

## **CHX 840 et CHX 1300**

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

Affûteuse polyvalente pour lames de scie circulaire jusqu'à 840 ou 1 300 mm Ø



## SI ON PEUT EN AVOIR UN PEU PLUS.

5 AXES CNC. EXCELLENTE CINÉMATIQUE.  
USINAGE FACE ET DOS EN UN SEUL SERRAGE.  
CONCEPT DE COMMANDE ULTRA-MODERNE.  
LA CHX AVEC MEULE DOUBLE SAURA VOUS  
CONVAINCRE DÈS LA VARIANTE DE BASE.  
ELLE S'ADAPTE DE MANIÈRE FLEXIBLE À VOS  
EXIGENCES GRÂCE AUX OPTIONS DISPONIBLES.  
PAR EXEMPLE AVEC L'AUTOMATISATION  
POUR LES OPÉRATIONS AVEC CHARGEUR.

RÉSULTAT : UNE GRANDE QUALITÉ D'USINAGE  
TYPIQUE VOLLMER, DES TEMPS DE PRÉPARATION  
TRÈS COURTS, UNE PRODUCTIVITÉ MAXIMALE.

**CHX 840 et CHX 1300**  
**L'USINAGE MODERNE DES SCIES CIRCULAIRES.**



## AFFICHE LE FORMAT DANS N'IMPORTE QUELLE TAILLE : LA CHX



La CHX est disponible pour deux plages de diamètre :  
80–840 mm ou 80–1 300 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

Porte coulissante intérieure en deux parties, pour obtenir un excellent aperçu du procédé 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

Parfaitement personnalisée en fonction des attentes et des besoins des utilisateurs : la CHX permet ainsi un traitement des lames de scie circulaire efficace et de grande qualité. Quelle est la configuration de la vôtre ?

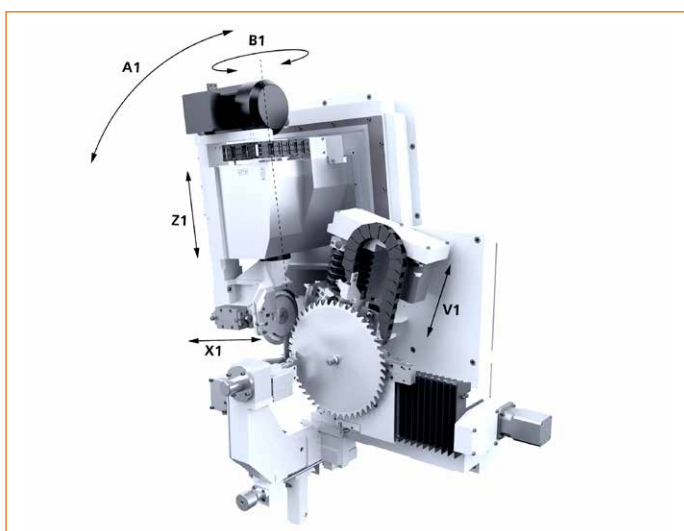
/// Usinage des faces et dos en un seul serrage grâce à la technologie système de meule double VOLLMER et à l'axe A1 automatique

/// 5 axes à commande CNC pour l'usinage complet de toutes les géométries de dent courante en un seul serrage – même pour les scies avec un angle axial et un groupe de dents

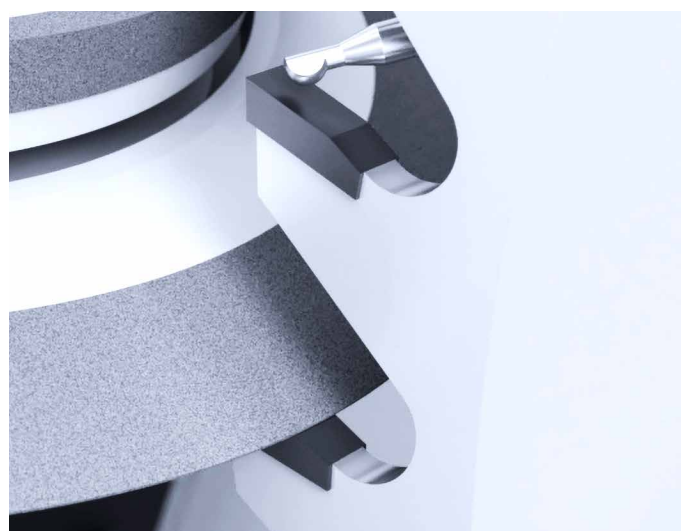
/// Coordination des déplacements pour des temps d'affûtage courts et des temps morts réduits

