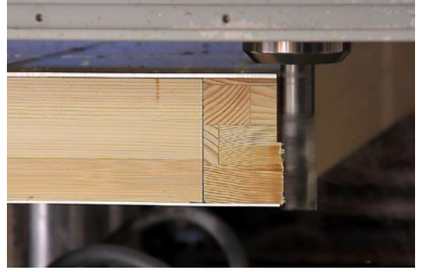
woodtec Fankhauser GmbH
Technique de production pour la construction bois

we make machines but
we love wood

Ossature Bois

Table de montage

Le système d'assemblage modulaire pour l'ossature bois



Les modules sont reliés de façon purement mécanique et ne perdent ainsi rien en précision. Chaque module est nivellé grâce à ses quatres pieds.

Robuste pour les annés à venir: La table absorbe des forces de plusieurs tonnes sans se déformer au fil du temps, et ceci aussi bien à l'horizontale qu'à la verticale.

Qualité suisse: Pas de jeu dans les trous ou sur les butées. Même après des années.

La précision fait tout: Chaque module est formaté sur la machine CNC avec une précision de ± 0.1 mm, pour qu'on puisse monter les ossatures au millimètre et exactement à l'équerre, et ainsi gagner du temps précieux sur le chantier.

Conçu pour l'efficacité: Une surface de travail continue et fermée permet un accès facile à la table et garantie que toutes les pièces reposent correctement dessus sans nécessité de les soutenir de façon supplémentaire.

Complexité qui en vaut de la peine: Notre panneau sandwich de 85 mm avec son noyau en bois et ses deux plaques de métal en cache des avantages.

Système modulaire

La construction bois moderne est complexe et variée. Dans la production ceci demande de la **flexibilité**. Et un système de production modulaire:

1. L'installation s'adapte exactement aux besoins de l'entreprise
2. Pour chaque nouveau projet on peut remanier et optimiser la production
3. Peut être agrandi et adapté à l'avenir, p.ex. une table plus longue avec des postes de travail modulaires

Butée d'équerre

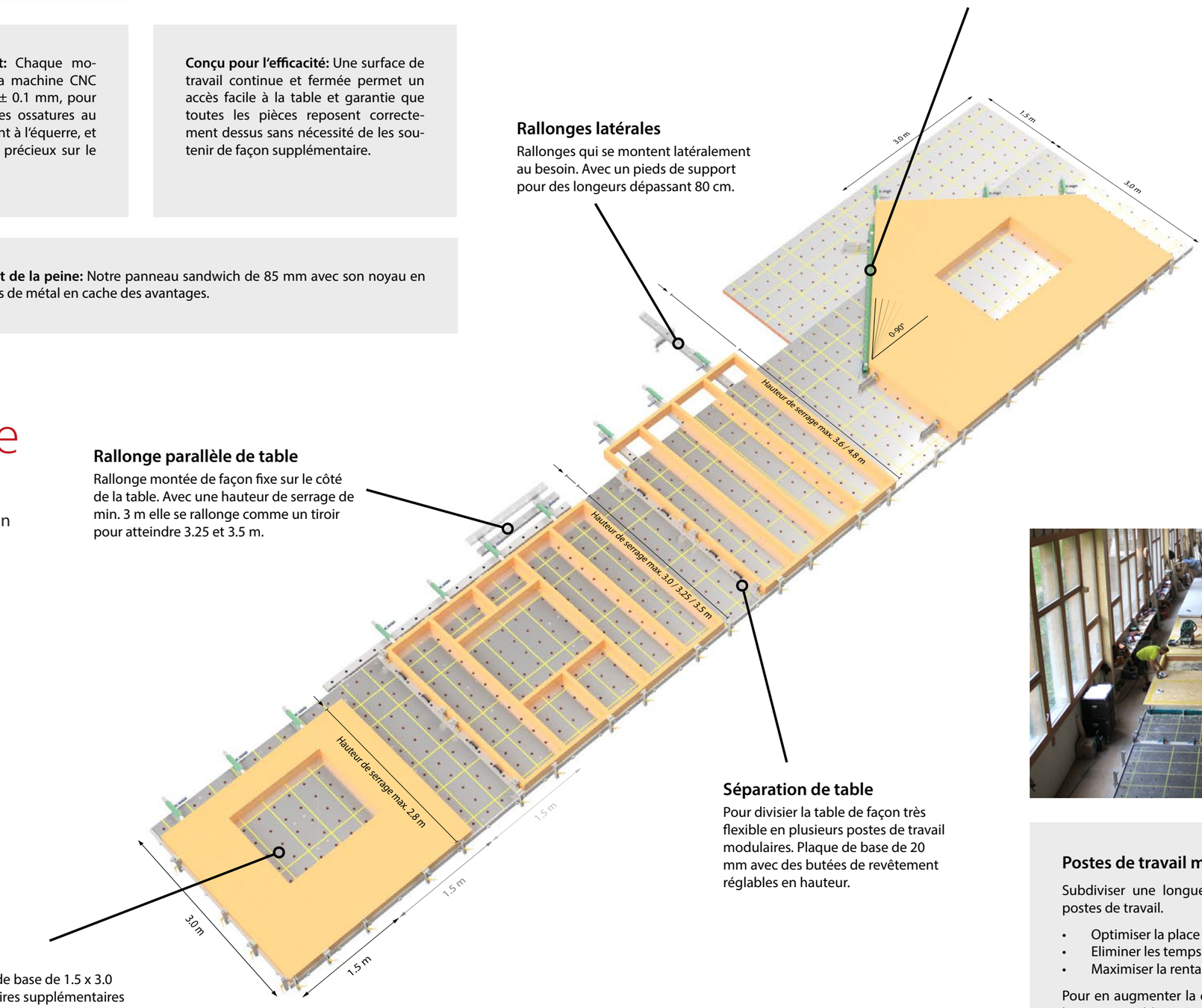
On règle cette butée à n'importe quel angle pour fabriquer des éléments de pignon.

