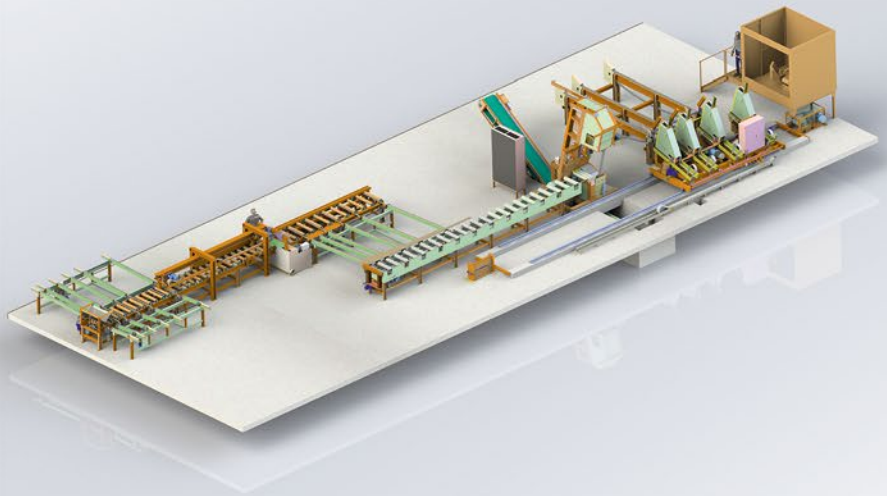
maszyny w przemyśle drzewnym

NR 2 (42) 2017 KWARTALNIK ISSN: 1897-1512

ZM JABŁOŃSKI

www.zmj.pl



W PEŁNI ZAPLANOWANA TECHNOLOGIA ROZKROJU

od wejścia surowca do gotowego półwyrobu

WWW.SANDING.TECHNOLOGY

NOWOCZESNE TECHNOLOGIE SZLIFOWANIA

WIĘCEJ NA STRONACH 20-21

GUMET
PRODUCENT MASZYN

WWW.GUMET.ORG

85-875 Bydgoszcz | ul. Miechowska 1 | +48 660 542 150 | gumet@gumet.org

faktor wydawnictwo

WYDAWCA:
Wydawnictwo Faktor
ul. Armii Krajowej 86
83-110 Tczew
tel./fax 58 777 41 44
tel. 58 777 41 54
tel. 58 777 41 58
e-mail: mmia@mmia.pl
www.wydawnictwofaktor.pl

SEKRETARIAT:
tel. 58 777 41 54

REDAKCJA:
Barbara Fride
e-mail: b.fride@mmia.pl
Redaguje zespół

DZIAŁ HANDLOWY:
Kamila Piekut
tel. 58 777 41 54 w. 218
e-mail: k.piekut@mmia.pl

Aleksandra Firasiewicz
tel. 600 25 86 83
e-mail: a.firasiewicz@mmia.pl

Anna Zawadzka
tel. 602 573 744
e-mail: a.zawadzka@mmia.pl

PRENUMERATA:
tel. 58 777 41 54

Redakcja nie odpowiada za treść ogłoszeń. Redakcja zastrzega sobie prawo skracania i adiustacji zamówionych tekstów oraz nieodsyłania materiałów niezatwierdzonych do druku.

Maszyny w przemyśle drzewnym

W NUMERZE

WYDARZENIA

Śląsk przygotowany do targów DremaSilesia 4
Historia pisana rekordami 5
LUBDREW – odsłona szósta 6
LIGNA dla małych i dużych 7

MASZYNY

Automaty lakiernicze dla małych i średnich firm 8
10 lat, 100 maszyn 10
Wszystkie wymiary szlifowania 14
Czterostronne szlifowanie zoptymalizowane pod kątem potrzeb 18
Obróbka wykańczająca powierzchni oraz podcinanie deski podłogowej 22
Prasy montażowe i do klejenia drewna Steblo 24
Pneumatyka na najwyższym poziomie 26
Produkcja zdigitalizowana 28

MASZYNY TARTACZNE

Perfekcyjna praca zespołowa, czyli pilarka z hydrauliką 31
Więcej możliwości obróbczych z hydraulicznym pozycjonowaniem kłody 34
Maszyny tartaczne od polskiego producenta 36
Nowe życie traka 38
Traki z automatycznym nastawnikiem grubości cięcia – zakup, który się opłaca 40

ZAGOSPODAROWANIE ODPADÓW

Rębaki do gałęzi i drewna od polskiego producenta 42

ODPYLANIE

Jaki wybrać wąż do odpylania? 44
Efektywne odpylanie w dobie automatyzacji produkcji 46

NARZĘDZIA I AKCESORIA

Frezowanie – precyzyjnie i bez pyłu 48
System odprowadzania wióra 2.0 – historia przyszłości pisana przez AKE 52
Jak ostrzyć piły, aby przedłużyć ich żywotność 54
Szlifowanie bez pyłu 56

PREZENTACJE

Nowy rozdział w historii Vollmer Polska otwarty 58
Od pojedynczego gwoździa po zautomatyzowane systemy modułowe 61
Optymalizacja transportu bliskiego w zakładzie drzewnym i meblowym 62
Używane maszyny wiodących producentów 65
Maszyny i kompletne linie produkcyjne z jednej ręki 66

Automaty lakiernicze dla małych i średnich firm
s. 8

Maszyny tartaczne od polskiego producenta
s. 36

Frezowanie – precyzyjnie i bez pyłu
s. 48

Nowy rozdział w historii Vollmer Polska otwarty
s. 58

Maszyny i kompletne linie produkcyjne z jednej ręki
s. 66

DREMA – odsłona 33.

Wielkimi krokami zbliżają się Międzynarodowe Targi Maszyn i Narzędzi dla Przemysłu Drzewnego i Meblarskiego DREMA. W dniach 12-15 września 2017 r. w Poznaniu po raz 33. spotkają się przedstawiciele sektora drzewnego i meblarskiego, by tworzyć kształt rynku i szukać nowych kierunków rozwoju.

DREMA to jedyne w Polsce i jedno z kilkunastu na świecie branżowych wydarzeń popieranych przez Europejską Federację Producentów Maszyn do Obróbki Drewna EUMABOIS. Równolegle z nimi odbędą się Międzynarodowe Targi Komponentów do Produkcji Mebli FURNICA i Międzynarodowe Targi Materiałów Obiciowych i Komponentów do Produkcji Mebli Tapicerowanych SoFab.

Więcej niż targi

Targi DREMA to nie tylko ekspozycja pozwalająca na zapoznanie się z najnowocześniejszymi rozwiązaniami technicznymi, ale także bogaty program wydarzeń towarzyszących i przestrzeni specjalnych. To kompleksowa oferta dla całej branży.

