

 MINISTÈRE DE LA JUSTICE <i>Liberté Égalité Fraternité</i>	Annexe technique CCP 03/03032026 Lot 1 : Plaqueuse de chants	 ATICIP AGENCE DU TRAVAIL D'INTÉRÊT GÉNÉRAL ET DE L'INSERTION PROFESSIONNELLE
---	--	--

Objet : Fourniture, installation et mise en service d'une Plaqueuse de chants unilatérale à destination de l'atelier menuiserie de Riom (63)

1. DISPOSITIONS GÉNÉRALES ET CADRE DE L'OFFRE

1.1 Étendue des prestations

Le matériel proposé doit être conçu pour un usage industriel et est destiné à l'usinage de chants droit et à l'encollage de différents matériaux de chants en continu, en passage longitudinal et transversal. Tous les axes doivent être à positionnement numérique piloté au niveau du pupitre de contrôle et doivent pouvoir être escamotés numériquement directement du pupitre de contrôle.

Le titulaire s'engage à assurer l'adéquation et le bon fonctionnement de la machine avec les installations, réseaux et fluides existants.

1.2 Prestations incluses

Le titulaire est responsable de :

- . La fourniture et la livraison franco de port et d'emballage.
- . Le déchargement, l'installation et l'ancrage au sol.
- . La mise en service opérationnelle et les tests de bon fonctionnement.
- . La formation du personnel.

2. SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES DE LA MACHINE

Type de machine : **Plaqueuse de chants unilatérale**

L'entrée de la machine doit être à gauche (vu de face côté travail).

Tension secteur : 3/N/PE, 400/230 V, 50 Hz, +/-5%

2.1 Capacités et Performances

Épaisseur des pièces : 8 à 60 mm

Vitesse d'avance maxi sans arrondisseur en bout : au minimum 25 m/min

Vitesse d'avance maxi avec arrondisseurs en bout : au minimum 20 m/min

Chants en rouleaux : 0.4 à 2 mm

Chants en bandes 0.4 à 20 mm

Largeur mini panneau avec dressage 65 mm

Largeur mini panneau sans dressage 40 mm

Chant à plaquer hauteur mini 14mm et hauteur maxi 65mm

Réglage hauteur panneau électrique positionnement numérique

Guide d'entrée et ou table d'introduction 1300 mm x 500 mm, avec système d'aide (maintien d'équerre et soutien) pour plaquage pièces largeur étroites et encombrantes.

Chaîne d'avance glissante, constituée d'une chaîne à gros maillons avec patins de chaîne largeur mini 80mm.

Graissage de la chaîne entièrement automatique et commandé par programme.

2.2 Unités de pulvérisation

Pulvérisation de solution anti adhérence colle :dessus /dessous avant l'encollage

2.3 Unité de dressage

Nombre de tête de fraisage : 2

Puissance minimum des moteurs de fraisage avec convertisseur de fréquence statique : 2 x 4 KW 150 Hz

Épaisseur de dressage via guide d'entrée :réglable motorisé numériquement de 0 à mini 3 mm

Double position automatiquefixe ou flottant (avec palpeurs) préciser les diamètres des palpeurs

Outils de coupe à inclure : outils mini Z=4, à pastilles diamants interchangeables, diamètre mini125mm

Positionnement et réglages :numérisés, commandés du pupitre

Captation efficace des copeaux

2.4 Unité de préchauffage des chants des panneaux

Oui préciser les caractéristiques du système proposé

2.5 Magasin de chants

Magasin automatique : pour chants en bandes, et chants bois

Porte rouleaux horizontaux..... minimum 1 ; préciser le nombre et l'emplacement

Massicot : sectionnement du chant à actionnement pneumatique

Zone de pression :1 rouleau à friction motorisé suivi de 5 rouleaux fous

Mouvement zone de pression gérée automatiquement

Pression rouleaux.....pneumatique réglable

2.6 Unité d'encollage

La machine doit permettre l'encollage avec de la colle PU avec « préfuseur » (une seule couleur) et l'encollage en EVA avec alimentation automatique via réservoir perfusé ou non, (deux couleurs) soit 3 bacs (un par type et couleur de colle)

L'encollage doit être homogène et optimisé

Le bac doit être équipé d'un système de vidange simple et efficace pour faciliter le nettoyage et le changement de colle éventuel

L'unité de fusion doit être simple et rapide à enlever préciser procédure et temps changement

Dispositif d'encollage avec préfuseur un ou plusieurs, à préciser

Volume bac à colle (s)préciser nombre et volume

Unité d'encollage : à changement rapide

Type de colle utilisé : EVA en granulés et PU en granulés ou autre
Sens de rotation du rouleau encolleur :sens synchronisé et sens contraire
Système encollage chants massif épais Oui
Abaissement automatique de la température quand la machine n'est pas utilisée pendant un certain temps

2.7 Unités de pulvérisation

Pulvérisation de solution réfrigérante et antistatique :dessus /dessous avant le pré-fraisage

2.8 Unité de pré-fraisage

Au minimum un groupe de fraisage supérieur de préférence à positionnement fixe par rapport au-dessus du panneau. (Non géré par un palpeur). Permet de réduire le dépassement supérieur du chant par rapport au panneau avant l'affleurage. Préciser la capacité maxi de fraisage du surplus de chant. Préciser aussi les caractéristiques du système proposé (nombre de groupe, diamètre palpeur si palpeur, puissance moteur(s))