Rallonges latérales

Rallonges qui se montent latéralement au besoin. Avec un pieds de support pour des longeurs dépassant 80 cm.

Rallonge parallèle de table

Rallonge montée de façon fixe sur le côté de la table. Avec une hauteur de serrage de min. 3 m elle se rallonge comme un tiroir pour atteindre 3.25 et 3.5 m.



Séparation de table

Pour divisier la table de façon très flexible en plusieurs postes de travail modulaires. Plaque de base de 20 mm avec des butées de revêtement réglables en hauteur.

Module de base

A partir d'un module de base de 1.5 x 3.0 m et à l'aide d'accessoires supplémentaires on assemble toute longueur et largeur de table de façon individuelle.

Postes de travail modulaires

Subdiviser une longue table en plusieurs postes de travail.

- Optimiser la place
- Eliminer les temps d'attente
- Maximiser la rentabilité

Pour en augmenter la capacité on peut rallonger une table existante à tout moment

Parois 1

Optimiser chaque étape de production

1. Assemblage de l'ossature

- Pose des montants, équerrage
- Serrage
- Fixation

2. Revêtement 1er côté
3. Clouage
4. Découpe
5. Retournement
6. Isolation, électricité
7. Revêtement 2ème côté
8. Clouage
9. Découpe

Vérins pneumatiques

Pour fixer l'ossature dans sa position finale.

Efficace: Lors de la fixation de l'ossature avec des vis ou des clous celle-ci ne bouge plus.

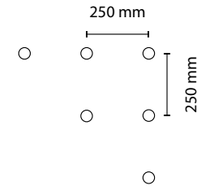
Pratique: Avec une course de 340 mm et un sens de rotation de 360° on atteint tout point sur la table.

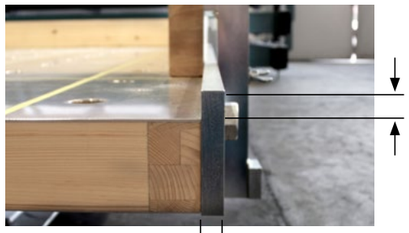
Air comprimé: Les vérins sont connectés l'un après l'autre et gardent la pression sans le tuyau d'alimentation.

Poussée: Gros vérin lourd avec 1.4 t. Petit vérin plus maniable avec 330 kg.

Précision: L'ossature n'est pas seulement tenu verticalement, mais on peut la pousser latéralement dans l'équerre.

Grille de trous: Tout accessoire peut être fixé dans la grille de trous de la table.





Plaque de butée fixe

Les plaques de 20 mm se fixent latéralement sur les modules et forment une équerre parfaite.