„Od samego początku współpracujemy ze stowarzyszeniami branżowymi i słuchamy sugestii, jakie dochodzą do nas z różnych stron, zarówno od wystawców, jak i zwiedzających. Jesteśmy gotowi na dialog i na wyciąganie wniosków. I przede wszystkim jesteśmy gotowi na zmiany, bo bez nich nie ma szans na rozwój, a tylko ten umożliwia utrzymanie się na trudnym rynku XXI wieku" – mówi Andrzej Półrolniczak, dyrektor projektu. „Dzięki tej otwartości oraz dzięki zaufaniu, którym obdarzają nas firmy i profesjonaliści z branży drzewnej i meblarskiej, jesteśmy w centrum. W centrum przemian związanych z sektorem, w centrum innowacji i technologii oraz w centrum skojarzeń z branżą. Targi DREMA to branża, branża to targi DREMA. Dlatego opłaca się być kojarzonym właśnie z nami" – dodaje.

Co zobaczymy na tegorocznej edycji imprezy? Jak co roku będą to maszyny i narzędzia dla sektora drzewnego i meblarskiego, interesujące nie tylko dla przedstawicieli powyższych branż, ale także dla osób związanych z leśnictwem, biomasą oraz dla producentów i dystrybutorów chemii do drewna. Targi adresowane są zarówno do producentów, jak i do kooperantów, dystrybutorów i dostawców materiałów czy podzespołów. Ekspozycja wystawiennicza, prezentująca najnowocześniejsze maszyny, innowacyjne rozwiązania, a także szerokie spectrum wiedzy oferowanej przez specjalistów sprawiają, że targi są narzędziem niezwykle kompleksowym, pozwalającym wszystkim uczestnikom zbudować silną markę i korzystać z najnowszych osiągnięć techniki oraz nauki celem zyskania przewagi konkurencyjnej na rynku, w którym działają.

Dopasowani do wymagań rynku

Targi DREMA to znakomita okazja do handlowych negocjacji, wymiany doświadczeń i dyskusji na najważniejsze tematy nurtujące sektor przemysłu drzewnego i meblarskiego. W dobie szybko następujących zmian warto znaleźć się w miejscu, gdzie spotykają się czołowi przedstawiciele branży. Możliwość korzystania ze skondensowanej wiedzy oraz

doświadczenia przedstawicieli przodujących firm z Polski i z zagranicy przekłada się na efektywność działania i idealne dopasowanie do sytuacji panującej na rynku. Targi DREMA są przykładem tego, w jaki sposób doświadczenie, połączone z nowoczesną myślą strategiczną, może stać się kluczem do sukcesu. Podczas gdy coraz więcej wydarzeń targowych przechodzi do historii, ze względu na wyczerpanie się formuły lub brak zaufania do marki, obecne na rynku od 1978 roku poznańskie wydarzenie od lat odnotowuje wzrosty, zarówno w liczbie wystawców, jak i zwiedzających. Organizatorzy podkreślają, że bardzo ważne są dla nich głosy z branży. To one decydują o kształcie targów i ich nieustannej ewolucji, przez co ich formuła jest dostosowywana do zmieniających się potrzeb oraz sytuacji na rynku.

Transfer pozytywnego odbioru marki

Tak samo jak zmienia się DREMA, zmieniają się także przedsiębiorstwa z branży drzewnej i meblarskiej. W dzisiejszym świecie nie chodzi już tylko o pęd za nowościami i innowacjami, choć te oczywiście odgrywają bardzo istotną rolę w budowaniu przewagi konkurencyjnej firm. Dziś liczy się świadomość marki i budowanie zaufania, które jest wartością najwyższą w świecie biznesu, a nie ma lepszego miejsca do budowania dobrego wizerunku przedsiębiorstwa niż targi, które w świadomości branży są solidną platformą dla debaty nad jej kształtem oraz miernikiem jej nastrojów i gotowości na zmiany. Partnerstwo z taką marką zawsze jest korzystne dla firmy.

Barbara Fride

Jeszcze bardziej międzynarodowo **na targach LIGNA**

Sukcesy każdej kolejnej edycji najważniejszych i największych na świecie Targów Maszyn, Urządzeń i Narzędzi do Obróbki i Przetwarzania Drewna LIGNA nikogo już nie zaskakują. Również miniona edycja, która odbyła się w dniach 27-31 maja, była bardzo udana, a w Hanowerze pojawili się zarówno najwięksi gracze na rynku, jak i wielu debiutantów. Swoje rozwiązania zaprezentowało 1500 wystawców z 45 krajów, którzy do dyspozycji mieli powierzchnię wystawienniczą liczącą ponad 129.000 m^2. Jak podkreślają organizatorzy, w tym roku odnotowano bardzo duży wzrost udziału wystawców i zwiedzających, którzy do Hanoweru przyjechali spoza granic Niemiec.

W ciągu pięciu dni targowych w Hanowerze odwiedzający mogli zobaczyć wszelkie innowacje w zakresie: maszyn i urządzeń do produkcji jednostkowej i seryjnej, narzędzi, sprzętu leśnego, obróbki powierzchni czy produkcji wyrobów drewnopochodnych. Targi LIGNA, odbywające się co dwa lata, każdorazowo stają się impulsem do rozwoju branży drewnej. W tym roku odwiedziło je ponad 1500 wystawców, z czego 900 było z zagranicy. Rekordowa była zarówno liczba uczestników, jak i wielkość zajmowanej przez nich powierzchni – 129.000 m^2.

„Znaczący wzrost udziału międzynarodowej publiczności umacnia pozycję targów LIGNA jako najważniejszej imprezy dla branży drzewnej" – podkreślał Andreas Gruchow, członek

zarządu Deutsche Messe, podczas konferencji podsumowującej hanowerskie targi.

Targi odwiedziły 93.000 osób, z czego 42.000 przyjechały spoza Niemiec z ponad 100 krajów z różnych kontynentów, m.in. z Azji, Ameryki Północnej i Europy. Wśród najliczniej reprezentowanych narodowości były: Francja, Austria, Stany Zjednoczone, Szwecja, Belgia, Hiszpania, Chiny, Polska, Włochy i Rosja.

„Te liczby są bardzo wymowne, bo pokazują, że to właśnie tu przedsiębiorcy z branży obróbki drewna szukają nowości, to tutaj mogą zapoznać się z pełną gamą najnowszych trendów" – komentuje Andreas Gruchow.

Przemysł 4.0

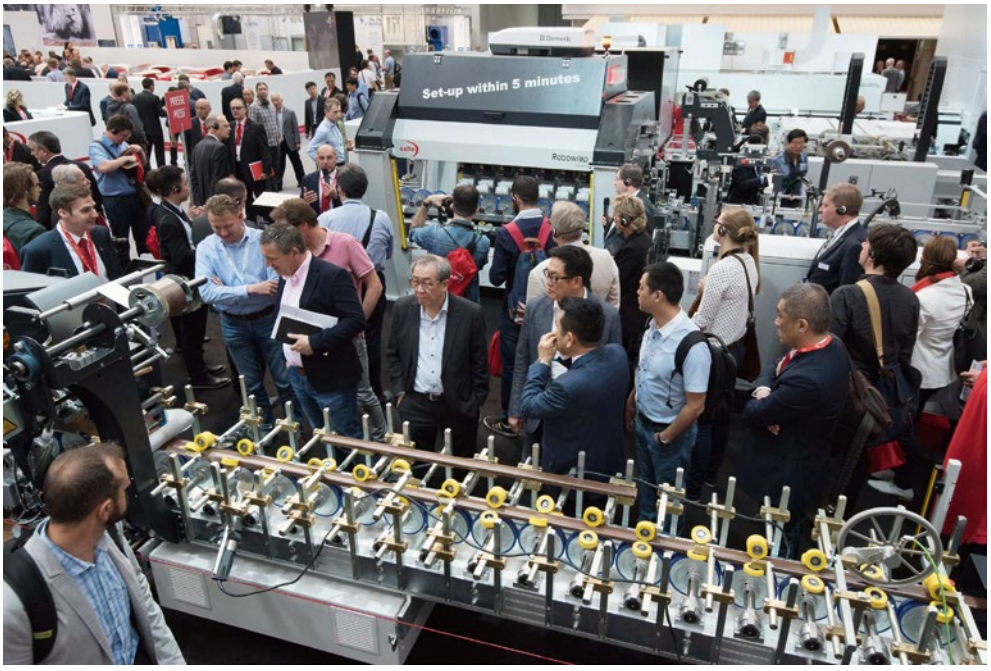
Koncepcja Przemysłu 4.0, która obecnie wytycza najważniejsze ścieżki rozwojowe dla przemysłu drzewno-meblarskiego, była też przewodnim tematem targów LIGNA.

