

ENTRAINEUR

FONCTION :

Alimenter les machines outils en assurant le transfert des pièces à usiner.



CONDITIONS A REMPLIR :

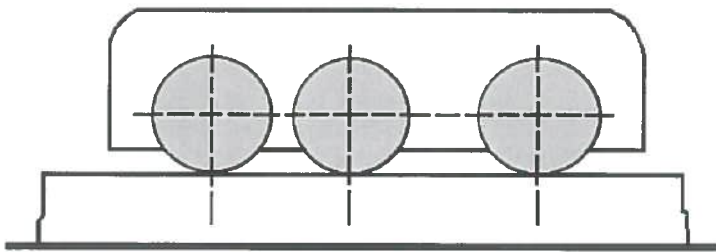
Qualité du travail : Le maintien en position, la mise en position et la régularité de l'avance ; permettent un état de surface rigoureux.

Rendement : l'aménage régulier des matériaux évite l'échauffement d'où la longévité des arêtes tranchantes, réalisation des opérations en un temps précis.

Sécurité : de l'opérateur, de l'outillage et de l'environnement (travail en opposition ou concordance).

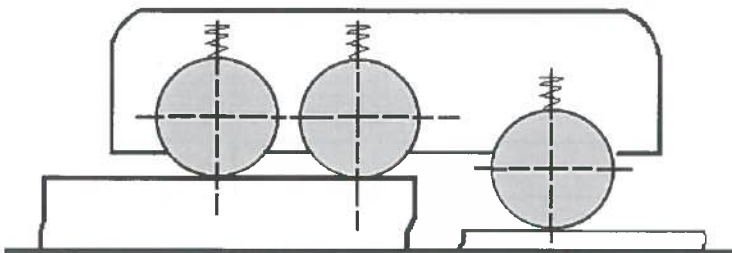
DIFFERENTS TYPES :

A GALETS SOLIDAIRES DU CARTER :



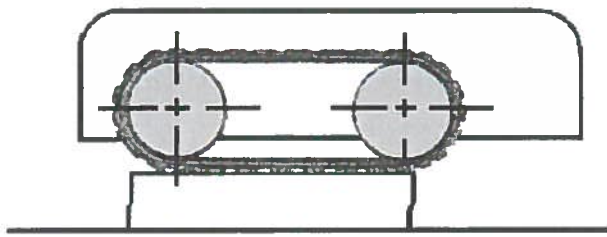
Dans ce cas l'entraîneur n'admet que les pièces de même **épaisseur**. Il est utilisé pour l'aménage des bois **corroyés** ou **plaqués**.

A GALETS INDEPENDANTS DU CARTER :



Cet appareil absorbe des variations d'épaisseur importantes (20 mm). Il est utilisé pour le **dégauchissage** ou le débit à la scie circulaire.

A TAPIS D'ENTRAÎNEMENT:



Utilisé principalement pour
l'aménagement des **bois courts**
< 200 mm

L'entraîneur peut posséder 2, 3 ou 4 galets qui peuvent être :

Bandage en caoutchouc :

Acier cannelé :

Pneumatique :

**bois corroyées ou plaqués,
débit, dégauchissage,
moulures, pièces de formes.**

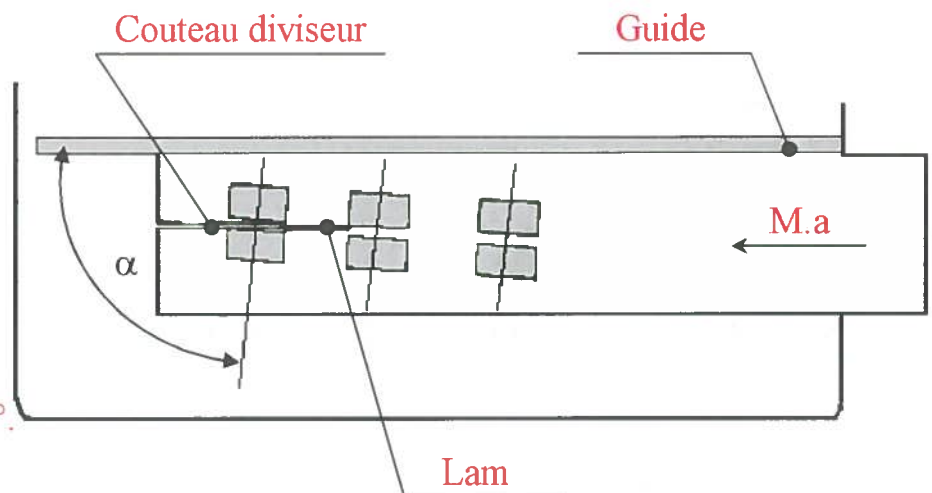
REGLAGES :

Sciage :

Machine – outil :
scie circulaire.

Opération : **délignage.**

Orientation : α angle
d'inclinaison : 85 à 87 °.