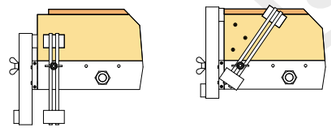
Précis: Montants et lis ne sont pas seulement soutenu de façon ponctuelle, mais sur toutes leurs longeurs!

Pratique: Ne dépasse que de 20 mm est ne dérange jamais l'accès aux lis et montants.

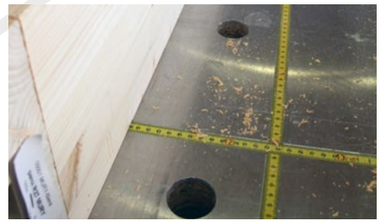
Butées flexibles

Soutenir montants et lis jusqu'à une hauteur de 280 mm.

Plus de précision: Tirer les montant vers la butée à l'aide d'une vis et d'une rondelle.



Pratique: Se montent latéralement tout les 125 mm et se basculent pour ne pas déranger.



Mètre rubans intégrés

Plus besoin de traçer ou de prendre les côtes.

On contrôle: La même valeur en haut et en bas > le montant est à l'équerre!

Butée de serrage-rapide

Grâce à la grille de trous on peut poser des butées supplémentaires et les tourner dans n'importe quel sens.

Avec une course de 300 mm les butées de serrage-rapide atteignent tout point sur la table.