Outil Diamant, Z=4 minimum préciser les caractéristiques du ou des outils (attache, diamètre)

2.9 Unité de coupe en bout

Coupe en bout du dépassement de chant : 1 moteur hf pour coupe avant et 1 moteur hf pour coupe arrière

Puissance minimum des moteurs :minimum 2 x 0.2 KW 150 Hz

Lame de scie : carbure

Type de coupe : Droite et Chanfrein 0° /15°

Positionnement et réglages : numérisés, commandés du pupitre

Équipement à inclure :2 lames en carbure montée sur la machine + 2 lames de rechange

2.10 Unités de pulvérisation

Pulvérisation de solution antifriction :dessus /dessous avant l'affleurage

2.11 Unité d'affleurage de finition multi profils

Moteurs d'affleurage : supérieur et inférieur

Système multi profils droit, rayon 1mm et 2mm, chanfrein15°

Puissance et vitesses des moteurs d'affleurage : 2 moteurs hf de mini 1 KW - 12 000 tr/min

Palpeurs :verticaux et horizontaux (grands diamètres privilégiés)

Palpeurs verticaux : . multi galets pour usinage avec perçages charnières, préciser nombre et diamètre

Palpeur Horizontal : préciser les diamètres

Positionnement et réglages : numérisés, commandés du pupitre

Équipement à inclure : Fraises diamants Z=6 mini pour affleurage droit, rayon de 1 et 2mm et chanfrein

2.12 Unité d'affleurage de finition multi profils en bout (copiage)

Permet de réaliser un affleurage de finition identique à l'unité d'affleurage précédente au niveau des deux bouts des panneaux. Le raccord entre les deux affleurages ne doit pas être visible.

Moteurs : 1 ou deux moteurs, préciser les caractéristiques du système proposé

Puissance et vitesse moteurs : à préciser

Système multi profils droit, rayon 1mm et 2mm, chanfrein 15°

Positionnement et réglages : numérisés, commandés du pupitre

Équipement à inclure : .. Fraise diamant Z=6 mini pour affleurage droit, rayon de 1 et 2mm et chanfrein

2.13 Unité de raclage de forme multi profils

Raclage multi profil supérieur et inférieur droit, rayon 1mm et 2mm, chanfrein 15°

Palpeur supérieur : multi galets pour usinage avec perçages charnières, préciser nombre et diamètres

Palpeur inférieur et latéral : inférieur et latéral de gros diamètres, préciser nombre et diamètres

Palpeur supérieur et inférieur : réglable en hauteur

Système de captation des résidus : par aspiration

Positionnement et réglages : numérisés, commandés du pupitre

Équipement à inclure : couteau pour affleurage droit, rayon de 1 et 2mm et chanfrein

2.14 Unité de pulvérisation

Pulvérisation de solution nettoyante : dessus /dessous avant le raclage de colle

2.15 Unité de raclage de colle

Raclage supérieur et inférieur oui

Palpeur : Supérieur, inférieur et latéraux de gros diamètres, préciser nombre et diamètres

Palpeur supérieur et inférieur : réglable en hauteur

Positionnement : numérisé, commandé du pupitre

Système de captation des résidus : par aspiration

Équipement à inclure : couteaux de raclage

2.16 Unité de lustrage

Lustrage supérieur et inférieur oui

Motorisation : 2 moteurs (1 supérieur et 1 inférieur), mini 250 W

Positionnement : numérisé, commandé du pupitre

Mouvement disques circulaire et oscillant

Type de disques : Molletonnés

Équipement à inclure : 2 disques molleton

3. Equipement inclus

- Une table d'entrée et une de sortie à bille sur air mini 1200mm de long (préciser la forme et les dimensions)

-
- Presseur supérieur à courroie
- Le déplacement du support de pièces à rouleaux doit se faire avec un système de bras type « ciseaux » et doit atteindre 1000mm minimum.
- Éclairage intérieur capot ouvert ou fermés commandé par un interrupteur.
- Lubrification automatique des patins d'entraînements.
- 5 litres mini de chaque produit pulvérisé tout au long du processus (antiadhérent colle, anti friction, réfrigèrent, antistatique, nettoyant)
- 5 kgs mini de colle PU (granulé ou autre suivant le système proposé) transparente
- 5 kgs mini colle EVA transparente
- 5 litres mini de lubrifiant pour la lubrification automatique
- Une pompe à graisse + deux cartouches de graisse haute température pour le graissage manuel.
- Un dispositif pour le stockage sous vide du bac à colle PU

4. Option :

Chargeur de chants multiples automatique ; mini 3 chants différents

Fourniture d'un second PC avec une configuration identique.

5. INFORMATIQUE ET LOGICIELS

5.1 Système de contrôle

- . Matériel : PC bureautique standard équipé d'un pupitre de commande orientable avec écran tactile HD

5.2 Logiciels requis

Les candidats doivent proposer un logiciel complet de programmation et de pilotage de la machine.

Fonctions et capacités minimums de la commande numérique / logiciel :

- . Interface utilisateur : programmation simple et intuitive.
- . Pilotage : contrôle intégrale de l'ensemble des groupes de travail par CN.
- . Diagnostique : système d'identification des anomalies avec outils de diagnostics intégrés et proposition de solutions
- . Télémaintenance : module de maintenance à distance via le réseau Ethernet. Cet accès subordonné demeure soumis à autorisation préalable et s'effectue sous le contrôle du service informatique de l'ATIGIP SEP RIEP.