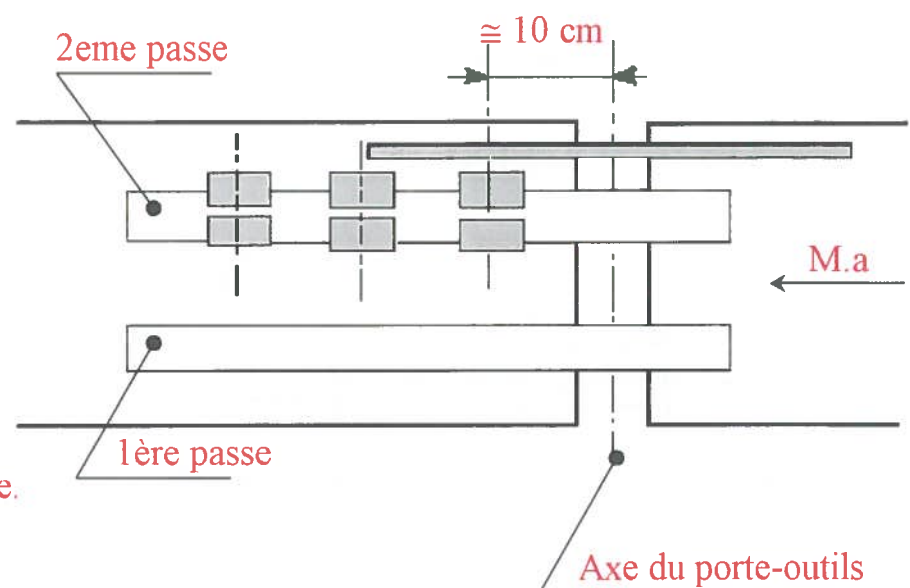


Dégauchissage :

Machine – outil :
Dégauchisseuse

Opération :
Dégauchissage d'un plat
(SR1)

Orientation :
Rouleau parallèle au guide.



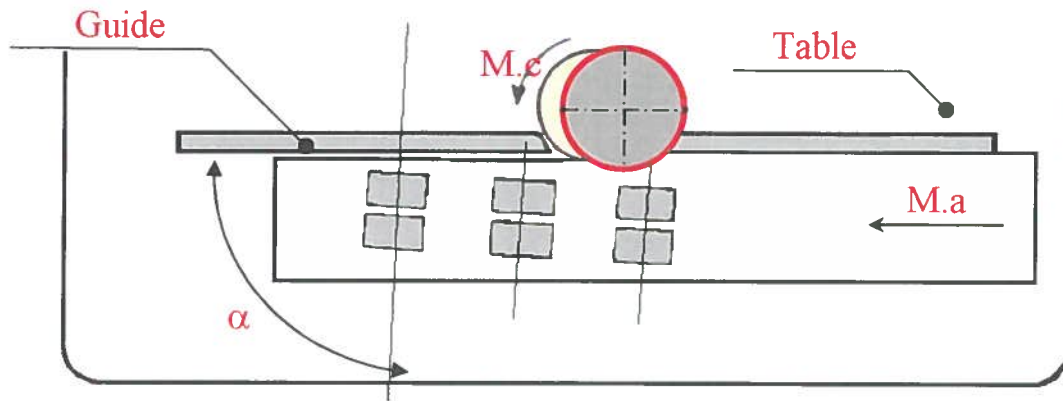
Profilage :

Profilage sur plat :

Machine – outil : toupie.

Opération : profilage.

Orientation : α angle d'inclinaison : 85 à 87 °.

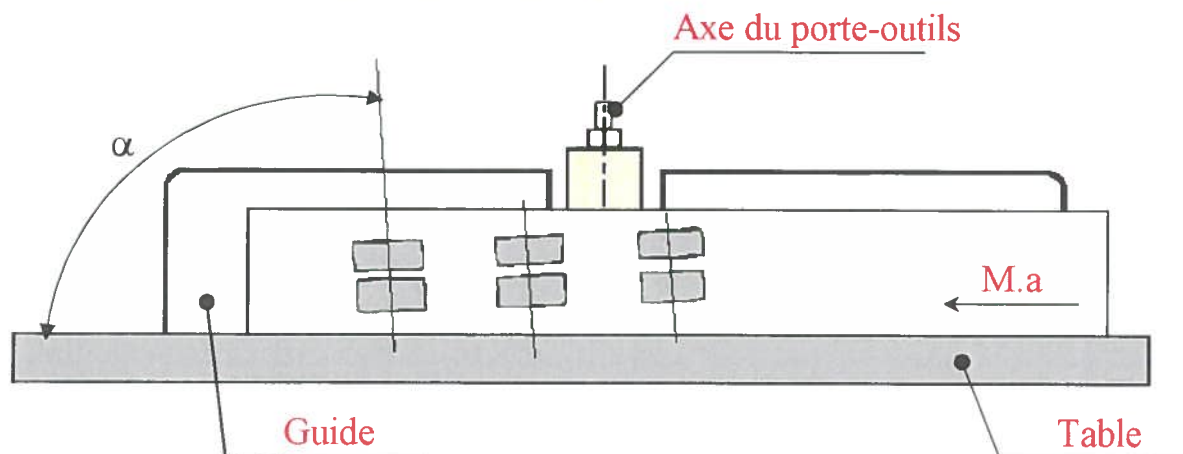


Profilage sur chant :

Machine – outil : toupie.

Opération : profilage.

Orientation : α angle d'inclinaison : 85 à 87 °.



Profilage sur plat / sciage :

Pression sur la table : Les rouleaux sont, à vide à une distance de la table inférieure de quelques millimètres (environ la moitié de la hauteur du bandage) par rapport à l'épaisseur de la pièce.