Parois 2

Optimiser chaque étape de production

1. Assemblage de l'ossature
Pose des montants, équerrage
Serrage
Fixation

2. Revêtement 1er côté

3. Clouage

4. Découpe

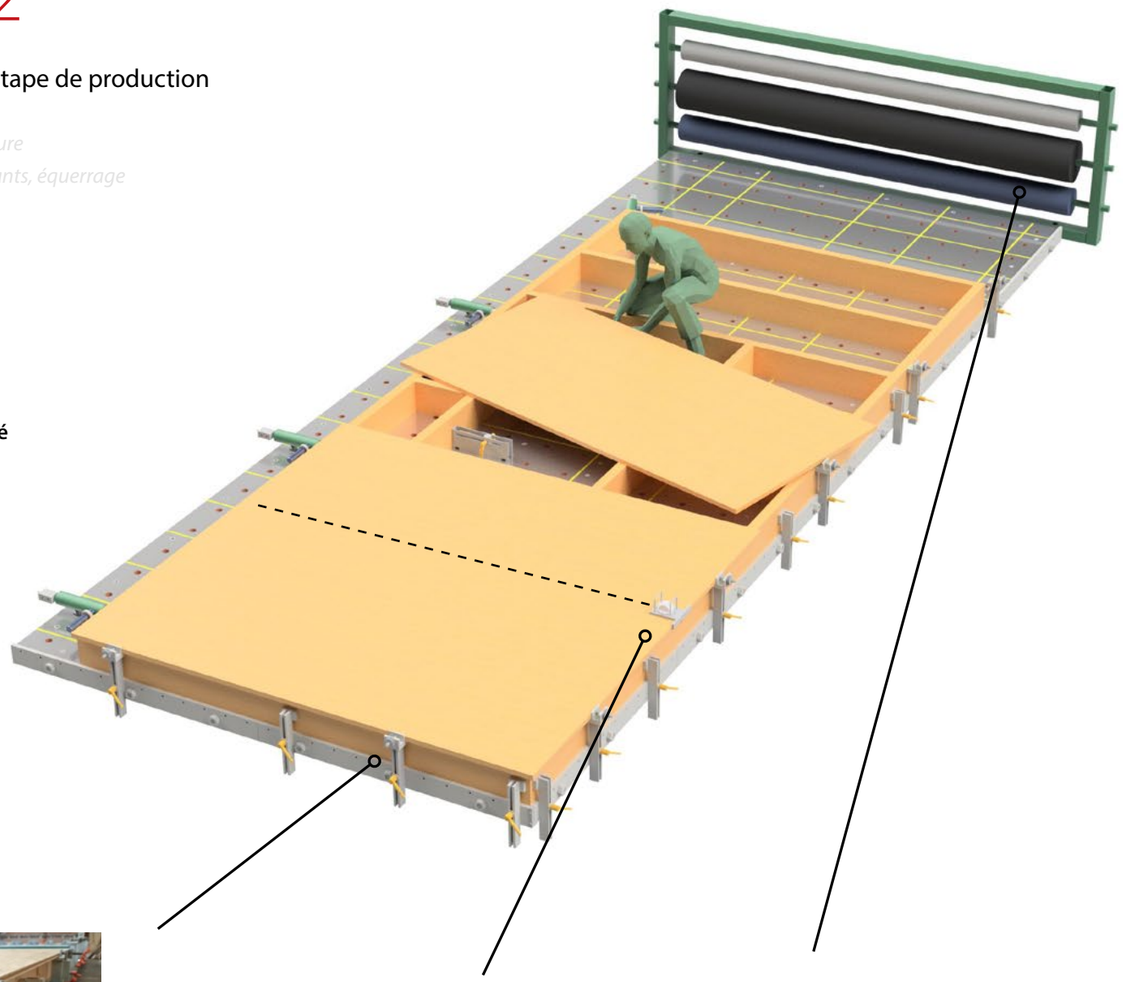
5. Retournement

6. Isolation *électricité*

7. Revêtement 2ème côté

8. Clouage

9. Découpe



Butée de revêtement

Régler les débords des panneaux de 0-70 mm à l'avance en tournant l'écrou.

Efficace: Avec des ventouses ou à la main, un seul ouvrir est capable de poser le revêtement.

Marqueur Laser

Plus de traçage préalable des positions des montants. Suivre le faisceau laser avec la cloueuse.

Chariot à bâches

Ranger jusqu'à trois rouleaux de bâches, mais quand même les garder à portée de main.

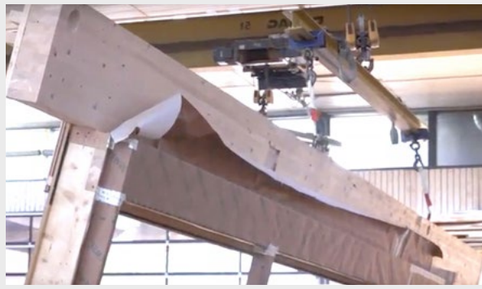
Pratique: Permet à un ouvrier de travailler seul.

Châssis de table

Châssis standard

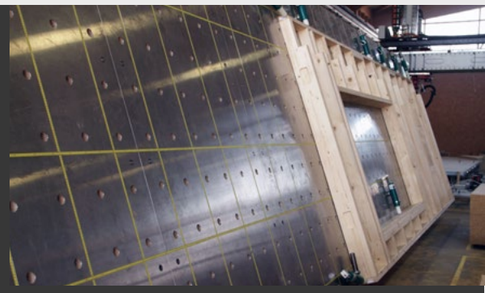
Parfaite planarité du plan de travail: Chaque module est mise à niveau de façon très précise à l'aide de ses quatres pieds de nivellement.

Une hauteur d'env. 30 cm de la table permet de travailler dans une posture ergonomique et garantit un accès facile sur le plateau.



Retournement des ossatures:

On retourne les ossatures sur place avec des sangles et un pallonier. Facile et rapide.



Châssis hydraulique

Pour relever les ossatures sans torsions supplémentaires. Pratique pour des ossatures très complexes ou lorsqu'il n'y a pas de palan.

Châssis pivotant

Lorsqu'on manque de place cette version de la table se redresse à l'aide d'une grue contre le mur pour libérer de l'espace pour d'autres travaux.

Équerre à pannes

Inclinaison du toit réglable de 0-45°. Cette équerre robuste se fixe dans la grille de trous de la table.

Rallonge de table

Au besoin on peut rallonger la table latéralement avec des rallonges de 2 m. On peut les coupler en série pour doubler leur longueur.

