



## Systemes d'agrafages de volets roulants

Notre engagement pour votre réussite

Représenté par



Hegenheimer Straße 18 - D-79576 Weil am Rhein  
Tél: 00 49 7621 95119 61 - Mob: 00 33 633 44 74 97  
ibh@ibh-sb.com - www.ibh-sb.com

Agence exclusive dans tous les pays francophones.



40 ans d'innovations

Clients satisfaits

Des spécialistes expérimentés

Des produits certifiés

Made in Germany

## Faites le bon choix

- 4 KS AluKap PC Touch: pour l'agrafage automatique de lames de volets roulants aluminium
- 8 KS AluKap Duo: pour l'agrafage de 2 lames aluminium sans changement de tête d'agrafage
- 10 KS AluLight: pour l'agrafage automatique de lames de volets roulants aluminium pré-débitées
- 12 KS AluMat: pour l'agrafage semi-automatique de lames de volets roulants aluminium pré-débitées
- 14 KS AluJunior: pour l'agrafage manuel de lames de volets roulants aluminium
- 16 KS Ropam PC Touch: pour l'agrafage automatique de lames de volets roulants PVC
- 20 KS Ropam Junior: pour l'agrafage manuel de lames de volets roulants PVC
- 22 Des compléments utiles : autres produits pour la production de volets roulants



## Technique innovante pour une optimisation de la production

Depuis près de 40 ans, K.Schulten a su mettre son expérience dans le domaine des machines d'agrafage au service de ses clients. Nos concepteurs recherchent et développent de manière permanente, afin de pouvoir vous proposer toujours des machines optimisées à haut niveau technique. Nos techniciens sont à vos côtés pour vous conseiller et vous aider et œuvrent dans le monde entier.

Pour optimiser la production de volets roulants, nous vous proposons diverses solutions. Des machines simples avec commande manuelle jusqu'aux dispositifs modernes commandés par PC : notre large gamme de produits permet de répondre aux demandes les plus variées des clients, nous pouvons ainsi satisfaire aussi bien la petite entreprise artisanale que les fabricants industriels avec un produit sur mesure.

La fabrication des machines K.Schulten est entièrement réalisée dans notre usine à Emsbüren. Laissez-vous convaincre par nos produits et n'hésitez pas à vous faire conseiller en vous rendant directement à l'usine. Nous vous y accueillons avec plaisir.





Optimisez les processus de travail – augmentez la productivité

Avec l'automate d'agrafage **KS AluKap 350 PC Touch** pour tabliers de volets roulants en aluminium

Votre département volets roulants doit être plus productif ? Vous souhaitez une fabrication plus rigoureuse et un travail plus efficace ? Dans ce cas optez pour la KS AluKap 350 PC Touch à commande informatique. Elle vous permet de confectionner environ 300 m<sup>2</sup> de tabliers de volets roulants par poste avec une vitesse d'enfilage de 155 m/min.

Les lames individuelles ou par nappes sont enfilées automatiquement, sont coupées à longueur précise et agrafées aux deux extrémités avec pose d'embouts. La fixation des agrafes est réalisée de manière standard avec des agrafes en inox, sur demande le poinçonnage est également possible.



Technique de commande numérique pour un déroulement de production automatique.



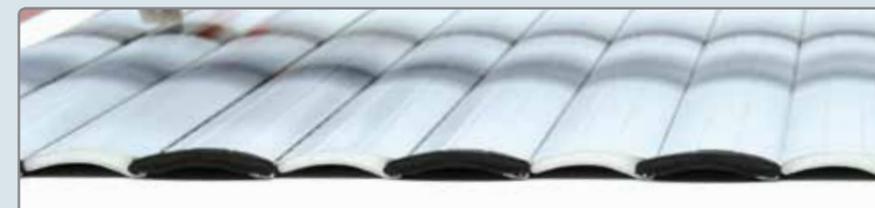
Chargeur automatique\* pour profilés individuels ou nappes de profilés. Fixation rapide des nappes à l'aide de presseurs spéciaux. Enfilage des nappes en toute sécurité à l'aide de courroies crantées avec servo-commande.

### KS AluKap 350 PC-Touch - une belle performance

Au début du processus de fabrication les profilés de volets roulants sont positionnés individuellement ou par nappes (de 3, 4 ou 5 lames) sur la table d'alimentation. Le chargeur automatique accélère considérablement le processus de fabrication et permet d'optimiser le poste de travail. La machine enfile une lame après l'autre et les pousse contre une butée de largeur, qui s'est réglée au préalable sur la cote du tablier à fabriquer. Ensuite est effectué le débit, puis l'agrafage des lames individuelles.

Des lames de scie hautement performantes avec commande de précision coupent le profilé à longueur. Ensuite chaque deuxième lame est agrafée à l'aide d'un embout en PVC fixé avec des agrafes en inox. En option nous pouvons proposer un poinçonnage de la lame au lieu de l'agrafe pour fixer l'embout.

Ensuite le tablier fini est évacué sur des supports reposant sur des roulettes. Ceux-ci sont facilement réglables en longueur et en largeur et s'adaptent ainsi de manière flexible à toutes les dimensions de volets roulants.