„LIGNA 2017 to kamień milowy w digitalizacji branży drzewnej" – mówił Andreas Gruchow. „Koncepcja Przemysłu 4.0 w tej gałęzi przemysłu była prezentowana ze szczególnym naciskiem na automatyzację, digitalizację i integrację procesów produkcyjnych. Wystawcy zaprezentowali swoje rozwiązania dla zakładów o różnej wielkości, począwszy od wyspecjalizowanej integracji dużych przedsiębiorstw przemysłowych, aż do najmniejszych zakładów rzemieślniczych" – dodaje.

„Cyfryzacja i produkcja sieciowa to nierzadko klucze do sukcesu dla naszych klientów. Istnieje na nie bardzo duży popyt na rynku, co przekłada się na pełne listy zamówień. Robimy więc wszystko, aby jak najbardziej skrócić terminy dostaw" – podkreślał z kolei Wolfgang Pöschl, prezes działu maszyn do obróbki drewna w VDMA i zarazem członek zarządu w firmie Weinig.

Branżowi giganci obok rzemieślników

Nowa koncepcja wystawiennicza, wcielona w życie już podczas ostatniej edycji targów, opracowana wspólnie z przedstawicielami Związku Niemieckich Producentów Maszyn i Urządzeń (VDMA) przy współpracy wystawców, uwzględniła zmiany, jakie obecnie zachodzą w przemyśle i rzemiośle drzewnym pod względem zastosowania nowych technologii. Zgodnie z nowym projektem mniejsze przedsiębiorstwa zaprezentowały się w sąsiedztwie branżowych gigantów, ponieważ stoiska były rozmieszczone zgodnie z kluczem technologicznego pokrewieństwa. Z zalet tak zaplanowanej ekspozycji skorzystali również odwiedzający, gdyż krótsze odległości między poszczególnymi działami oraz ich bardziej zwarta i klarowna struktura tematyczna zapewniły lepszą orientację na targach LIGNA. Ponad 80% zwiedzających dobrze oceniło nową koncepcję podziału powierzchni wystawienniczej, gdzie wystawcy zostali podzieleni według czterech grup tematycznych: technologie leśne, technologie tartaczne, produkcja płyt drewnopochodnych oraz pozyskiwanie energii z drewna i jego odpadów.



📷 | Deutsche Messe

Siła regionu

11. edycja Targów Maszyn i Narzędzi do Obróbki Drewna DREMASILESIA, która odbyła się w dniach 12-14 maja 2017 roku na terenie Expo Silesia w Sosnowcu, przez organizatorów oceniania jest bardzo dobrze. Równie pozytywny jest odzew wystawców i zwiedzających targi, którzy przez trzy dni mieli okazję do zapoznania się z najnowszymi technologiami i szeroką gamę innowacyjnych rozwiązań, które stosowane są obecnie w branży drzewnej i meblarskiej.

Na największych regionalnych targach dedykowanych dla przedstawicieli przemysłu drzewnego, stolarskiego i meblarskiego DREMASILESIA wystawcy zaprezentowali maszyny i narzędzia do obróbki drewna, procesy pomocnicze, komponenty do produkcji mebli, kleje i chemikalia dla przemysłu drzewnego i meblarskiego. Na targowej ekspozycji znalazły się m.in.: pilarki tarczowe, wyrówniarki, grubiarki, wiertarki, tokarki, okleiniarki, a także centra obróbcze, narzędzia do obróbki drewna, urządzenia transportowe, maszyny do produkcji pelletu oraz specjalistyczne oprogramowanie. Wśród wystawców nie zabrakło przedsiębiorstw oferujących wyroby z drewna, podłogi czy paliwo z biomasy – pellet.

Nie tylko lokalny zasięg

Targi Maszyn i Narzędzi do Obróbki Drewna DREMASILESIA, pomimo swojego lokalnego charakteru, przyciągnęły na Śląsk gości nie tylko z województw ościennych, lecz także okazały się atrakcyjnym miejscem spotkań biznesowych dla profesjonalistów spoza Polski. Dla wystawców była to wyjątkowa okazja, aby zaprezentować swój potencjał i nawiązać kontakt z rodzimymi i zagranicznymi kontrahentami.

„W tym roku targi DREMASILESIA odwiedziło 1200 profesjonalistów z terenu całej Polski oraz z zagranicy. Mieli oni możliwość zapoznania się z ofertą 64 wystawców, którzy na powierzchni 1200 m^2 zaprezentowali maszyny i narzędzia dla przemysłu drzewnego, meblarskiego, a przede wszystkim dla małych zakładów stolarskich. Na targach pokazały się także firmy oferujące materiały drzewne i podłogi. Mottem przewodnim tegorocznych targów były technologie i urządzenia do pozyskania energii z drewna. Najlepszym jednak podsumowaniem tegorocznej edycji targów były pozytywne opinie naszych wystawców i gości, które dopingują nas do pracy, by przyszłoroczna edycja targów DREMASILESIA jeszcze lepiej spełniła oczekiwania naszych partnerów. Zatem zapraszam i do zobaczenia w kwietniu 2018 roku w Sosnowcu!" – tak tegoroczne wydarzenie podsumowuje Andrzej Półrolniczak, Dyrektor Projektu.

Bogaty program dodatkowy

Tegorocznej edycji targów towarzyszyły dodatkowe wydarzenia: konferencja „Energia z drewna" oraz przestrzeń specjalna: Strefa Warsztatów i Edukacji Zawodowej z pokazami, panelem dyskusyjnym i punktem konsultacyjnym.

Dwudniowe wystąpienia w ramach „Energii z drewna"

odbyły się 12 i 13 maja 2017 r., a ich organizatorami zostały Polska Izba Biomasy, redakcja czasopisma „Magazyn BIOMASA" oraz Międzynarodowe Targi Poznańskie. Celem przedsięwzięcia było promowanie innowacyjnych metod grzewczych z wykorzystaniem pelletu, problematyka zagospodarowania odpadów drzewnych, prezentacja możliwości finansowych dla inwestorów, jak również ochrona środowiska i walka ze smogiem.