/// Aucune commande hydraulique – demande d'entretien réduit

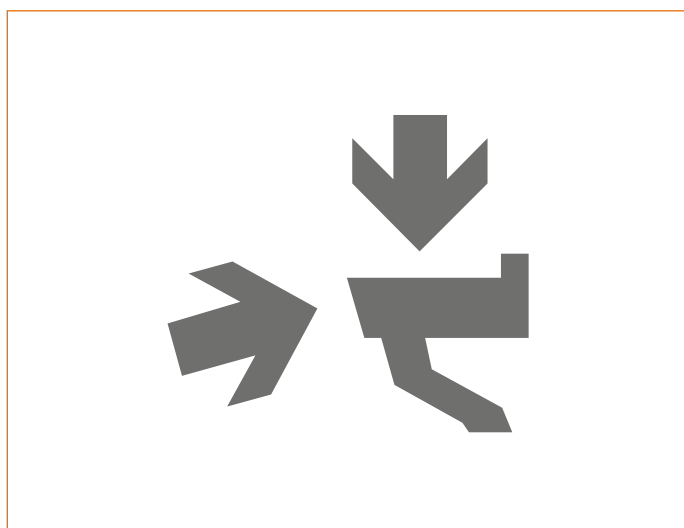
/// Graissage centralisé automatique intégré pour un entretien réduit



/// FLEXIBILITÉ MAXIMALE  
grâce à 5 axes à commande CNC (A1, B1, Z1, X1, V1)



/// AFFÛTAGE DE LA FACE



/// USINAGE FACE ET DOS  
en un seul serrage

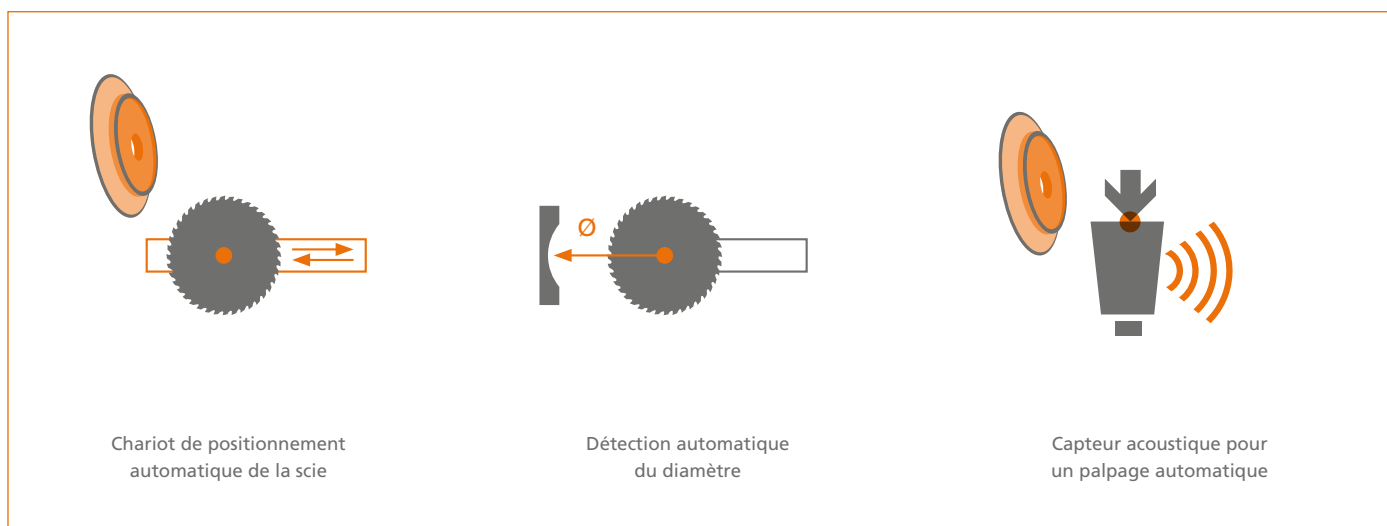


/// AFFÛTAGE DU DOS

## Processus de réglage automatique

L'usinage du dos et de la face en un seul serrage veille déjà à une nette réduction du temps de préparation. Mais, suivant le choix d'automatisation de la CHX, les temps de lancement seront encore nettement réduits. Ce qui signifie avant tout : d'énormes avantages en confort, flexibilité et rentabilité.

