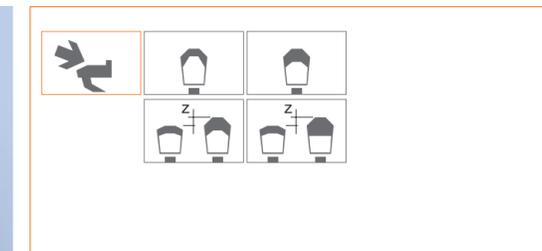
/// Logiciel pour géométries de coupe négatives et usinage des brise-copeaux en série.



/// USINAGE DES BRISE-COPEAUX
avec meule de 125 mm



/// AFFÛTAGE ANGLES DE COUPE NÉGATIFS



/// ANGLE DE COUPE NÉGATIF // EXEMPLES DE FORMES DE DENTS

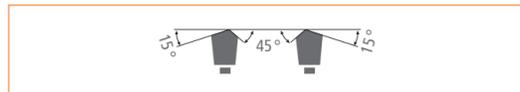


/// COUPE-CUILLÈRE EN OPTION
Usinage des scies avec coupe-cuillère.



/// UTILISATION

Polyvalence et fonctionnalité élevées font de la série CHP le premier choix en toutes circonstances en cas d'affûtage adapté au travail en atelier des lames de scies circulaires conçues pour l'usinage du bois, de l'aluminium, des plastiques et des métaux - et donc universellement applicable pour les scieries, les services d'affûtage et la production de petites séries.



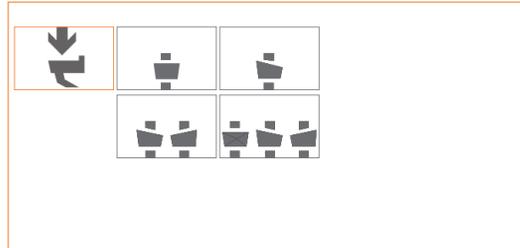
/// ANGLES DE BISEAUX programmables individuellement



/// VITESSE D'AFFÛTAGE réglable en continu pour différentes opérations.



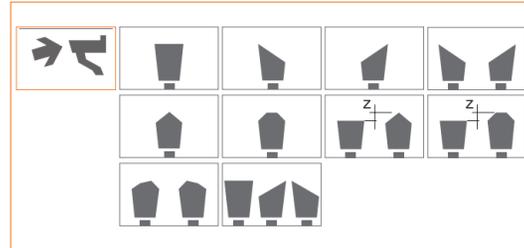
/// PROCÉDÉ D'AFFÛTAGE PAR OSCILLATIONS une finition de surface exceptionnelle, y compris en cas de prises de passes importantes.



/// ANGLE DE LA FACE // EXEMPLES DE FORMES DE DENTURES



/// GROUPE DE DENTS



/// ANGLE DE DOS // EXEMPLES DE FORMES DE DENTURES



/// PROGRAMME MULTI-SURFACES en option

/// CONCEPTION DU SYSTÈME DE COMMANDE

Le concept de commande moderne doté d'une molette de réglage multifonction rend le travail beaucoup plus facile et rapide. La sélection et le déplacement des axes s'effectuent désormais via un seul module - très utile pour éviter toute erreur de manipulation potentielle. La molette sert en outre de potentiomètre pour pouvoir effectuer des réglages de vitesse en mode automatique.

/// Amélioration des temps d'usinage et de la qualité de finition des états de surface via une saisie variable des vitesses d'affûtage des différentes opérations.

/// Aucune saisie de pas de denture requise grâce au doigt du poussoir d'avance sensoriel.

/// Réglage automatique des angles de coupe et de dépouille grâce à une saisie numérique évitant toute erreur de réglage.

PHILOSOPHIE D'UTILISATION DE VOLLMER – assure une facilité d'utilisation maximale



/// 1 DES PICTOGRAMMES VOLLMER qui facilitent la programmation intuitive

/// 2 SAUVEGARDE jusqu'à 4 000 programmes

/// 3 INTERFACE SOUS WINDOWS avec écran couleur LCD 10 pouces et guide utilisateur graphique

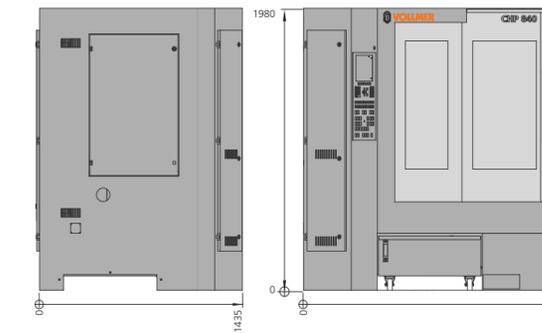
/// 4 REGLAGE SIMPLE grâce à une molette multifonction innovante

/// CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

| Scies circulaires | CHP 840 | CHP 1300 | |
|-------------------------|----------------|----------------|----|
| Diamètre extérieur | 80-840 | 80-1300 | mm |
| Diamètre d'alésage | à partir de 10 | à partir de 10 | mm |
| Épaisseur lame | ≤ 8 | ≤ 8 | mm |
| Pas de denture | ≤ 100 (≤ 180*) | ≤ 100 (≤ 180*) | mm |
| Largeur de coupe | jusqu'à 12 | jusqu'à 12 | mm |
| Poids de la lame | max. 30 | max. 80 | kg |
| Angle de coupe | -30 à +40 | -30 à +40 | ° |
| Angle de coupe gouge | -10 à +30* | -10 à +30* | ° |
| Angle de dépouille | +5 à 45 | +5 à 45 | ° |
| Affûtage biseaux | | | |
| Angle dépouille | ≤ 45 | ≤ 45 | ° |
| Angle coupe positif | ≤ 15 | ≤ 15 | ° |
| Angle coupe négatif | ≤ 15 | ≤ 15 | ° |

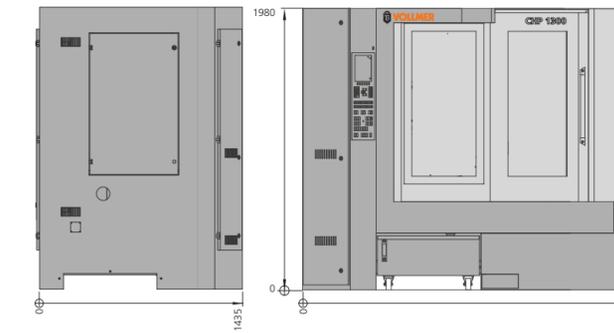
| Courses d'affûtage | CHP 840 | CHP 1300 | |
|---|------------|------------|-----|
| Angle attaque | ≤ 20 | ≤ 20 | mm |
| Angle dépouille | ≤ 24 | ≤ 24 | mm |
| Gouge | ≤ 15 | ≤ 15 | mm |
| Puissance | 1,1 | 1,1 | kW |
| Meules | | | |
| Diamètre extérieur | 125 | 125 | mm |
| Diamètre d'alésage | 32 | 32 | mm |
| Vitesse rotation | variable | variable | |
| Capacité du réservoir de réfrigérant | | | |
| | env. 125 | env. 125 | l |
| Puissance (sans équipement accessoire) | | | |
| | env. 2,2 | env. 2,2 | kVA |
| Poids | | | |
| | env. 1.660 | env. 1.850 | kg |

*en option



/// DIMENSIONS DE LA MACHINE

/// MACHINE DISPONIBLE POUR DEUX PLAGES DE DIAMÈTRES : 80-840 mm ou 80-1.300 mm



/// SERVICE SUR MESURE

VOLLMER vous apporte son assistance grâce à un programme complet de services utiles et économiques. Grâce à ses conseils d'experts pour un financement sur mesure et à un contrat de service - vous pouvez déterminer dès aujourd'hui les frais d'entretien qui vous attendent à l'avenir.

En bref : nous faisons tout pour vous permettre de vous concentrer pleinement sur l'essentiel : votre réussite.

/// Conseil et planification détaillés

/// Financement et garantie

/// Formation et mise en service

/// Entretien et maintenance

/// Pièces de rechange d'origine

/// Mise à niveau et logiciel

/// Achat et vente de matériel d'occasion



CHP 840 ET CHP 1300 – RAPPEL DE VOS PRINCIPAUX AVANTAGES :

/// PLUS DE PRODUCTIVITÉ

Des temps d'affûtage optimisés, une grande précision d'usinage, un confort d'utilisation exemplaire - pour un travail adapté à l'usinage en atelier.

Votre atout efficacité et précision.

/// PLUS D'EFFICACITÉ

Des performances idéales à des conditions avantageuses.

Un investissement - pour une rentabilité élevée

/// PLUS DE FLEXIBILITÉ

4 axes CNC. Usiner toutes les géométries de dent en un cycle – y compris pour des applications sur métaux.

Vous profitez ainsi d'encore plus de possibilités.