Z kolei portal Drewno.pl wraz ze Stowarzyszeniem Parkieciarze Polscy przygotowali Strefę Warsztatów i Edukacji Zawodowej działającą przez wszystkie dni trwania targów DREMASILESIA – od piątku do niedzieli, 12-14 maja 2017 r. Wydarzenie promowało kształcenie w zawodach związanych z przemysłem drzewnym. Na przestrzeni zajmującej ponad 200 m^2 uczniowie Zespołu Szkół Zawodowych Towarzystwa Salezjańskiego w Oświęcimiu oraz uczniowie Technikum Przemysłu Drzewnego z Zespołu Szkół Ponadgimnazjalnych w Dobrodzieniu na żywo wykonywali meble z palet, prezentując jednocześnie swój stolarski kunszt. Ponadto w ramach Strefy odbyły się warsztaty parkieciarskie i stolarskie wraz z praktycznymi pokazami najnowszych technologii, produktów i rozwiązań w parkieciarstwie, wykłady oraz panel dyskusyjny osób reprezentujących branżę („Dlaczego warto wybrać zawód parkieciarza", „Trwałość posadzki z drewna", „Podłogi bambusowe – fakty i mity"), można było skorzystać z konsultacji w kwestiach dotacji unijnych, jak również spróbować swoich sił na profesjonalnym symulatorze wielozadaniowych maszyn leśnych typu harvester i forwarder, zapoznać się z ofertą szkoleń dla sektora drzewnego czy zaopatrzyć się w najnowszą literaturę branżową.

Targowe nowości na świeczniku

Na uczestników targów czekało również sporo ciekawostek. Firma NESTRO została prekursorem nowatorskich rozwiązań technologii AR w branży drzewno-meblarskiej. Specjalnie przygotowana aplikacja NESTRO dostępna i pobierana na telefon lub tablet w systemie Android umożliwiała (z wykorzystaniem gotowych prospektów firmy) obserwację przy użyciu AR lewitujących podczas pracy urządzeń. Ponadto w oparciu o grafikę trójwymiarową 3D i okulary VR można było stać się uczestnikiem wykreowanego świata wirtualnego, który miał za zadanie przenieść użytkownika do urządzeń firmy Nestro – wentylatorów, wygarniaczy silosowych, ślimaków transportowych i ogromnego, wielomodułowego filtra podciśnieniowego.

Dodatkowo dzięki współpracy z platformą internetową superexpo.com zarówno wystawcy, jak i zwiedzający mogli odbyć wirtualny spacer i z pomocą nowych technologii przenieść się do pawilonu wystawienniczego Expo Silesia. Ponadto zaprezentowana została aplikacja mobilna oparta na kodach QR, których zeskanowanie przenosi użytkownika do internetowego profilu wystawcy, zawierającego dane kontaktowe, ofertę, a także opisy i fotografie produktów.

Kolejna edycja Targów Maszyn i Narzędzi do Obróbki Drewna DREMASILESIA odbędzie się w kwietniu 2018 roku.

| MTP

REKLAMA

Biznesowe kontrakty w sercu Mazur

Zaledwie dwa miesiące dzielą nas od rozpoczęcia 4. edycji Targów Technologii Obróbki Drewna i Produkcji Mebli AMIA. Wydarzenie odbędzie się w dniach 5-8 września 2017 r. w Centrum Konferencyjno-Targowym Expo Mazury i zbiegnie się z organizowanymi w Ostródzie od 25 lat Międzynarodowymi Targami Meblowymi.

W ubiegłym roku targi AMIA odwiedziło niemal 10 tysięcy zwiedzających, na których czekały prezentacje produktowe blisko 100 firm polskiego i zagranicznego przemysłu meblowego i drzewnego. Zaprezentowały one szeroki wachlarz produktów i usług: od tkanin, płyt, przedmiotów designerskich, po surowce i akcesoria meblowe, komponenty, chemikalia, urządzenia i maszyny do produkcji mebli, ich obróbki oraz magazynowania.

Dla meblarzy, architektów i designerów

Od momentu swojej premiery targi AMIA stały się obowiązkowym elementem na targowej mapie firm działających w branży drzewnej i meblarskiej. Od blisko 25 lat w Ostródzie właśnie spotykają się wszyscy pasjonaci meblarstwa, miłośnicy kunsztu, entuzjaści nowoczesnych rozwiązań, ale i klasycznego podejścia do mebli, architekci, designerzy, przedstawiciele działów projektowych, a od 4 lat również producenci i dostawcy maszyn i urządzeń do produkcji mebli, komponentów meblarskich czy specjalistycznego oprogramowania. Najstarsi weterani targowi pamiętają jeszcze edycje imprezy odbywające się w wysłużonych, małych halach czy ekspozycje pod namiotami. By móc się jednak rozwijać, od dwóch lat scenariusz targów organizatorzy piszą na 50.000 m^2 jednego z najnowocześniejszych obiektów targowo-konferencyjnych w Polsce – Expo Mazury – w sercu Warmii i Mazur.

Nowością na nadchodzącej edycji targów AMIA będzie uruchomienie profesjonalnej platformy dla hosted buyers, dzięki której zintensyfikowana i przede wszystkim usprawniona zostanie komunikacja pomiędzy wystawcami a profesjonalnymi kupującymi. Kolejną nowością będzie strefa e-commerce. Tradycyjnie już ostródzkiej imprezie będzie towarzyszyć bogata oferta szkoleń, warsztatów i eksperckich prelekcji na tematy związane z branżą.

W czasie trwania targów AMIA poznamy też laureatów przyznawanej od 2015 roku nagrody Centrum Konferencyjno-Targowego Expo Mazury – „Żagiel Rozwoju". Wyróżnienie to otrzymują firmy, które na rynek wprowadzają produkty nowe, wyjątkowe i unikalne, które swoim nowatorskim podejściem do meblarstwa mogą wytyczać kierunki rozwoju dla całej branży.

📷 | AMIA

HOUFEK

Maszyny do obróbki drewna i metalu oraz CNC

MADE IN CHECH REPUBLIC

www.houfek.com

Zadzwoń, pogadamy...

Przedstawicielstwo w Polsce:
Biuro HOUFEK Sp. z o.o., ul. Rynek 4, 32-540 Trzebinia, woj. małopolskie
tel.: +48 697 977 071, +48 603 035 364, biuro@houfek.com.pl

Nowoczesne, wielogłowicowe **maszyny CNC z FANUM**

Nie upłynęło zbyt wiele czasu od wyprodukowania pierwszych maszyn wielogłowicowych, które powstawały w FANUM jako projekty jednostkowe, a stały się one nowym standardem, którym interesuje się coraz więcej fabryk mebli. Obrabiarki, które na początku były wykonane na pojedyncze, specjalne zamówienia, są obecnie przedmiotem kolejnych zamówień.