/// Processus de réglage automatique comprenant l'introduction de la scie, la détection du diamètre et un capteur acoustique pour le palpé



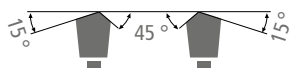
/// PROCESSUS DE RÉGLAGE AUTOMATIQUE



### /// UTILISATION

Leur haut niveau de productivité, leur fonctionnalité et leur étonnante variabilité font des machines CHX des machines particulièrement adaptées aux ateliers d'affûtage, mais également un investissement rentable pour la scierie. Qu'il s'agisse de lames de scie circulaire pour l'usinage du bois, de l'aluminium ou du métal, la CHX a toujours la bonne réponse !

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



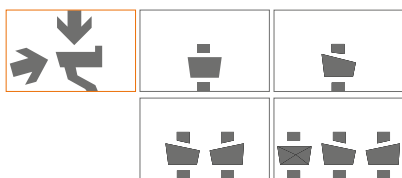
/// ANGLES DE BISEAUX  
programmables individuellement



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



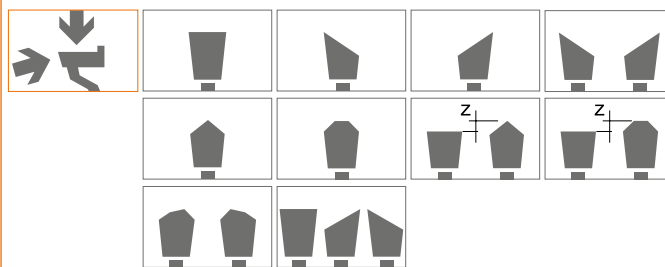
/// PROCÉDÉ D'AFFÛTAGE PAR OSCILLATIONS  
une finition de surface exceptionnelle, y compris en cas de prises de passes importantes.



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



/// LES GROUPE DE DENTS  
sont réalisables



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

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

Le nom VOLLMER garantit fiabilité et stabilité en cours de processus. Grâce au doigt du poussoir d'avance avec dispositif de relevage pneumatique, mêmes les segments de déchiqueteurs ne sont pas un problème. Y compris lorsque ceux-ci sont vissés avec ou sans corps renforcé sur les porte-segments spécialement conçus à cet effet ; avec des pièces pour combler les évidements.

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

/// En option deuxième poussoir d'avance 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 DU DOS  
segment de déchiqueteur de l'industrie du sciage



/// USINAGE FACE CONCAVE  
pour de meilleurs résultats dans la fabrication des meubles, en option



### /// UTILISATION

#### Lames pour usinage des métaux

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

/// 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

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

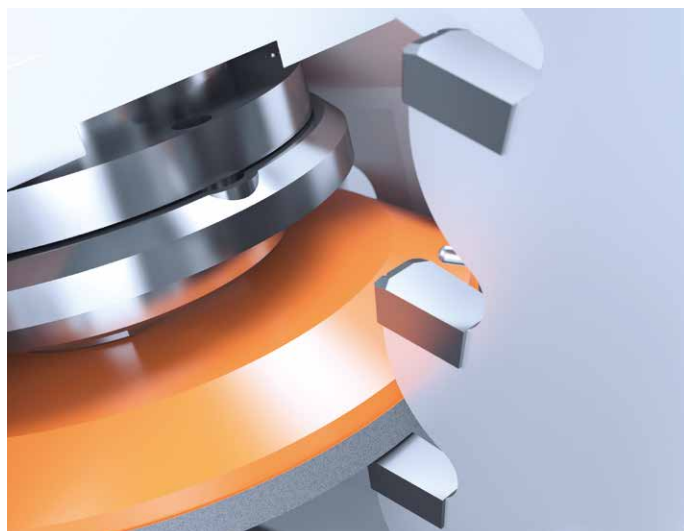
/// Broche d'affûtage réglable pour un usinage encore plus facile des rainures brise-copeaux