\* en option / \*\* raccordement par le client

### Avantages de la KS AluKap 350 PC-Touch

- Processus de fabrication automatisé par commande numérique
- Transferts de données multiples : manuel, USB, réseau\*\* ou code-barres\*
- Pré-équipée pour mise en réseau y compris carte réseau en format ASCII.
- Possibilité de télémaintenance\*
- Commande confortable par écran tactile
- Menus et sélection des données simples
- Programme AV pour la création et le transfert des commandes de production
- Le nombre de lames à assembler est déterminé automatiquement
- Utilisation optimale des lames par optimisation des chutes
- Chargeur avec enfilage automatique des profilés\*
- Changement rapide et en toute sécurité de type de lames et d'embouts
- Adaptée à tous les types d'embouts courants
- Vitesse optimisée d'enfilage des lames
- Fixation des embouts à l'aide d'agrafes inoxydables
- Affichage signalant l'état minimum des embouts
- Butée de largeur réglable électroniquement avec servomoteur
- Nettoyage des galets d'entraînement par buses à jet large phoniquement isolées
- Vitesse optimale de coupe de la lame de scie grâce à un deuxième variateur de fréquence
- Conformité CE



Changement rapide des têtes d'agrafage pour l'usinage de différentes largeurs de lames et différents d'embouts.



La servo-butée de largeur, électronique, se positionne automatiquement sur la dimension du tablier. Une optimisation de chutes intégrée utilise au mieux les profilés et réduit ainsi les chutes inutiles.

## L'optimisation de la production facilitée

L'équipement de la KS AluKap 350 avec commande PC Touch et programme AV offre de nombreux avantages dans le cadre de l'optimisation de la procédure. Ainsi, par exemple, toutes les commandes sont saisies dans le programme AV et les données importantes pour la fabrication transmises à la machine soit directement via le réseau de l'entreprise, soit à l'aide d'une clé USB. Une troisième option est la transmission des données par code-barres\*. Ou bien vous saisissez les données de fabrication, tout simplement, de manière classique, manuellement à l'aide de l'écran tactile. Adaptée aux spécificités de votre entreprise.

Quelle que soit la version pour laquelle vous optez, chacune est accompagnée d'une imprimante laser pour la création des étiquettes. Sur l'impression figurent par exemple le nom du client, le numéro de commande, la pièce d'habitation ou d'autres contenus au choix, affectés au volet roulant respectif.

Sur un grand écran avec panneau tactile sont affichées toutes les commandes en tant que position individuelle avec les cotes de fabrication respectives. Chaque position peut être rapidement sélectionnée par l'utilisateur grâce à une représentation simple de la surface de sélection. La commande PC calcule automatiquement le nombre de barres de profilés nécessaires pour les positions individuelles de fabrication et affiche le nombre de lames à l'écran. Une optimisation intégrée des restes de lames assure une meilleure utilisation des longueurs de profilés. Cela évite d'une part les déchets, d'autre part, des longueurs restantes sont éjectées pour une réutilisation des postes suivants.



Commande PC avec écran tactile pour un confort d'utilisation.



Transfert de données simple par codes-barres\* y compris imprimante laser d'étiquettes.



Les chargeurs d'embouts sont simplement clippés. Pas de vissage inutile.



Supports de profilés sur galets, facilement réglables.



La surface des tabliers en aluminium est particulièrement sensible aux rayures. Il est recommandé de les enrayer manuellement.

## Des détails bien pensés augmentent la performance

La KS AluKap 350 PC-Touch est équipée d'une analyse simple de défauts. En cas d'arrêt de la machine elle reconnaît par ex. quelle pièce a occasionné l'arrêt et l'affiche à l'écran. Ainsi les recherches fastidieuses des causes de dysfonctionnement font partie du passé. Toutefois, au cas où des problèmes devaient surgir que l'utilisateur n'est pas en mesure de résoudre lui-même, l'équipe spéciale KS Schulten est à votre disposition.

Grâce à une télémaintenance il est possible d'intervenir à partir de n'importe où sur le système de commande et de résoudre les dysfonctionnements. Vous réalisez ainsi des gains de temps et des économies de prestation de maintenance sur place souvent très onéreuses.

Finalement, l'exploitation des statistiques vous fournit des aperçus intéressants du processus de fabrication. Combien de tabliers ont été réalisés, en combien de temps et avec quels matériaux ? Cela également vous donne de nouvelles approches pour votre planning de fabrication.



Fixation par poinçonnage\*



Fixation par agrafage

### Données techniques KS AluKap PC Touch

Branchement électrique	2,5 kW, 400 V, 50 Hz, 16 A
Branchement pneumatique	8 bar
Consommation d'air	env. 160 l/min
Largeur machine	5.500 mm
Profondeur machine	1.350 mm
Hauteur de travail	1.000 mm
Poids de la machine	env. 950 kg
Largeur de tablier	500 mm - 3.500 mm
Impression d'étiquettes	36 x 89 mm
Branchement pour aspiration** avec une puissance d'au moins 2.500 m³/h	2 x 125 mm Ø

\* en option

\*\* aspiration à fournir par le client



## KS AluKap Duo - usine deux types de lames différents sans changement des têtes d'agrafage

De nombreuses années d'expérience, les développements les plus récents du marché et une excellente connaissance de ce secteur nous permettent d'accéder à tous les souhaits et exigences de nos clients. Le résultat se traduit par une nouvelle génération de machines KS AluKap Duo\* encore plus rationnelles que les machines d'agrafage en usage sur le marché.

Ainsi, par exemple, la KS AluKap Duo est équipée de deux têtes d'agrafage, ce qui a pour avantage de pouvoir usiner deux différents types de lames aluminium de largeur différente, sans avoir à changer les têtes d'agrafage avec les chargeurs d'embouts. Ceci représente une économie de temps et une plus grande efficacité de production.