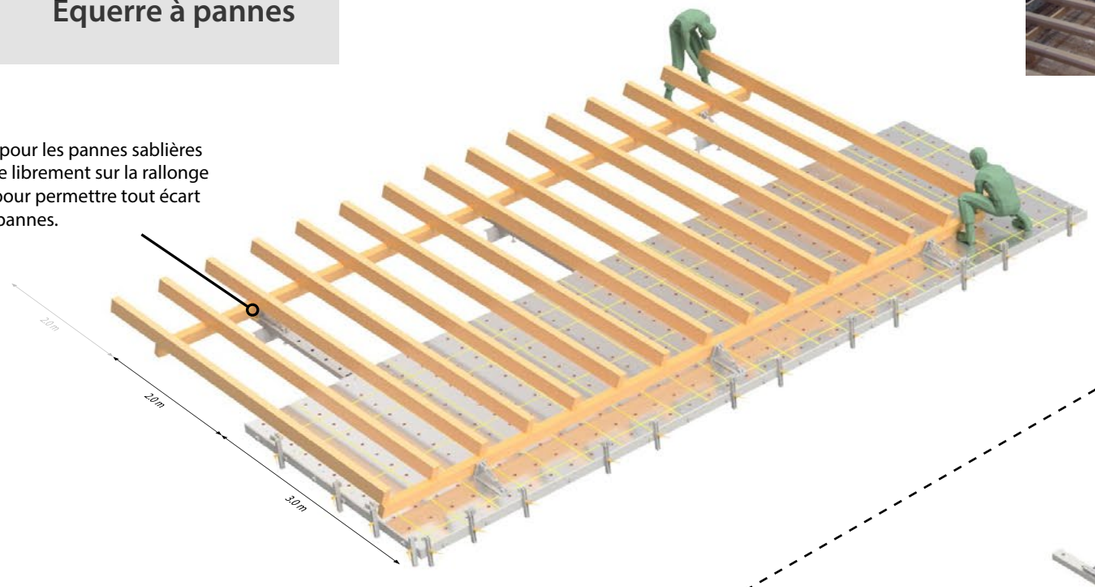
Pratique: Les rallonges sont facilement démontables et ainsi ne gênent jamais.

Poser le pan de toit en entier mais sans les pannes? Prenez contact avec nous pour d'autres combinaisons possibles.

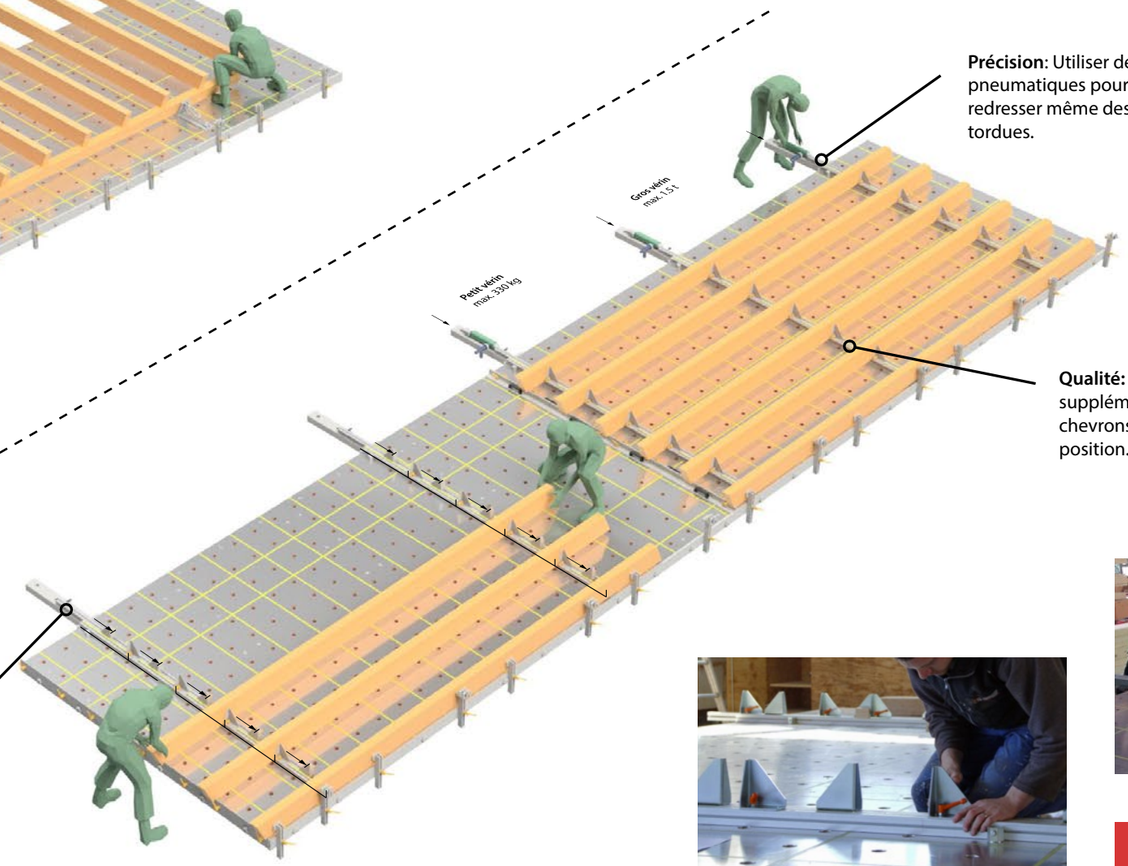
Poser le pan de toit entier
et conserver une vue d'ensemble

Équerre à pannes

L'équerre pour les pannes sablières se déplace librement sur la rallonge de table pour permettre tout écart entre les pannes.