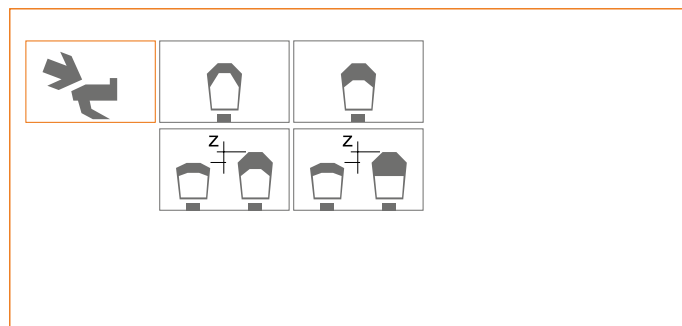
/// USINAGE DE BRISE-COPEAUX SUR FRAISES-SCIES avec meule de 50 mm



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



/// AFFÛTAGE ANGLES DE COUPE NÉGATIFS



/// ANGLE DE COUPE NÉGATIF // EXEMPLES DE FORMES DE DENTURES



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



/// APPLICATIONS PARTICULIÈRES

/// Pour la première fois, mise en place automatique de l'opération de détalonnage du corps de lame en tant que programme indépendant pour un traitement efficace de la lame de scie circulaire dans le processus d'affûtage

/// En option, fonction supplémentaire d'affûtage du siège de plaquette – pour une préparation optimale de l'assise et ceci dans le processus de production



/// DÉTALONNAGE



/// SIÈGE DE PLAQUETTE  
en option

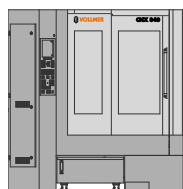


/// PROGRAMME MULTIFACE // EXEMPLES DE FORMES DE DENTURES  
en option

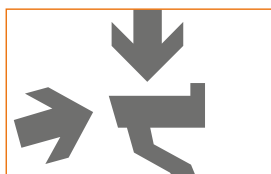
Quel que soit le degré d'automatisation de la CHX que vous choisissiez : l'usinage dos et face en un seul serrage vous permet déjà de gagner un temps de préparation considérable et d'être encore plus rapide dans l'usinage.

Vous pouvez encore optimiser votre temps de préparation grâce au processus de chargement automatique. Le système d'automatisation vous permettra également un fonctionnement sans opérateur, même la nuit. L'aperçu ci-dessous vous montre les diverses possibilités d'automatisation que vous offre la CHX.

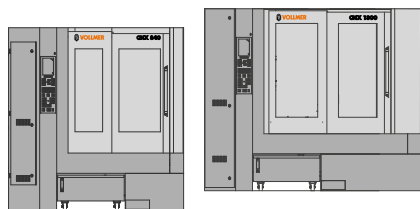
#### APERÇU DES DIFFÉRENTES POSSIBILITÉS D'AUTOMATISATION



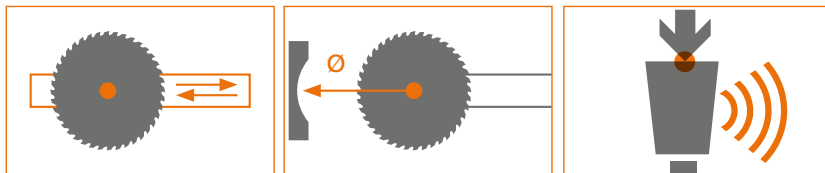
CHX 840



Configuration manuelle



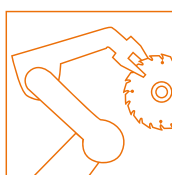
CHX 840 / CHX 1300



Configuration automatique



CHX 840 avec HS



Chargement automatique

## /// EN OPTION : L'AUTOMATISATION

Nous recommandons à toutes les personnes qui souhaitent travailler plus efficacement avec leur scie CHX de l'associer au système de chargement, disponible à la demande. Le chargement automatique de la machine offre jusqu'à 7 heures d'autonomie, ce qui permet un fonctionnement sans intervention humaine, même la nuit. La programmation et la préparation de la pile de scies peut se faire en temps masqué.