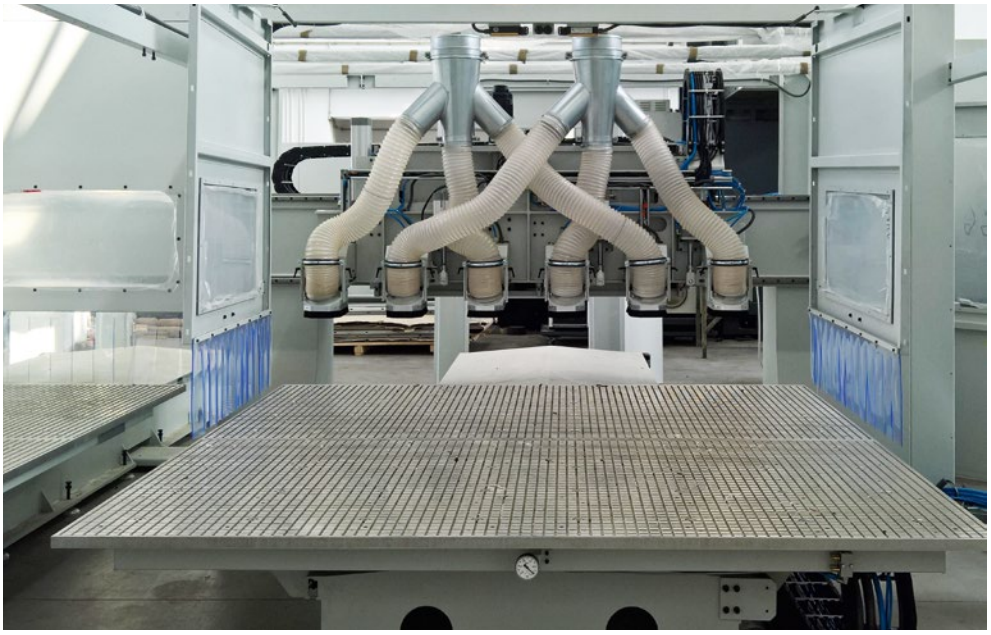
Maszyny specjalne stają się nowym standardem

Temat sterowanych numerycznie maszyn rozpoczął się dwa lata temu od zamówienia od producenta będącego poddostawcą długich serii elementów meblowych dla dużych sieci handlowych. Była to maszyna sterowana w systemie 3 osi interpolowanych z dwoma stołami roboczymi do pracy naprzemiennej. Aby sprostać wymaganiom klienta, maszyna została wyposażona w 6 elektrowrzecion pracujących równolegle i wykonujących te same czynności. Na potrzeby takiego zespołu roboczego musiał powstać odpowiedni korpus maszyny, co dla FANUM nie przedstawiało większego problemu. Poczynione 3 lata temu inwestycje, takie jak np. zakupiona olbrzymia obrabiarka bramowa do obróbki największych podzespołów ze stali i żeliwa, zaczęła być w pełni wykorzystywana. Maszyna 6-głowicowa została z powodzeniem zainstalowana w jednej z fabryk mebli w Wielkopolsce. Praktyka pokazała, że prototypowa konstrukcja sprawdziła się na „placu boju", co zaowocowało kolejnym zamówieniem od tego samego klienta. I tak obecnie w FANUM powstaje podobna, lecz nieco większa, bo 8-głowicowa odmiana tej maszyny.

Coraz więcej funkcji w jednej maszynie

W nowej, zaledwie kilka lat temu oddanej do użytku, położonej na pięknym tle Karkonoszy jeleniogórskiej fabryce mebli – ZORKA, w połowie ubiegłego roku została zainstalowana kolejna wielogłowicowa maszyna FANUM. Tym samym podkarpacka firma pozyskała zlecenie budowy maszyny specjalnej dla klienta, u którego produkcja opierała się do niedawna w większości na urządzeniach sprowadzanych zza granicy. Nowa wersja dwustołowej maszyny Sigma posiada powierzchnię roboczą o wymiarach 2,2 x 2,5 m. Do zainstalowania tak dużych stołów została skonstruowana brama o długości 12 m.

Na bramie został zamontowany suport przenoszący trzy identyczne zespoły robocze. Każdy z nich zawiera głowicę frezującą i towarzyszący jej magazynek do automatycznej wymiany narzędzi. Obok wrzecion frezarskich na odrębnych prowadnicach są zamontowane również niezależne trzy wielowrzecionowe głowice wiertarskie. Oprócz wrzecionek wiercących na wyposażeniu głowic są dodatkowe wrzeciona z piłami



6-głowicowa maszyna Sigma zakupiona przez wielkopolską fabrykę BEROTU.

Dwustołowa maszyna Sigma pracująca w fabryce ZORKA.

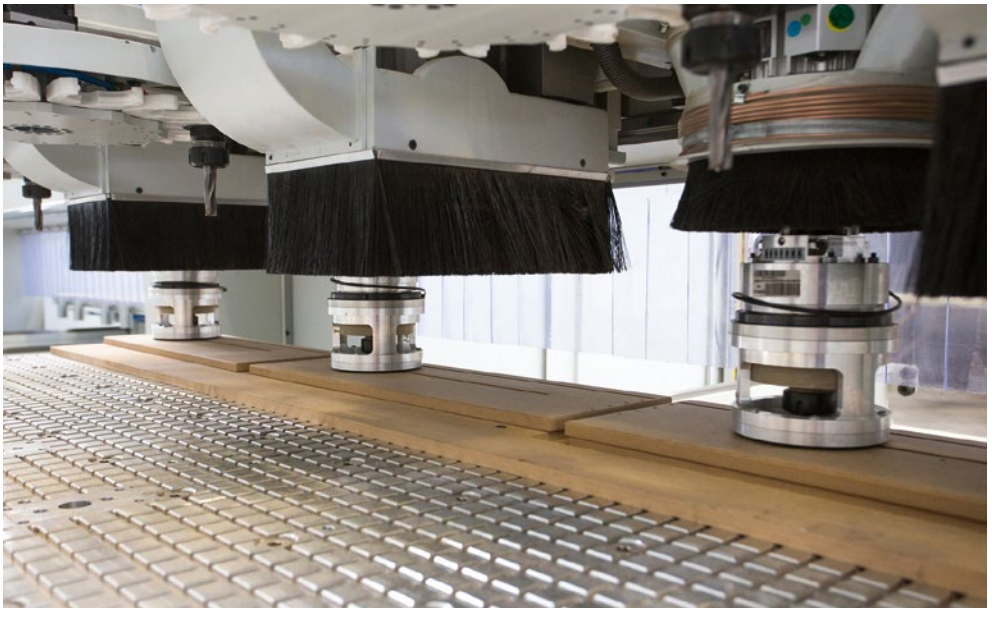
tarczowymi do rowkowania obrabianych płyt. Opisywana tutaj maszyna Sigma L może pracować nie tylko standardowymi narzędziami, ale też złożonymi agregatami roboczymi. Maszyna ta stała się mocnym uzupełnieniem mocy produkcyjnych fabryki.

Wielogłowicowe, 5-osiowe centra obróbcze

Około dwóch lat temu powstała w FANUM pierwsza 2-głowicowa wersja sprawdzonej w kilkudziesięciu egzemplarzach bramowej maszyny Sigma. Maszyna powstała na zamówienie kolejnej dużej fabryki mebli z Wielkopolski. Rozbudowa maszyny polegała w tym przypadku nie tylko na powiększeniu liczby zespołów mechanicznych i elektromechanicznych, ale również powiększona została liczba osi interpolowanych. Było to możliwe dzięki dużemu doświadczeniu w programowaniu i stosowaniu we wszystkich budowanych przez FANUM maszynach wysoko wydajnych sterowników CNC marki OSAI.