Précision: Utiliser des vérins pneumatiques pour le serrage et redresser même des poutres très tordues.



Qualité: En utilisant des double-rails supplémentaires on peut serrer les chevrons aussi au milieu dans la bonne position.

Efficacité: Ouvrir le double-rail, poser les chevrons entre les cavaliers, fermer le double-rail: Serrer tous les chevrons en une fois dans la bonne position!

Préfabriquer
et économiser du temps

Système toit et dalle

Toit et dalle

Une table, deux systèmes

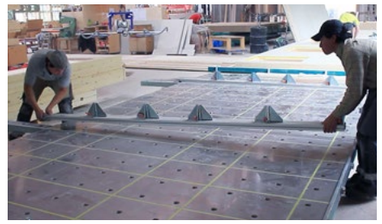
Butée latérale

Butée spécialement conçue pour les entailles des chevrons. Version pour le côté de la table et version pour le plan de travail lui-même.

Cavaliers

On règle les cavaliers sur les bons écarts grâce au mètre ruban intégré.

Efficacité: On règle l'entraxe des cavaliers qu'une seule fois pour plusieurs ossatures de même type.



Double-rail

Le profilé fixe du double-rail est fixé dans les trous de la table de montage. Le contre-profilé se déplace librement par rapport à son pendant fixe pour venir serrer les chevrons.

Plafonds nervurés & Caissons

Des éléments collés sont très prometteur pour l'avenir de la construction bois:

1. Des portées de 7 à 9 m grâce à une meilleure rigidité en flexion
2. Réduction de la hauteur de section jusqu'à 30%
3. Panneau 3-pli inférieur en qualité visible (sans perforations de vis)
4. Réelle alternative aux dalles massifs pour des constructions multi-étages

Applicateur de colle avec guidage: Un appareil manuel pour une application de colle bon marché directement à partir du fût de 50 kg. Le système de guidage permet en outre une application très efficace en ligne droite tout en conservant une posture ergonomique.

Pose des unités de pression: On déplace les unités en bloc de longeurs individuelles, selon les dimensions des éléments.

Plusieurs éléments: Tant qu'ils ont le même entraxe on peut fabriquer plusieurs éléments l'un en dessus de l'autre.

Production alternée: En utilisant de la colle il faut respecter un certain temps de pressage. Pendant ce temps on peut commencer la fabrication d'une autre élément sur une autre partie de la table.

Unité de pression: Le tuyau à l'intérieur des unités de pression se gonfle avec l'air comprimé de max. 3 bar, ce qui induit une force verticale sur l'ossature jusqu'à 39 kN (3.9 t) par unité, repartie de façon homogène sur toute sa largeur.

Barres de traction: On ancre les unités de pression des deux côtés de l'élément dans la table de montage à l'aide de barres de traction munis de têtes à expansion.

Un seul cycle

Pas besoin de retourner l'élément pour fixer le panneaux inférieur. On peut encoller et presser les deux panneaux dans le même cycle de pressage.

Surhaussement

En utilisant des cales appropriés on peut légèrement surhausser l'élément et réduire la flexion totale.

Ainsi on peut réduire la section de l'élément tout en garantissant sa sécurité structurale.