De même, les deux vérins linéaires électriques qui équipent le dispositif contribuent à un usinage rapide et précis. Au lieu de l'entraînement pneumatique des profilés, deux servo-vérins linéaires avec broche de roulement à bille et la commande synchro très performante assurent le transport des profilés de volet roulant

Ceci permet de mieux compenser les tolérances des profilés et de positionner les embouts de manière plus précise. Un deuxième point positif est le faible poids propre des vérins linéaires électriques, ce qui simplifie beaucoup le changement de la tête d'agrafage pour l'usinage d'un troisième profilé.

### Données techniques KS AluKap Duo

Branchement électrique	3,5 kW, 400 V, 50 Hz, 16 A
Branchement pneumatique	8 bar
Consommation d'air	env. 145 l/min
Largeur machine	5.500 mm
Profondeur machine	1.850 mm
Hauteur de travail	1.000 mm
Poids de la machine	env. 1080 kg
Largeur de tablier	500 mm - 3.500 mm
Impression d'étiquettes	36 x 89 mm
Branchement pour aspiration** avec une puissance d'au moins 2.500 m³/h	2 x 125 mm Ø

### Avantages de la KS AluKap Duo

- Usinage de 2 largeurs de profilés sans changement des têtes d'agrafage
- Vérins linéaires électrique et commande synchro performants pour une poussée transversale en toute sécurité
- Plus de précision d'agrafage des embouts
- Fabrication automatique grâce à la commande numérique
- Divers transferts de données : manuel, USB, réseau\*\*\* ou codes-barres\*
- Pré-équipé pour mise en réseau y compris carte réseau en format ASCII
- Télémaintenance possible
- Utilisation facile par écran tactile
- Menus et sélection des données simples
- Programme AV pour créer et transférer les commandes d'usinage
- Nombre de lames à usiner déterminé automatiquement
- La butée de largeur se met automatiquement en position
- Utilisation optimale des lames grâce à l'optimisation des chutes
- Chargeur de lames automatique\*
- Adapté à presque tous les embouts du commerce
- Fixation des embouts à l'aide d'agrafes en acier inoxydable
- Indication du nombre minimum d'embouts
- Vitesse d'enfilement des lames optimisée
- Butée de largeur réglable électroniquement avec servo-moteur
- Nettoyage des galets d'entraînement par buses à jet plat insonorisées
- Vitesse optimale de coupe de la lame de scie grâce à un deuxième variateur de fréquence



Usinage automatisé pour une production rationnelle.



Efficace: 4 têtes d'agrafage et 4 chargeurs d'embouts pour l'usinage de deux profilés différents sans avoir à changer les têtes d'agrafage.



Vérins électrique et commande synchro assurant la rapidité et la précision de la poussée transversale des profilés et de l'agrafage des embouts.

\* en option / \*\* aspiration à fournir par le client



## Production automatique de lames aluminium pré-débitées: KS AluLight 350

Vos êtes déjà équipés d'un poste de travail séparé sur lequel les lames de volets roulants sont débités et vous recherchez une solution d'agrafage automatique des profilés débités? Alors, notre KS AluLight est exactement ce qu'il vous faut. Il s'agit d'une version "allégée" de la KS Alukap, qui s'intègre parfaitement dans des processus de fabrication existants.

La KS AluLight est une machine d'agrafage sans débit pour l'usinage de lames de volets roulants aluminium pré-débitées.

Elle est équipée d'un système automatique d'introduction des lames aussi bien des lames individuelles que des nappes et d'une table d'alimentation automatique.

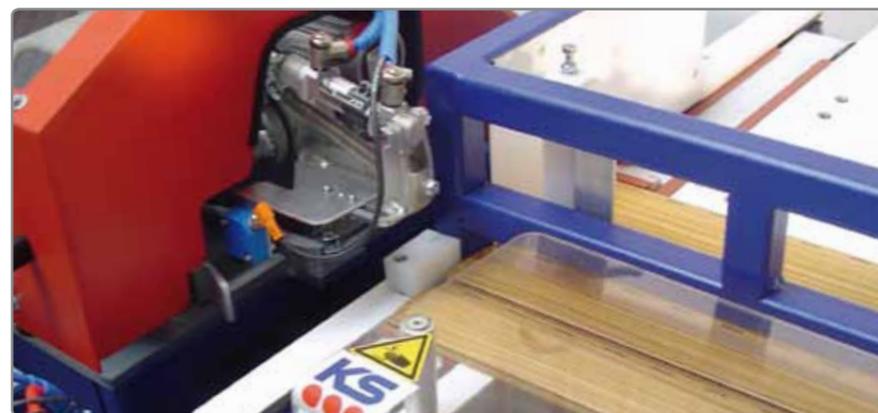
La KS AluLight peut usiner différentes largeurs de lames. Grâce au changement des têtes d'agrafage, il est possible de passer rapidement à l'agrafage d'une autre largeur de lame.

Les embouts sont maintenus par des agrafes en inox inoxydable ou, opti-

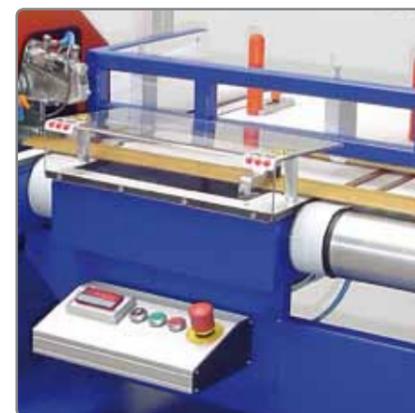
onnement, par poinçonnage.