/// Chargement automatique avec des lames de scie circulaire jusqu'à une hauteur de pile de 180 mm (pour un maximum de 25 scies)

/// Empilage des scies avec des intercalaires pour la protection des tranchants

/// Pour les alésages jusqu'à 80 mm

/// Pour les scies circulaires d'un diamètre de 140–530 mm dans deux plages de travail possibles (140–370 mm ou 300–530 mm)

/// Poste de saisie des données pour la programmation des piles

CHX 840 AVEC DISPOSITIF DE CHARGEMENT DE PIÈCES À USINER



/// **CHARGEMENT RAPIDE**  
grâce à 2 axes à commande CNC (R2, Y2)



## /// CONCEPTION DU SYSTÈME DE COMMANDE

Le concept de commande moderne doté d'une nouvelle molette 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.

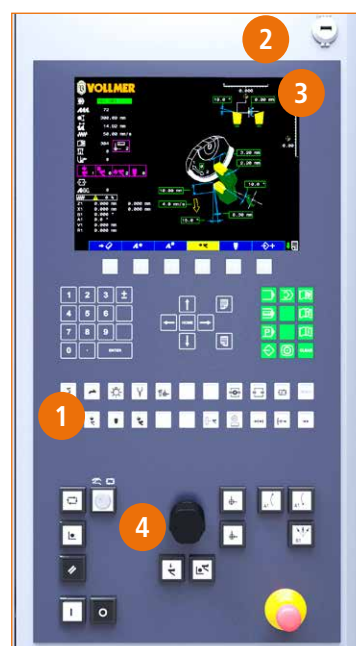
/// Amélioration des temps d'usinage et de la qualité de finition des états de surface via une saisie variable des vitesses d'affûtage des différentes opérations

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

/// Le réglage automatique des angles de coupe et de dépouille via l'Axe A1 contrôlé évite les erreurs de réglage

/// Connexion réseau pour la sauvegarde et la collecte des données MDE et BDE

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



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

/// 2 PORT USB  
pour un transfert de données simple

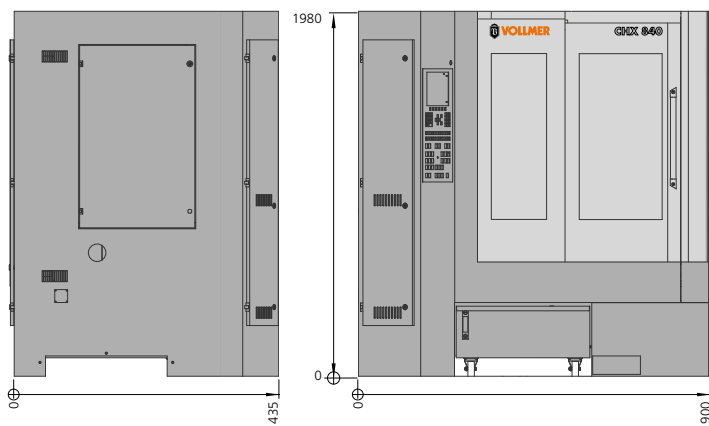
/// 3 INTERFACE SOUS WINDOWS  
avec écran LCD couleur 10 pouces, guidage  
graphique de l'utilisateur et pour un service à  
distance