Contrôle de pression

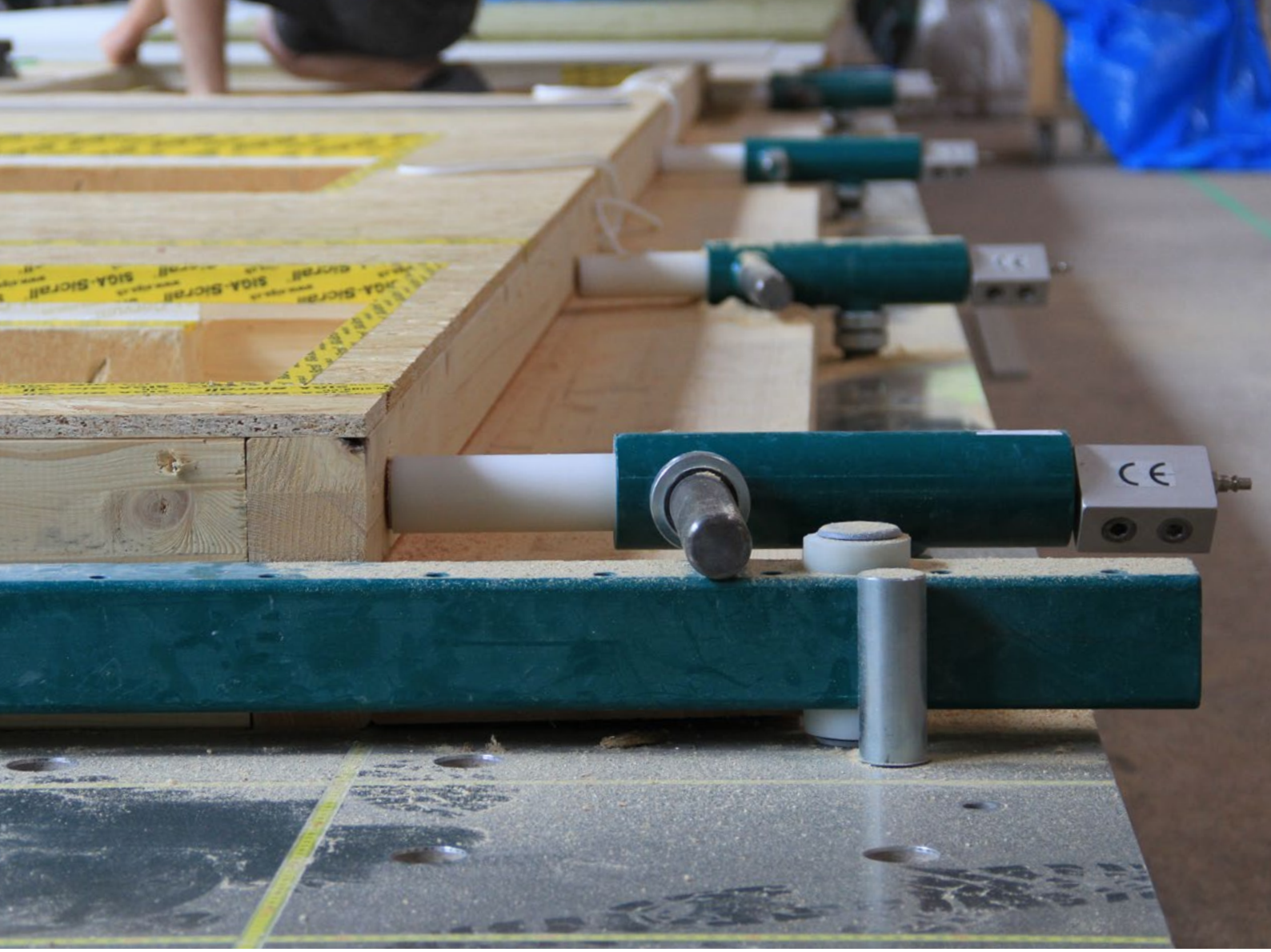
Puisqu'on peut mesurer et surveiller précisément la force exercée sur l'élément on peut garantir la qualité du joint de colle à l'égard des ingénieurs ou des propriétaires.

Qualité constante: Si le joint de colle devrait rapetisser en durcissant ou si de la colle s'écoule ce système reinjecte de l'air comprimé et maintient ainsi une pression constante.

Surface en qualité visible

Puisqu'on n'utilise pas de vis le panneau inférieur est de finition visible sans traitement supplémentaire.

Aesthétique et rentable: La surface en bois n'a pas que l'avantage aesthétique, mais elle est structurelle tout en étant la façade finie. En calculant le coût global ces éléments ont un clair avantage économique.



woodtec Fankhauser GmbH

Moosweg 1
CH - 4803 Vordemwald

tel +41 62 752 95 80
fax +41 62 752 95 84

info@woodtec.ch
www.woodtec.ch

Plus d'informations:
woodtec.ch/**tabledemontage**

Ossature Bois

Lamellé-croisé
CLT / XLam

Caissons
Plafonds nervurés

Manutention