La KS AluLight est commandée par PC ainsi qu'un écran tactile pour la saisie des données de fabrication, comme p.ex. la hauteur du volet roulant et le nombre de lames de volets roulants à utiliser.

La butée de largeur du volet roulant est, selon le modèle, manuelle ou ajustée au moyen d'une manivelle et affichée sur un écran tactile ou, sur demande, équipé d'un axe servo-commandé.



Enfilage soigneux des profils.



Affichage digital pour le contrôle de la largeur du volet roulant.



Ce système permet à la machine la mise en position automatique de la butée de profil, ce qui augmente considérablement le confort de commande. Le dispositif envoie un signal à l'utilisateur lorsque le nombre de lames prévues a été usiné et que le volet roulant est terminé.

### Données techniques KS AluLight 350

Branchement électrique	2,5 kW, 400 V, 50 Hz, 16 A
Branchement pneumatique	8 bar
Consommation d'air	env. 160 l/min
Largeur machine	4.500 mm
Profondeur machine	1.350 mm
Hauteur de travail	1.000 mm
Poids de la machine	env. 950 kg
Largeur de tablier	500 mm - 3.500 mm
Impression d'étiquettes*	36 x 89 mm

\* en option



Gain de temps grâce à l'introduction automatique des lames.



Agrafage des embouts PVC de très grande qualité grâce aux agrafes inox.

### Avantages KS AluLight 350

- Processus de fabrication automatisée de lames aluminium pré-débitées
- Augmentation de la productivité
- Allègement du travail
- Butée de profil réglable de manière aisée sur la largeur du tablier
- Table d'alimentation avec introduction automatique des lames\*
- Changement rapide des têtes d'agrafage pour l'utilisation de lames et embouts autres
- Adapté pour presque tous les embouts du commerce traditionnel
- Fixation des embouts par agrafes inox inoxydables
- Support-brosse pour la protection des lames
- Possibilité de remplacer des lames ultérieurement
- L'affichage digital indique la quantité de lames à usiner par tablier



Elle renforce et rationalise la production:  
machine d'agrafage **KS AluMat 350**

Pour tous les sites de production qui souhaitent optimiser leur fabrication de volets roulants, qui disposent d'un petit budget et qui accordent de l'importance à une commande simple, la KS AluMat est la bonne solution. Elle a été construite spécifiquement pour

l'usinage de profilés en aluminium pré-débités, qui doivent être assemblés et agrafés avec des embouts. Deux types de profilés maximum peuvent être usinés d'une manière ultra simple avec des embouts KS.

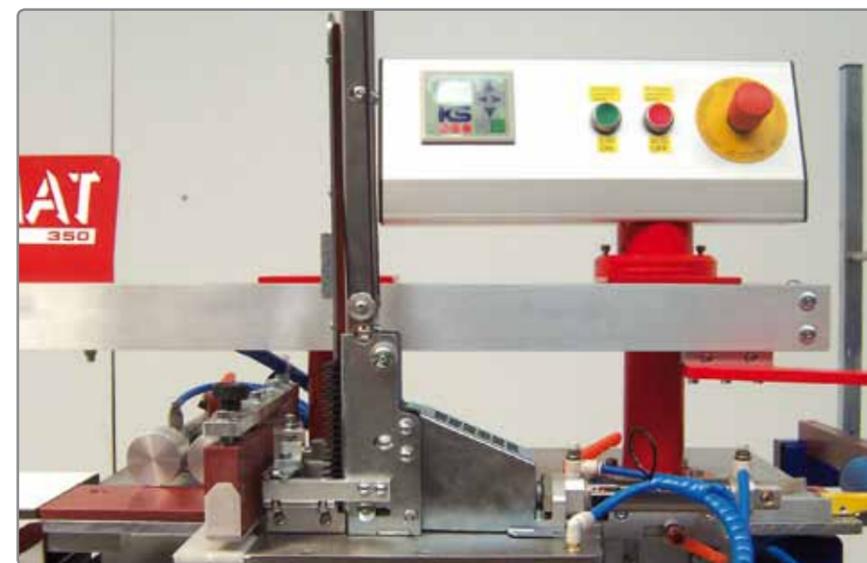


#### Avantages KS AluMat 350

- Déroulement semi-automatique du processus de fabrication
- Augmentation de la productivité
- Soulagement des opérateurs
- Capacité machine env. 150 m<sup>2</sup>/poste
- Butée profil facilement réglable sur la largeur du tablier
- Changement rapide des têtes de profilés pour un autre type de profilé et d'embouts
- Fixation des embouts à l'aide d'agrafes inoxydables en inox
- Supports brosses pour la protection des profilés
- Possibilité de remplacer des lames individuelles
- Un affichage numérique indique le nombre de profilés par tablier à usiner



Agrafage avec embouts et agrafes KS.



L'affichage numérique indique la quantité de lames nécessaires par tablier de volet roulant.



Pédale pour introduction semi-automatique du profil.

#### La qualité à bon prix - KS AluMat 350

La KS AluMat 350 semi-automatique usine des profilés aluminium pré-débités. Une table de travail mise en place sur le côté offre suffisamment de place pour les lames. Elles sont introduites manuellement lame par lame, dans la machine et amenées contre la butée par pression de la touche ou par actionnement de la pédale. La butée se laisse facilement positionner manuellement sur la largeur souhaitée du tablier de volet roulant.