Seria konstrukcyjna podwójnych maszyn bramowych typu Sigma otrzymała odróżniające oznaczenie DUAL. Maszyna ta posiada dwie identyczne głowice robocze, które pracują w systemie 5 jednocześnie interpolowanych osi.

Kolejny egzemplarz maszyny Sigma Dual trafił do jednego z zakładów w grupie nowosądeckiej firmy FAKRO, drugiego na świecie producenta okien dachowych. W odróżnieniu od



Oprócz wrzecionek wiercących maszyna dostarczona do fabryki ZORKA ma głowice z dodatkowymi wrzecionami z piłami tarczowymi do rowkowania obrabianych płyt.

Centrum obróbcze Sigma Dual.

poprzedniej maszyna ta otrzymała wielowrzecionowe głowice rewolwerowe o specjalizowanej konstrukcji. Bliźniacze głowice robocze zostały wyposażone w komplety elektrowrzecion o różnej mocy (7,5 i 12 kW) oraz konstrukcji dostosowanej do bieżących potrzeb FAKRO, nie ujmując przy tym nic z uniwersalności maszyny. W obu głowicach jedno z elektrowrzecion (to o większej mocy) posiada możliwość współpracy z magazynkiem do automatycznej wymiany narzędzi. Przy wykonywaniu podstawowych zadań produkcyjnych nie ma potrzeby wymiany narzędzi podczas pracy, co skutkuje uzyskaniem bardzo wysokiej wydajności maszyny. Jednak gdy wystąpi potrzeba obrabiania bardziej skomplikowanych elementów, można skorzystać z funkcji wymiany automatycznej. Każda z głowic ma wtedy do dyspozycji odrębny magazynek mieszczący po 6 narzędzi.

Tak wykonana maszyna umożliwia wykonywanie tysięcy operacji w ciągu każdej zmiany (frezowanie konturowe, wykonywanie gniazd pod zamki, wiercenie otworów itp.).

W porównaniu do maszyn pojedynczych, nawet tych z automatyczną wymianą narzędzi, w szczególnych przypadkach czas obróbki można skrócić nawet o połowę. W rezultacie w FAKRO powstają setki gotowych produktów w czasie jednej zmiany roboczej.

Innowacyjność przede wszystkim

Dla fabryk mebli, które innowacyjność stawiają na jednym z pierwszych miejsc w swej działalności, wieloosiowe maszyny CNC stały się nieodzownym punktem w planach inwestycyjnych. Łącząc wysoki stopień zaawansowania technicznego stosowanych podzespołów i wysokiej klasy wsparcie działu serwisu, produkty firmy FANUM stały się bardzo atrakcyjną alternatywą dla maszyn pochodzących od renomowanych producentów zagranicznych.

Tak też do przedmiotu kolejnego zakupu podeszła fabryka Dolux-M z Boreczna (w rejonie Pojezierza Iławskiego). Dla tej fabryki została zbudowana kolejna maszyna dwugłowicowa, dodatkowo wyposażona w automatyczny system podawania i odbioru elementów obrabianych. Dla podwyższenia możliwości technologicznych maszyna została zamówiona ze specjalnym urządzeniem do obróbki elementów mocowanych w kłach – jak w tokarce. Urządzenie to posiada, tak jak zwykła tokarka, wrzeciono i z drugiej strony konik z kłem podpierającym. W odróżnieniu jednak od zwykłych tokarek osiągana szybkość obrotowa wynosi zaledwie 50 obr./min., gdyż główną funkcją nie jest tutaj klasyczne toczenie, lecz obracanie elementów podczas frezowania spiralnego na obwodzie. Jest to dodatkowa oś w pełni interpolowana w trybie ciągłym. Przystawka tokarska może być również wykorzystywana jako podzielnica do pozycjonowania elementów obrabianych – staje się wtedy osią indeksowaną z możliwością podziału obrotu na olbrzymią liczbę stopni.

Powiększone możliwości technologiczne

Maszyny Sigma serii Dual, ze względu na zastosowanie dwóch głowic skrętno-uchylnych, mają zwykle o wiele szerszą bramę. Dzięki temu każda głowica może poruszać się na dystansie ponad 4 metrów. Ruch stołów roboczych jest zawsze sprawą indywidualną, dopasowywaną do specyficznych wymogów kupującego.

W związku z tym jest możliwe prowadzenie obróbki przez obie głowice równolegle – elementy mogą być ułożone na tym samym stole w podwojonej liczbie. Następną możliwością jest wykonywanie dwóch różnych programów: jedna głowica pracuje wtedy na jednym stole, a druga niezależnie na drugim. Kolejnym trybem pracy jest możliwość prowadzenia jednoczesnej obróbki tego samego przedmiotu, np. o większych gabarytach, zamocowanego na dwóch stołach – praca w systemie „tandem". Stoły są wtedy sprzężone za pomocą podstawowego programu obsługi i pracują jako jedna, zintegrowana oś Y. Każda głowica może wykonywać takie same lub inne, uzupełniające się operacje. W tej sytuacji użytkownik może mieć, w tym samym czasie i bez konieczności przerywania obróbki, dostępnych do natychmiastowego wykorzystania nawet 8 różnych narzędzi.

Specjalne wyposażenie – na życzenie

Maszyny FANUM są konstruowane w sposób umożliwiający zastosowanie innego, nietypowego wyposażenia, np. w postaci elektrowrzecion o innej niż standardowa mocy lub szybkości obrotowej. Do wyboru jest również kilka typów magazynków służących do automatycznej wymiany narzędzi. Na specjalne życzenie maszyny Sigma, w tym również wersja Dual, mogą być wyposażane w inny typ głowic roboczych, np. z inną liczbą elektrowrzecion, w tym przystosowanych do szybkiej wymiany narzędzi z automatycznymi magazynkami narzędzi dla każdej głowicy. Maszyny są często zamawiane z sondami pomiarowymi, służącymi do dokładnego pomiaru średnicy i długości narzędzi. Odczytany przez układ wymiar jest w sposób automatyczny

wpisywany do biblioteki narzędzi sterownika CNC. Dzięki temu zagwarantowane jest perfekcyjne wykonanie zaprogramowanej pracy, gdyż eliminuje się ewentualne błędy mogące powstać przy wymianie kompletów narzędzi i ich ręcznym pomiarze.

Kilka szczegółów technicznych

We wszystkich budowanych przez FANUM maszynach są stosowane elektrowrzeciona z łożyskami ceramicznymi i możliwością pracy z szybkością 24.000 obr./min. Do wyboru jest również kilka systemów chłodzenia elektrowrzecion: sprężone powietrze, ciecz lub przy mniejszych wartościach mocy – wentylator. Dopełnieniem zabezpieczeń są systemy interweniujące awaryjnym wyłączeniem maszyny w przypadku możliwych przeciążeń: nadmiarowo-prądowego i termicznego.

Niezawodna współpraca

Budowane w FANUM wielogłowicowe centra obróbcze sterowane w 3 i 5 interpolowanych osiach cieszą się coraz większym zainteresowaniem wśród odbiorców nie tylko w branży meblarskiej, ale również w zakładach produkujących inne wyroby z drewna, materiałów drewnopochodnych, tworzyw sztucznych i aluminium.

