


type de machine

PI

SI

HM

<p>encoches profondes et peu profondes </p> <p>usinage des côtés: droit coins arrondi </p> <p>longueur de la traversée de toit</p> <p>nombre des encoches</p> <p>2 encoches - obliques jusqu' à 45° </p> <p>scie à tronçonner / optimisation / liste de travail</p>	<p>oui</p> <p>droit, coins, arrondi</p> <p>illimité</p> <p>jusqu' à 5</p> <p>possible</p> <p>possible / possible / possible</p>	<p>oui</p> <p>droit, coins, arrondi</p> <p>limité</p> <p>jusqu' à 3</p> <p>possible</p> <p>possible / possible / possible</p>	<p>oui</p> <p>droit, coins</p> <p>illimité</p> <p>presque illimité</p> <p>non</p> <p>toujours / possible / possible</p>
<p>vitesse de production </p> <p>(ex. scier, usinage des 2 côtés, 2 encoches)</p>	<p>2,5 sec et 5 sec / planche</p>	<p>+/- 15 sec / planche</p>	<p>4 sec / encoche</p>
<p>Saisie de données</p>	<p>par programme </p>	<p>par programme </p>	<p>BTL Build Transfer Language  génération automatique de programmes de CAO: SEMA, HSCAD, etc...</p>
<p>planche longueur standard maximum en mm</p> <p>planche épaisseur minimum - maximum en mm</p> <p>planche hauteur en mm</p>	<p>6.000 ou plus 18 à 70 jusqu' à 170</p>	<p>6.000 ou plus 19 à 45 90 à 124</p>	<p>6.000 ou plus 15 à 140 ou 15 à 200 50 à 160 ou 80 à 250</p>
<p>quelques exemples</p>	 <p>madrriers, panne</p>	 <p>madrriers, panne</p>	 <p>madrriers, panne, poteau queues-d'aronde, tenon</p>
<p><u>Extensions</u> automatisation d' importation automatique (entrée) - 0 opérateurs automatisation d' empilage automatique (sortie) - 0 opérateurs</p> <p>percer </p>	<p>possible possible</p> <p>possible</p>	<p>possible possible</p> <p>possible</p>	<p>- -</p> <p>possible</p>