La KS AluMat est équipée d'une aide à l'introduction. Elle facilite l'introduction manuelle et transporte les premiers 15 – 20 cm de la lame automatiquement à la position de fin.

Ensuite l'agrafage des lames s'effectue automatiquement. Dans un premier temps les lames aluminium individuelles sont enfilées les unes dans les autres puis agrafées avec des embouts.

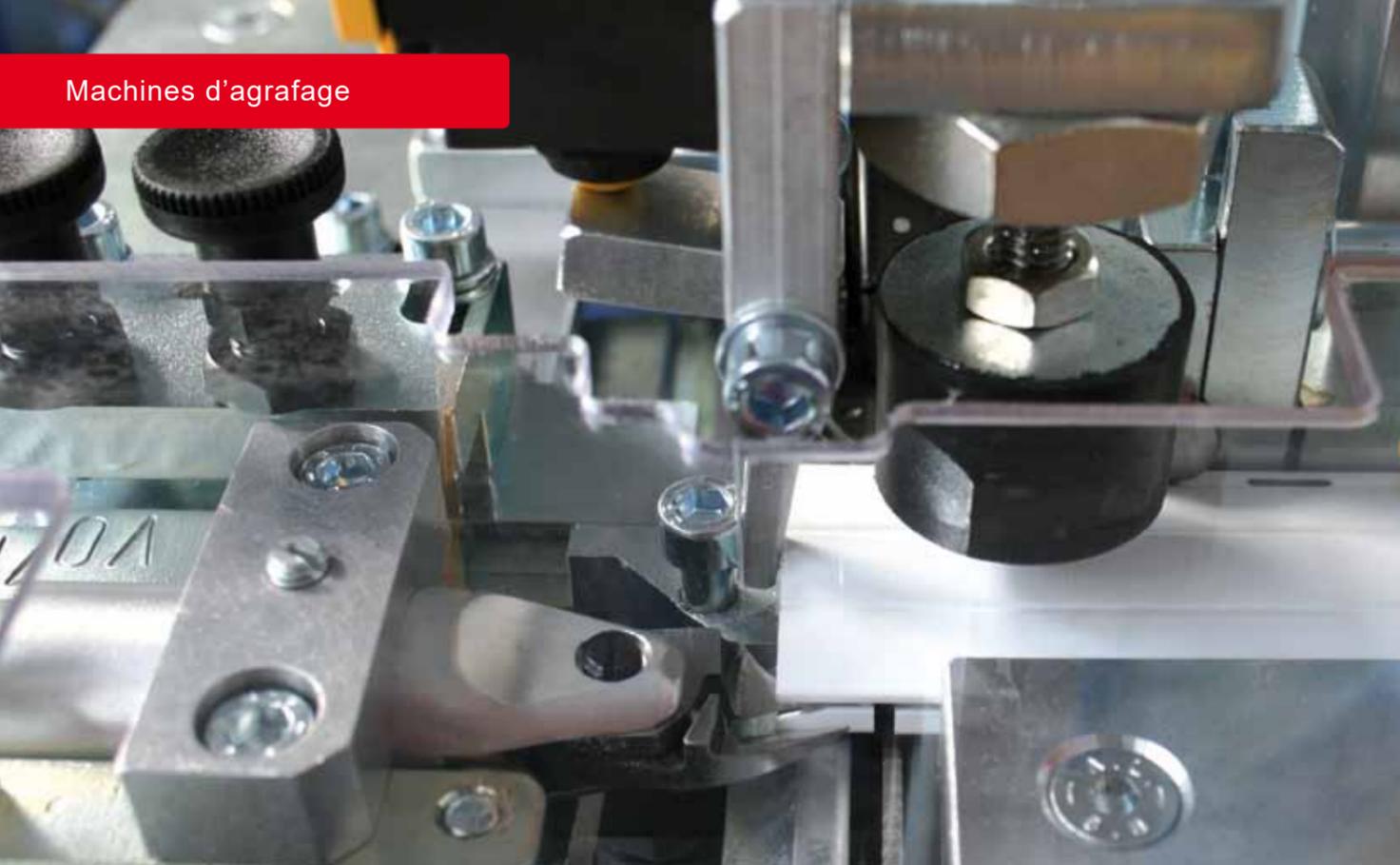
Le tablier de volet roulant fini est transporté vers l'avant sur des bras supports. Ces derniers sont équipés de brosses de telle sorte que le tablier est protégé au mieux lors de son usinage.

La quantité de lames nécessaires par tablier de volet roulant est saisie à l'aide d'un afficheur numérique. Une unité de comptage indique lorsque toutes les lames ont été usinées et le tablier de volet roulant terminé.

#### Données techniques KS AluMat 350

Branchement électrique	2,0 kW, 400 V, 50 Hz
Branchement pneumatique	8 bar
Consommation d'air	env. 130 l/min
Largeur machine	4.500 mm
Profondeur machine	2.100 mm
Hauteur de travail	1.000 mm
Poids de la machine	env. 400 kg
Largeur de tablier	500 mm - 3.500 mm





L'agrafage sur la KS Alu Junior se fait à l'aide d'agrafes inoxydables de qualité.



Un travail sur mesure: lors de l'agrafage il s'agit d'être précis au dixième de millimètre.

