

Fin du projet CRAFT Kniwood

Le projet, intitulé « Modifications innovatrices et efficaces sur des surfaces de couteaux travaillant en première transformation du bois (déroulage, broyage,...) » a débuté en décembre 2001 et s'est achevé fin mai 2004.

Le meeting final s'est déroulé les 21 et 22 juin 2004 à Turin (Italie).

L'objectif :

Appliquer des revêtements durs dont le principal but est d'améliorer la résistance des outils à l'usure. D'autres gains peuvent être obtenus (état de surface, énergie, bruit).

Les partenaires :

SERAM (ENSAM Cluny), PW WIM, ISTEK, CSEM, MFLS, GASS, Les Bois Déroulés de l'Auxois, Scierie Garmier, KYM, MASKOM.

Les revêtements :

Une présélection en laboratoire, une sélection finale en industrie.

Déroulage : Nitrure de chrome (CrN), traitement duplex (nitration ionique + CrN)

Canter : CrN, Nitration ionique, DLC 2 (Diamond Like Carbon)

Les outils :

Couteaux de déroulage



Couteaux de canter



+ Couteaux de broyeur

Les résultats :

Les durées de service des couteaux sont augmentées d'un facteur 2 à 20 suivant les tests et les conditions d'usage.

Stéphane Nicosia : 01 40 19 48 88

email : stephane.nicosia@ctba.fr

Intérêts de la variation de vitesse dans l'industrie du sciage

Cette étude, démarrée en novembre 2001, avait pour objectif de vérifier l'intérêt de la variation de vitesse sur différentes technologies de l'industrie du sciage en termes de productivité, qualité, durée de coupe des outils et consommation énergétique.

La variation de vitesse a été permise par la technologie d'un variateur de fréquence mis à disposition et installé par la Sté Schneider Electric sur plusieurs équipements industriels. L'impact du type d'essence a été pris en compte.

Pour tous les essais, l'installation du variateur a été effectuée aisément et il n'a pas été constaté de perturbations électromagnétiques.

Dans plusieurs essais, une réduction du niveau sonore a été constatée en faisant varier la vitesse de rotation.

L'adaptation du variateur permet une plus grande souplesse de fonctionnement et une meilleure adaptabilité aux conditions de production. Dans un certain nombre de cas, un accroissement potentiel de la productivité a été constaté au niveau qualité et durée de coupe des outils équivalents.

Philippe Fenart : 01 40 19 48 71

email : philippe.fenart@ctba.fr

En Bref

Depuis mi-mai 2004, le CTBA propose la vente de publications en ligne sur www.ctba.fr rubrique Publications.

Au 1er juin 2004, le nombre de chaînes de contrôle vérifiées par le CTBA s'élève à 480.

Sites internet

FRENCH TIMBER

www.frenchtimber.com

ADEME

www.ademe.fr

SYPAL

www.sypal.fr

SYNAREP

www.synarep.com

SIEL

www.grow-int.org

FN BOIS

www.fnbois.com

CTB SAWN TIMBER

www.ctbsawntimber.com

NF BOIS DE CHAUFFAGE

www.nfboisdechauffage.org

Journal de la Mécanisation Forestière

www.mecaforest.com

Agenda

Wood & Technology :

25 au 28 août 2004

Elmia (Suède)

1ères Assises Nationales du Douglas

21 et 22 octobre 2004

Tulle (Corrèze)

Contact :

Magali Picon : 05 56 43 63 92

email : magali.picon@france-douglas.com

Séminaire final du projet européen STODAFOR

(Forêts endommagées par les tempêtes : méthodes performantes et sûres d'exploitation et de conservation des grumes)

27 et 28 octobre 2004

Freiburg (Allemagne)



**CENTRE TECHNIQUE
DU BOIS
ET DE L'AMEUBLEMENT**

10, avenue de Saint Mandé – 75012 Paris

Tél. : 01 40 19 49 47 - Fax : 01 44 74 65 21 – www.ctba.fr