Z tego powodu w zakładzie w Wielopolu Skrzyńskim już dawno przestały wystarczać, wymuszone przez stały postęp, prowadzone modernizacje istniejących hal produkcyjnych, ale powstają też nowe, o wiele większych gabarytach. Rozbudowa przebiega też w kierunku pionowym – ze względu na potrzeby produkcji i montażu odrębnej grupy maszyn – serii Lambda. Seria Lambda w kilku odmianach i wersjach wymiarowych jest drugą i równie dużą grupą urządzeń przeznaczonych głównie dla przemysłu modelarskiego i materiałów kompozytowych – producentów podzespołów dla motoryzacji, kolejnictwa, lotnictwa itp.

W FANUM powstają też maszyny wielkogabarytowe, o wartościach skoków osi przekraczających szerokość 6 m, długość 20 m i wysokość 4 m! Odbiorcą tych gigantów w rodzinie maszyn są stocznie jachtowe.

Łącząc powyższe wartości i przykładając wielką wagę do niezawodnej i szybkiej obsługi serwisowej swych klientów, FANUM buduje coraz bardziej znaczącą i stabilną pozycję na rynku wśród producentów maszyn zaawansowanych technologicznie i o wszechstronnym zastosowaniu.

FANUM

REKLAMA

Szczotkarko-odmuchiwarka DSDT.

Skuteczne usuwanie pyłu i kurzu z szerokich płaszczyzn

Naturalnym zjawiskiem jest, że podczas szlifowania, polerowania czy postarzania drewna powstają znaczne ilości pyłu i kurzu. Ich dokładne usunięcie po zakończeniu obróbki jest konieczne, bo gwarantuje, że czysta i gładka powierzchnia jest przygotowana do pokrycia odpowiednimi preparatami zabezpieczającymi i wykańczającymi. **W ofercie firmy Prochera obok narzędzi szlifierskich znajdziemy nowoczesne szczotkarko-odmuchiwarki, których zadaniem jest usuwanie zanieczyszczeń z elementów płycin.** Jednym z nowszych urządzeń tego producenta jest ponadto rozcierarka LRDW-1300, przeznaczona do równomiernego rozprowadzenia wcześniej zaaplikowanej substancji (oleju, bejcy, impregnatu) na szerokich powierzchniach płaskich.

Firma Prochera oferuje dwa modele szczotkarko-odmuchiwarek. Po przejściu przez wszystkie zespoły robocze tych maszyn otrzymujemy elementy pozbawione pyłu.

Szczotkarko-odmuchiwarka DSDT-L1200

Szczotkarko-odmuchiwarka DSDT-L1200 składa się ze spawanego z profili stołu transportowego z płynną regulacją prędkości posuwu rolek transportowych, na której zainstalowane są agregaty robocze. Zespoły robocze posiadają kolumnowy system regulacji wysokości. Pozwala on na ustawienie narzędzia na potrzebnej, zadanej wysokości (w zależności od grubości czyszczonego elementu) w sposób zautomatyzowany, za pomocą

Szczotkarko-odmuchiwarka DSGT-L1300.

Szczotkarko-odmuchiwarka DSGT-L1300.

odpowiednich czujników fotooptycznych. Zespoły szczotkowe czyszczące wyposażone są w wały szczotkowe czyszczące (góra-dół), zespół z listwą dejonizacyjną odpowiedzialną za neutralizację ładunków elektrostatycznych drobinek pyłu na elemencie odpylanym oraz cztery turboodmuchiwacze powietrzne z dyszami obrotowymi, odmuchujące ostatecznie czyszczony element. Czujnik optyczny załącza oraz wyłącza nadmuch powietrza turboodmuchiwaczy, co pozwala zmniejszyć koszty zapotrzebowania powietrza.

Szczotkarko-odmuchiwarka DSGT-L1300

Maszyna składa się ze spawanego z profili stołu transportowego z płynną regulacją prędkości posuwu taśmy transportowej, na której zainstalowane są trzy agregaty. Podobnie jak w urządzeniu DSDT-L1200 zespoły robocze mają kolumnowy system regulacji wysokości, który umożliwia ustawienie narzędzia na zadanej wysokości. Maszyna posiada regulowany docisk rolkowy. Zespół szczotkowy czyszczący został wyposażony w wał szczotkowy, zespół z listwą dejonizacyjną odpowiedzialną za neutralizacje ładunków elektrostatycznych drobinek pyłu na elemencie odpylanym oraz sześć turboodmuchiwaczy powietrznych z dyszami obrotowymi.

W obu modelach szczotkarko-odmuchiwarek agregaty podczas pracy są osłonięte ssawami, które pełnią rolę odciągu pyłu, odprowadzając zanieczyszczenia do instalacji odciągowej. Prosta budowa urządzeń zapewnia ich łatwą obsługę i niezawodne działanie.

Agregat odpylający zapewnia skuteczne odprowadzanie zanieczyszczeń do instalacji odciągowej.

Rozcierarka LRDW-1300

Maszyna przeznaczona jest do równomiernego rozprowadzenia (roztarcia i wtarcia) wcześniej zaaplikowanej substancji na szerokich powierzchniach płaskich w takich procesach, jak np.: olejowanie, bejcowanie, impregnacja i sprawdzi się przy produkcji płyt meblowych, desek podłogowych, obiciowych, listew boazeryjnych, podbitek, szalówek itp.

Rozcierarka składa się ze spawanego z profili stołu transportowego z płynną regulacją prędkości posuwu taśmy transportowej, na której zainstalowane są dwa agregaty talerzowe oraz dwie jednostki wałowe. Każdy zespół roboczy posiada indywidualny, kolumnowy system regulacji wysokości z odczytem analogowym położenia narzędzia z dokładnością do 0,1 mm, pozwalający na ustawienie narzędzia na potrzebnej, zadanej wysokości (maks. 100 mm nad taśmą transportera).

Zespół talerzowy wyposażony jest w 5 talerzy (dysków) obrotowych, rozcierających zadany czynnik od góry w poprzek słoja. Jednostki rozcierające, rotacyjne, o kształcie walca mają za zadanie dokładne rozprowadzenie aplikowanego materiału wzdłuż struktury nakładanej powierzchni. Wałowy agregat rozcierający można przestawiać w prosty sposób pod zadanym kątem maks. 8° (lewo/prawo) do taśmy transportera w układzie równoległym i układzie V. Przenośnik taśmowy porusza się z prędkością regulowaną elektronicznie w zakresie 5,5-15 m/min. Rozcierarka jest wyposażona w taśmę transportową perforowaną z systemem podciśnieniowym vacuum (opcjonalnie).

Sterowanie urządzeniem odbywa się przez panel dotykowy, umieszczony na korpusie, a zainstalowane oprogramowanie maszyny może zapamiętać do kilkudziesięciu programów roboczych.

Podsumowując, maszyny i narzędzia znajdujące się w szerokiej ofercie firmy Prochera spełniają oczekiwania i cieszą się uznaniem zarówno dużych, jak i małych firm.

Prochera

Maszyna rozcierająca LRDW-1300.