## Une bonne décision: L'agrafeuse KS Alu Junior pour tabliers de volets roulants aluminium

Faire des économies peut être aussi simple que ça. La KS Alu Junior donne de l'élan à votre production et représente la solution la plus économique pour agraffer des tab-

liers de volets roulants aluminium. Elle est petite, mobile et peut, de ce fait, être facilement intégrée dans les postes de travail existants. Nous pouvons vous livrer

en même temps la table de travail pour le stockage de la matière ou pour poursuivre la finition du tablier de volet roulant.

### Données techniques KS Alu Junior

Branchement électrique	230 V, 50 Hz
Branchement pneumatique	8 bar
Consommation d'air	env. 200 l/min.
<b>Version avec table*:</b>	
Largeur machine	2550 mm
Profondeur machine	840 mm
Hauteur de travail	980 mm
<b>Version avec pied:</b>	
Largeur machine	650 mm
Profondeur machine	600 mm
Hauteur de travail	1000-1300 mm
Poids de la machine	env. 85 kg
Largeur de lame	37-55 mm

\* en option

## KS Alu Junior en fonction

La KS Alu Junior est une machine d'agrafage mécanique pour un agrafage rapide, simple et économique de profilés de volets roulants. Elle usine exclusivement des lames en aluminium et agrafe chaque lame avec des agrafes de qualité en acier inoxydable.

Les lames sont posées individuellement ou en nappes sur la machine et poussées en avant contre une butée. Celle-ci déclenche l'agrafage. Lors du retrait de la lame, celle-ci s'enclenche et est ainsi assurée contre un déplacement latéral.

Toutefois si une des lames devait être endommagée ou rayée par la suite, elle pourra facilement être remplacée.

### Avantages de la KS Alu Junior

- Quasiment toutes les marques et types de profilés courants
- Plusieurs largeurs de lames possibles
- Changement rapide pour d'autres profilés
- Peut être placée n'importe où
- Avec pied support à intégrer dans table de travail existante
- Avec table de travail\* pour matière première et tabliers de volets roulants finis
- Pied réglable à la hauteur de travail de l'opérateur
- Remplacement de lames individuelles possible
- Conformité CE



KS Alu Junior avec pied, réglable individuellement à la hauteur de travail de l'opérateur.



## Optimisez les processus de travail – augmentez la productivité avec l'automate d'agrafage KS Ropam 350 PC-Touch

La KS Ropam 350 PC Touch, entièrement pilotée par PC est spécifiquement conçue pour agencer de manière plus efficace les processus de fabrication et réduire les coûts de production. Elle enfile automatiquement des profilés de volets roulants de longueur jusqu'à

6.500 mm, coupe les lames à longueur, les agrafe et enroule le tablier fini.

En option, il est possible d'usiner des longueurs de profilés jusqu'à 12.000 m. En cas d'utilisation à sa capacité maximale, la KS Ropam

350 PC-Touch confectionne plus de 300 m<sup>2</sup> de profilés de volets roulants par poste à une vitesse maximale d'enfilage des lames de 220 m/min. Il est possible de réaliser environ 3.200 m<sup>2</sup> de tabliers ou env. 64.000 agrafages sans changer le rouleau de fil.



La scie hautement performante combinée à une butée profi servo-commandée fournit un travail sur mesure.



Enrouleur à commande motorisée pour l'enroulement du tablier.

\* en option / \*\* aspiration à fournir par le client

### Avantages de la KS Ropam 350 PC-Touch

- Processus de fabrication automatisé par commande numérique
- Transferts de données multiples : manuel, USB, réseau\*\* ou code-barres\*
- Pré-équipée pour mise en réseau y compris carte réseau en format ASCII.
- Possibilité de télémaintenance
- Commande confortable par écran tactile
- Menus et sélection des données simples
- Programme AV pour la création et le transfert des commandes de production
- Le nombre de lames à usiner est déterminé automatiquement
- Utilisation optimale des lames par optimisation des chutes
- Chargeur avec enfilage automatique des profilés\*
- Changement rapide et en toute sécurité de type et de largeur de lames
- Vitesse optimisée d'enfilage des lames
- Pour profilés ajourés et non ajourés
- Butée de largeur réglable électroniquement avec servomoteur
- Enrouleur motorisé ou, au choix, bras de réception du tablier
- Surveillance des rouleaux de transport à l'aide de capteurs de sécurité
- Env. 64.000 agrafage sans changement du rouleau de fil
- Nettoyage des galets d'entraînement par buses à jet large phoniquement isolées
- Vitesse optimale de coupe de la lame de scie grâce à un deuxième variateur de fréquence
- Conformité CE

### Processus de fabrication automatisé

Au début du processus de fabrication les profilés de volets roulants sont positionnés individuellement ou par nappes (de 3, 4 ou 5 lames) sur la table d'alimentation. Le chargeur automatique accélère considérablement le processus de fabrication et permet d'optimiser le poste de travail.

La machine enfile une lame après l'autre et les pousse contre une butée de largeur, qui s'est réglée au préalable sur la cote du tablier à fabriquer. Ensuite est effectué le débit, puis l'agrafage des lames individuelles. Des lames de scie hautement performantes avec commande de précision coupent simultanément le profilé à longueur et font la rainure d'agrafage. Un fil en acier inoxydable agrafe les

lames PVC individuelles entre-elles. Ensuite le tablier fini s'enroule automatiquement grâce à un dispositif spécial.

L'extension de la machine avec une unité de perçage et de scie pour lames finales est possible en option. Sur un niveau supérieur à part, parallèlement à la fabrication du tablier, la lame finale est coupée à longueur et le perçage pour les buttoirs est mis en place. La butée de la scie est couplée avec la butée de largeur de la machine. Ceci a l'avantage suivant : la scie reprend la cote de largeur du tablier et n'est pas à régler séparément.



