

# RABOTAGE du FEUILLARD



## Table rabotage de rives – Série TRR

La table de rabotage Provea est issue du savoir faire historique de l'entreprise, spécialiste des 'métiers du tube'. Elle concerne les lignes de production de tubes roulés soudés et prépare qualitativement le feuillard avant le formage et le soudage.

Le rabotage de rives permet d'optimiser la soudure du tube en calibrant précisément la zone soudée (état de surface, forme du V de soudage...etc) quel que soit le feuillard initial. Cet outil offre une meilleure répétabilité du process et augmente ainsi la maîtrise de la production de tubes roulés soudés.



### Caractéristiques Techniques Principales

- **Adaptation à la gamme de feuillard (Changement de Campagne)**
  - o Maintien vertical du feuillard par patin presseur à la largeur du feuillard (changement des patins rapide).
  - o Maintien latéral du feuillard par plusieurs passes de 2 galets.
  - o 1<sup>er</sup> passe réglage par volant centralisé (vis droite/gauche) + indicateur de position.
  - o Passes suivantes à réglages indépendants pour adaptation à chaque profondeur de passe. Système vis micrométrique + indicateur de position.
- **Outils de Rabotage sur mesure**
  - o En fonction des données d'entrée (vitesse de ligne, matériaux, épaisseurs du feuillard, profondeur de passe maximale souhaitée), les outils sont définis par notre bureau d'études.
  - o Solutions outillage type couteaux ou plaquettes, acier rapide ou carbure, avec rabotage angulaire ou vertical...etc.  
Outillages montés par passe, c'est à dire par 2, 1 outil chaque côté du feuillard.
  - o Solutions à 1 ou plusieurs passes de rabotage.
  - o Porte outil incluant une sécurité en cas d'effort de coupe trop important.
- **Réglage des Paramètres de Rabotage**
  - o Profondeur de passe réglable pour chaque outil.
  - o Répétabilité via système vernier + vis + indicateur de position.
  - o Réglage fin: 0.025mm/position du vernier.
  - o Porte Outil coulissant avec rattrapage de jeu mécanique.
  - o Porte Outil permettant le réglage en hauteur des outils de manière à utiliser plusieurs fois la même arête après usure.
  - o Couteaux généralement doubles pour utilisation 2 côtés.



- Machine livrée avec son certificat CE.

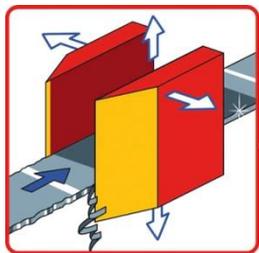


Spécialiste de la Machine tubiste  
[www.provea-machine-tube.com](http://www.provea-machine-tube.com)

# RABOTAGE du FEUILLARD



## Table rabotage de rives – Série TRR



### Principe de Fonctionnement

L'avance du feuillard est assurée par la ligne de soudage (tirage par le formage/calibrage et déroulage de la bobine motorisé). Le feuillard entre dans la table de rabotage, il est guidé par des rouleaux et des patins (guidage vertical, feuillard plaqué en position) ainsi que par des galets (guidage latéral, feuillard centré en position). Une fois ce pré-réglage réalisé, Le feuillard subit la 1<sup>er</sup> passe de rabotage : l'opérateur amène alors les 2 outils au contact des rives, puis pénètre progressivement la matière. Le bon équilibrage est assuré par la lecture des indicateurs de position (par ex. pénétration de 0.1mm d'un côté, puis 0.1mm de l'autre et ainsi de suite). Au fur et à mesure de la pénétration, les galets latéraux en aval sont resserrés en conséquence par l'opérateur, de manière à épouser les nouvelles dimensions du feuillard.

A l'usure d'un outil, l'opérateur peut, en dynamique, modifier la hauteur de l'outil pour retrouver une zone d'attaque parfaitement affûté. Une fois l'outil usé sur l'intégralité de sa hauteur, une nouvelle face ou un nouvel outil est monté par l'opérateur.

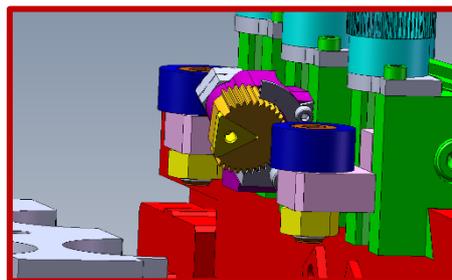
### Référence Machine / Gamme de Feuillard / Données Techniques

Référence machine	Epaisseur Feuillard	Largeur Feuillard	∅ Tube	Nb passes Minimum	Encombrement
TRR-00	0.5 à 1.8mm	15-200mm	5-60mm	2	900x700x1560mm
TRR-01	0.5 à 3mm	30-300mm	10-80mm	3	1200x1000x1560mm

\* Nous fabriquons des Tables de Rabotage de rives sur cahier de charges. Nous consulter avec votre demande.  
NB : Données à titre indicatif et susceptibles de faire l'objet de modifications sans préavis.

Les outils sont définis par notre bureau d'études sur fourniture de vos spécifications techniques. Il nous est possible de faire des tests en Avant Projet afin de déterminer l'outillage adéquat (Voir Options).

Les galets de guidage latéral du feuillard sont de diamètre 52mm.  
De plus, chaque graduation des vis de réglages correspondent à 0.025mm.



### Options Disponibles

- Jeu d'outils supplémentaires (couteaux ou plaquettes)
- Suivi de l'outillage : fourniture à neuf, réaffûtage des outils.
- Essais préliminaires de détermination des outils en Avant Projet



Provea assure le suivi des pièces d'usure suivant la nomenclature livrée. Nous pouvons également installer, mettre en route la machine, dispenser des formations opérateurs et des formations maintenance sur votre site.

**Contactez-nous :**  
Rue du Lusiau  
21150 Venarey-les Laumes  
(France)

+33 (0)380 968 520

+33 (0)380 961 615

contact@provea-machine-tube.com

www.provea-machine-tube.com