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

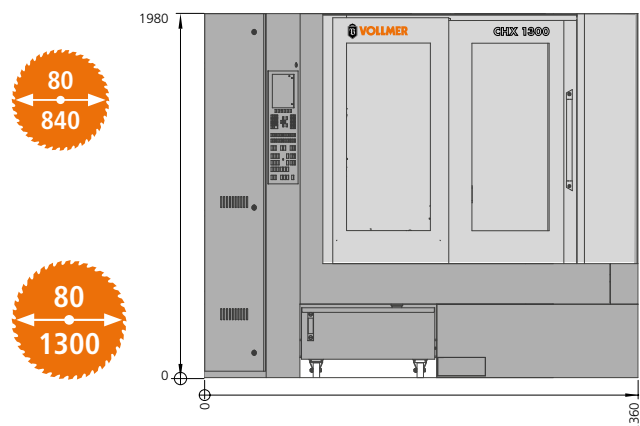
## /// CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Scies circulaires	CHX 840	CHX 1300		Courses d'affûtage	CHX 840	CHX 1300	
Diamètre extérieur	80-840	80-1300	mm	Surface de coupe	≤ 20	≤ 20	mm
Diamètre d'alésage	à partir de 10	à partir de 10	mm	Angle dépuille	≤ 24	≤ 24	mm
Épaisseur lame	≤ 8	≤ 8	mm	Gouge*	≤ 15	≤ 15	mm
Pas de denture	≤ 100 (≤ 180*)	≤ 100 (≤ 180*)	mm	Détalonnage	≤ 50	≤ 50	mm
Largeur de coupe	jusqu'à 12	jusqu'à 12	mm	Puissance d'entraînement arbre d'affûtage	1,1	1,1	kW
Poids de la lame	max. 30	max. 80	kg	<b>Meules</b>			
Angle de coupe	-30* à +40	-30* à +40	°	Diamètre extérieur	125/175	125/175	mm
Angle de coupe gouge	-10 à +30*	-10 à +30*	°	Diamètre d'alésage	32	32	mm
Angle de dépuille	+6 à 45	+6 à 45	°	Vitesse circonférentielle	variable	variable	
<b>Affûtage biseaux</b>				Capacité du réservoir de réfrigérant	env. 150	env. 150	l
sur le dos	≤ 45	≤ 45	°	<b>Puissance</b> (sans équipement accessoire)	env. 2,2	env. 2,2	kVA
sur la surface de coupe positive	≤ 15 (20)* <sup>1</sup>	≤ 15 (20)* <sup>1</sup>	°	<b>Poids</b>	env. 1 765	env. 1 955	kg
sur la surface de coupe négative	≤ 15*	≤ 15*	°				

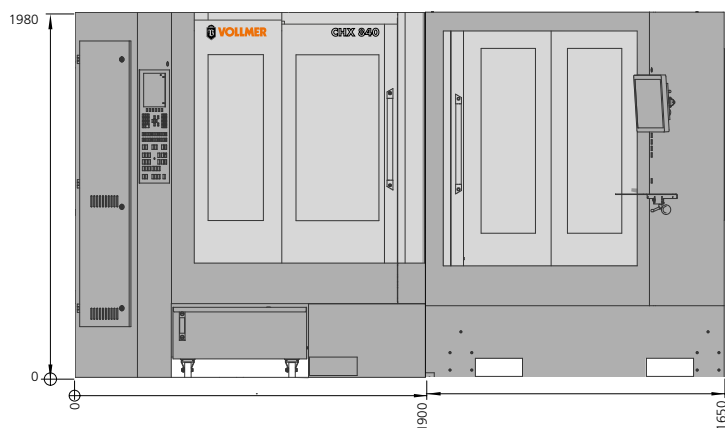
\*en option    \*<sup>1</sup>pour un angle de coupe ≥ -5°



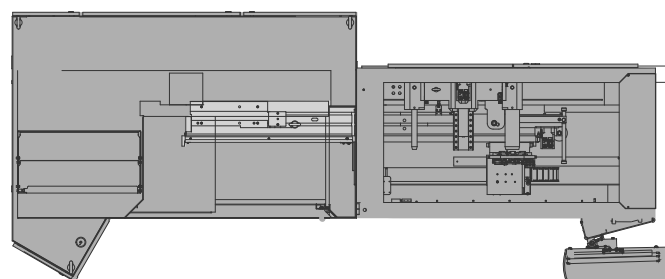
/// DIMENSIONS MACHINE CHX 840



/// DIMENSIONS MACHINE CHX 1300



/// DIMENSIONS MACHINE CHX 840 AVEC HS



Sous réserve de modifications de la conception dans l'intérêt du progrès technique.  
Brevets déposés.

## /// 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



### CHF 840 ET CHX 1300 – VOS AVANTAGES EN UN COUP D'ŒIL :

#### /// PLUS DE PRODUCTIVITÉ

Usinage des faces et dos en un seul serrage et réduction des temps de préparation.

#### /// PLUS DE FLEXIBILITÉ

Pour un usinage en atelier des scies circulaires de toutes sortes.

#### /// PLUS D'INDIVIDUALITÉ

De nombreuses options permettent de la configurer de manière flexible en fonction de vos besoins.