Chargeur automatique\* pour profilés individuels ou nappes de profilés. Fixation rapide des nappes à l'aide de presseurs spéciaux. Enfilage des nappes en toute sécurité à l'aide de courroies crantées avec servo-commande.

## KS Ropam 350 PC-Touch:

### L'optimisation de la production facilitée

L'équipement de la KS Ropam 350 avec commande PC Touch et programme AV offre de nombreux avantages dans le cadre de l'optimisation de la procédure. Ainsi, par exemple, toutes les commandes sont saisies dans le programme AV et les données importantes pour la fabrication transmises à la machine soit directement via le réseau de l'entreprise, soit à l'aide d'une clé USB. Une troisième option est la transmission des données par code-barres\*. Ou bien vous saisissez les données de fabrication, tout simplement, de manière classique, manuellement à l'aide de l'écran tactile. Absolument en fonction des spécificités de votre entreprise.

Quelle que soit la version pour laquelle vous optez, chacune est accompagnée d'une imprimante laser pour la création des étiquettes. Sur l'impression figurent par exemple le nom du client, le numéro de commande, la pièce

d'habitation ou d'autres contenus au choix, affectés au volet roulant respectif.

Sur un grand écran avec panneau tactile sont affichées toutes les commandes en tant que position individuelle avec les cotes de fabrication respectives. Chaque position peut être rapidement sélectionnée par l'utilisateur et, grâce à une simple représentation de surface, sélectionnée facilement. La commande PC calcule automatiquement le nombre de barres de profilés nécessaires pour les positions individuelles de fabrication et affiche le nombre de lames à l'écran.

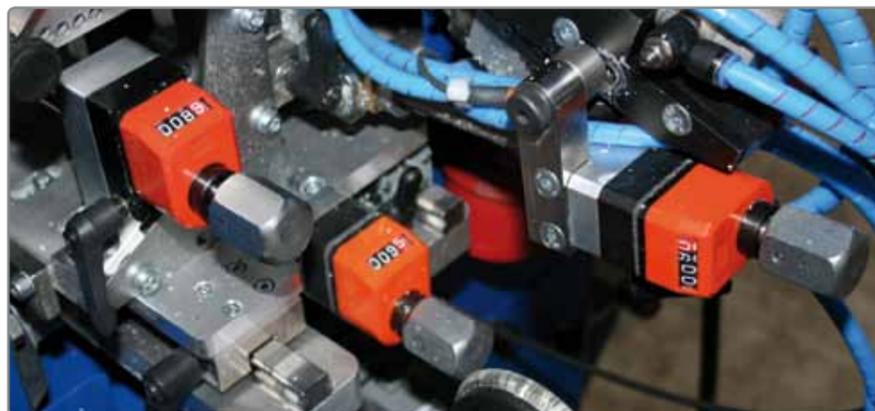
Une optimisation intégrée des restes de lames assure une meilleure utilisation des longueurs de profilés. Cela évite d'une part les déchets, d'autre part, des longueurs restantes sont éjectées pour une réutilisation des postes suivants.



Commande PC avec écran tactile pour un confort d'utilisation.



Transfert de données simple par codes-barres\* y compris imprimante laser d'étiquettes.



La servo-butée de largeur, électronique, se positionne automatiquement sur la dimension du tablier. Une optimisation de chutes intégrée utilise au mieux les profilés et réduit ainsi les chutes inutiles.



Enrouleur à commande motorisée pour l'enroulement du tablier.



Roue d'entraînement avec revêtement PU pour le transport des lames en préservant le matériel.

### Des détails bien pensés augmentent la performance

La KS Ropam 350 PC-Touch est équipée d'une analyse simple de défauts. En cas d'arrêt de la machine elle reconnaît par ex. quelle pièce a occasionné l'arrêt et l'affiche à l'écran. Ainsi les recherches fastidieuses des causes de dysfonctionnement font partie du passé. Toutefois, au cas où des problèmes devaient surgir que l'utilisateur n'est pas en mesure de résoudre lui-même, l'équipe spéciale KS Schulten est à votre disposition. Grâce à une télémaintenance il est possible d'intervenir à partir de n'importe où

sur le système de commande et de résoudre les dysfonctionnements. Vous réalisez ainsi des gains de temps et des économies de prestation de maintenance sur place souvent très onéreuses de maintenance sur place. Finalement, l'exploitation des statistiques vous fournit des aperçus intéressants du processus de fabrication. Combien de tabliers ont été réalisés, en combien de temps et avec quels matériaux? Cela également vous donne de nouvelles approches pour votre planning de fabrication.



La butée de largeur servo électronique se règle automatiquement aux dimensions du tablier. Une optimisation des chutes intégrée permet d'utiliser au mieux les lames, évitant ainsi des chutes inutiles.

#### Données techniques KS Ropam PC Touch

Branchement électrique	2,5 kW, 400 V, 50 Hz, 16 A
Branchement pneumatique	8 bar
Consommation d'air	env. 120l/min.
Largeur machine	5.500 mm
Profondeur machine	1.350 mm
Hauteur de travail	1.000 mm
Poids de la machine	env. 950 kg
Largeur de tablier	500 mm - 3.500 mm
Impression d'étiquettes*	36 x 89 mm
Branchement pour aspiration** avec une puissance d'au moins 2.500 m³/h	2 x 125 mm Ø

\* en option / \*\* à fournir par le client



La KS Ropam Junior peut être livrée avec une table de travail ou en tant que module seul à placer librement.

Les lames de PVC pré-débités sont amenées manuellement à la machine.

## Petite mais performante: KS Ropam Junior

### L'agrafeuse pour tabliers de volets roulants PVC

Le plus petit membre de la famille des machines d'agrafage est particulièrement convoité quand il s'agit d'usiner des tabliers de volets roulants PVC : la KS Ropam Junior.

C'est l'aide idéale pour la fabrication manuelle de tabliers de volets roulants.

La KS Ropam Junior est disponibles sous deux formes différentes. D'une part avec un pied support qui peut être réglé individuellement à la hauteur de l'opérateur. D'autre part, elle peut être montée sur une table de travail, qui sert directement d'étagère pour le tablier de volet roulant fini ou pour stocker lames pré-débitées.

#### Avantages KS Ropam Junior

- Presque toutes les marques et types de profilés courants
- Plusieurs largeurs de lames possibles
- Changement rapide pour d'autres profilés
- Peut être placée n'importe où
- Avec pied support à intégrer dans table de travail existante
- Réglable à la hauteur de travail de l'opérateur
- Remplacement de lames individuelles possible
- Avec table de travail\* pour lames pré-débitées et tabliers de volets roulants finis
- Conformité CE

### KS Ropam Junior en fonction

Les nappes de lames sont posées sur la table et les lames poussées individuellement contre la butée. Un contacteur intégré déclenche l'agrafage. Le profil est entaillé sur le bord extérieur, une rainure d'agrafage est fraisée et un fil qui relie les profilés entre eux est mis en place. Ce dernier est réalisé en inox de qualité, anticorrosion, afin de résister même aux climats les plus humides. L'entaille en partie

frontale facilite l'enfilage des profilés et permet ainsi un processus de travail sans difficultés.

Le fil d'agrafage est particulièrement productif. Un rouleau de fil permet de réaliser environ 64.000 agrafages. Ceci vous évite un changement fastidieux de matières.

\* En option

#### Données techniques KS Ropam Junior

Branchement électrique	230 V, 50 Hz
Branchement pneumatique	8 bar
Consommation d'air	env. 200 l/min.
<b>Version avec table*:</b>	
Largeur machine	2550 mm
Profondeur machine	840 mm
Hauteur de travail	980 mm
<b>Version avec pied:</b>	
Largeur machine	650 mm
Profondeur machine	700 mm
Hauteur de travail	990-1290 mm
Poids de la machine	env. 80 kg
Largeur de lame	37-55 mm



Un travail sur mesure: lors de l'agrafage il s'agit d'être précis au dixième de millimètre.



Possibilité de réaliser env. 64.000 agrafages avec un seul rouleau de fil.





Dispositifs de montages de stores à lamelles pour faciliter le travail.

### Un bon complément

Afin que vous soyez équipés au mieux. Tout autour de la fabrication de volets roulants, nous vous proposons des machines et dispositifs qui contribuent à la production automatisée au sein de votre atelier et complètent votre installation de manière judicieuse.

Dispositifs de perçage des coulisses de volets roulants, tables de montage, équipements de contrôle qualité, dispositifs de montage de stores à lamelles, de sciage et fraisage – toutes ces machines sont partie intégrante du programme de fabrication de volets roulants.

Le parfait complément dans la production de vos volets roulants : perceuse à coulisses avec un, cinq ou vingt agrégats de perçage ? peu importe. Nous fabriquons sur mesure pour vous.

Un équipement de montage de coffres de volets roulants a particulièrement fait ses preuves dans la pratique. Elle ne sert pas seulement comme outil pour le montage des volets roulants, mais aussi au contrôle qualité des coffres de volets roulants, des lames et du moteur qui suivent.

Pour la réalisation de la rainure de passage de sangle, la fraise à sangles KS ne doit en aucun cas manquer dans votre atelier. Elle se distingue par un fraisage sans bavure, effectue un travail rapide et sûr et s'intègre facilement dans votre production.

Tout nouveau dans notre programme: l'automate de vissage KS qui procède au vissage des joues de coffres de manière toute automatique et la scie ascendante qui procède au débit de lames de grande longueur ou de nappes superposées. Renseignez-vous. Nous nous ferons un plaisir de vous conseiller.



Il ne doit manquer dans aucun atelier de production : la table de montage offre la place indispensable pour les pièces et outillages.



La fraise à sangles KS : pour la réalisation des rainures de sangles avec grande précision et sans bavure.



Pour le montage des coffres de volets roulants avec contrôle qualité ultérieur, le bon choix réside dans la KS MKR.



La scie ascendante KS avec commande PC réalise des débits XXL pour une production automatisée.

# KS

K. Schulten GmbH & Co. KG  
Industriestraße 3-7  
D-48488 Emsbüren

Tel. +49 5903 9390-0  
Fax +49 5903 9390-93

info@ksschulten.com  
www.ksschulten.com

Machines d'agrafage de volets roulants PVC ou aluminium - Technique d'automatisation - Cintreuses pour profilés PVC - Robots de perçage - Technique de levage - Lèves-vitres - Monte-charges - Centrales d'essais pour fenêtres, volets roulants, portes, façades, ferrages - Technique de volets roulants - Dispositifs de vissage - Machines pour la fabrication de fenêtres - Machines spéciales - Technique d'aménagement