P.P.U.H. DARIUSZ PROCHERA

Prochera

Lubnów 84, 57-220 Ziębice
tel./fax 74 819 90 76, tel. kom. 606 831 831, e-mail:dariuszprochera@interia.pl
www.prochera.com.pl

PRODUCENT: Szlifierek do drewna, narzędzi szlifierskich do szlifowania elementów drewnianych i drewnopochodnych, krzywoliniowych, profilowanych i łukowych, maszyn do strukturyzacji (postarzania) drewna. Walcowych nakładarek kleju, linii do nanoszenia oleju/wosku, uszlachetniania powierzchni, przenośników rolkowych i taśmowych.

TEKNAMOTOR.pl

Rębaki Transportery Młyny

DREMA 2017
POZNAŃ
12 - 15.09.2017
Zapraszamy
na nasze stoisko

Skorpion 160 SD

ul. Świętokrzyska 2a, 27–400 Ostrowiec Świętokrzyski
tel. +48 41 26 36 823, +48 41 26 36 913

techfilter
technika filtrowentylacji

Przebudowa i modernizacja przemysłowych systemów wentylacyjnych w celu redukcji emisji cząstek lotnych do środowiska.

OFERUJEMY:
- urządzenia wyciągowe
- systemy lakiernicze
- materiały filtracyjne
- filtry węglowe
- węże przemysłowe
- pomiary systemów wentylacyjnych
- projekty instalacji

tel. 509 645 509
tel. 75 782 25 60
fax 75 782 22 82
e-mail: techfilter@techfilter.pl
www.techfilter.pl
www.andreae.pl

OSKA

tel. 52 381 02 18, fax 52 381 01 97
e-mail: oska@oska.com.pl
Przyłęki, ul. Wydmowa 7, 86-005 Białe Błota

WIELOPIŁY, RĘBAKI BĘBNOWE I ZASYPOWE,
LINIE DO ROZKROJU TARCICY
I PRODUKCJI BIOMASY Z ODPADÓW DRZEWNYCH

WWW.OSKA.COM.PL

Obróbka wykańczająca powierzchni **oraz podcinanie deski podłogowej**

Polski producent maszyn – firma GUMET z Bydgoszczy, wprowadza nowoczesne udogodnienia dla istniejących produktów oraz oferuje specjalistyczne maszyny do podcinania desek podłogowych.

Strukturyzacja i szlifowanie powierzchni z nową serią PL

Firma GUMET, rozszerzając swój asortyment o serię PL, jest w stanie zaspokoić oczekiwania najbardziej wymagających klientów. Ulepszoną wersję charakteryzuje przede wszystkim zabudowana konstrukcja ramy. Dzięki temu maszyna jest bezpieczniejsza w obsłudze oraz lepiej odpylona. Niezależna regulacja rolek dociskających oraz zastosowanie systemu szybkiej wymiany szczotek walcowych znacząco ułatwia obsługę. Klient ma możliwość wyboru rodzaju oraz ilości sekcji roboczych. Możliwe jest wyposażenie maszyny w standardowe bębny robocze (mocy od 3 do 11 kW), dyski oscylujące lub stacje planetarne. Konstrukcja maszyny umożliwia bezpieczną obróbkę elementów o długości od 350 mm. W przypadku potrzeby szlifowania krótszych elementów proponowane jest zastosowanie podciśnieniowego stołu posuwu. Maszyna jest przystosowana do pracy w linii produkcyjnej. Istnieją dwie opcje sterowania: za pomocą standardowych potencjometrów, przycisków i korb lub za pośrednictwem dotykowego panelu PLC.

Nacinarka ACM do deski podłogowej

W ofercie firmy Gumet znajduje się seria maszyn ACM, przeznaczona do poprzecznego nacinania spodniej strony deski podłogowej.

Wielu producentów warstwowych podłóg drewnianych, podążając za panującymi trendami i wymaganiami klientów, stosuje poprzeczne podcięcia na spodniej stronie

Szczotkarka P1350L-D1WB3.

Nacinarka ACM 650.

deski. Ma to na celu odprężenie deski i zwiększenie jej elastyczności.

Nacinarka ACM umożliwia precyzyjne określenie odległości nacięć od początku i końca deski, a także ich głębokości. Programowalna jest również długość deski, a klient ma możliwość wyboru rozstawu i szerokości nacięć. Maszyna może pracować w połączeniu z podajnikiem buforowym oraz stołem odbiorczym – dzięki temu do jej obsługi zaangażowana będzie tylko jedna osoba.

Obróbka wzdłużna – szlifierki PROFI 150

Popularnym modelem z oferty firmy Gumet są szlifierki z serii PROFI 150, które stanowią bazę dla zaawansowanej linii szlifującej. Szlifowanie odbywa się przy użyciu dowolnej ilości szczotek – górnych, dolnych lub bocznych. Każda z głowic posiada precyzyjną regulację odległości od elementu oraz kąta pochylenia. Prędkości obrotowe szczotek oraz posuw są płynnie regulowane. Dzięki temu możemy dostosować obróbkę do zróżnicowanej produkcji. Szerokość robocza maszyny wynosi 150 mm i jest wystarczająca przy produkcji listew. Konfiguracja maszyny jest dowolna, może być ona wyposażona w minimum 3 sztuki agregatów szlifujących. Przy zaawansowanych procesach technologicznych maksymalna ilość głowic może dochodzić do kilkunastu.

Uniwersalne szlifierki US250

Dla mniej wymagających klientów lub zakładów o większym zróżnicowaniu produkcji proponowane są uniwersalne szlifierki US250, w których proces szlifowania odbywa się za pośrednictwem dwóch bębnów szlifujących. Elastyczność użytkowania maszyny powoduje znaczne obniżenie kosztów rozbudowy parku maszynowego, które ograniczone jest do zakupu jednego, wielofunkcyjnego urządzenia.

Gumet

Szlifierka z serii P.

Szlifierka US250.

Nowa pilarka formatowa REMA – gdy praca staje się przyjemnością

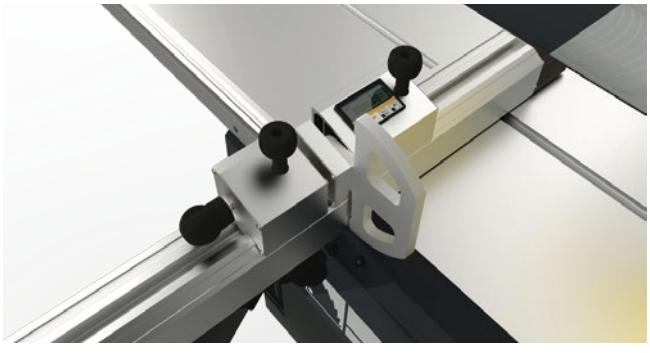
W maju pierwsze egzemplarze nowej pilarki formatowej Fx550 firmy REMA trafiły do klientów, którzy testowali oprogramowanie, nowe napędy i funkcjonalność maszyny. W tym samym miesiącu, podczas targów LIGNA, po raz pierwszy pilarka została zaprezentowana publiczności z całego świata, a już wkrótce, po wakacjach 2017, ruszy regularna sprzedaż maszyny.

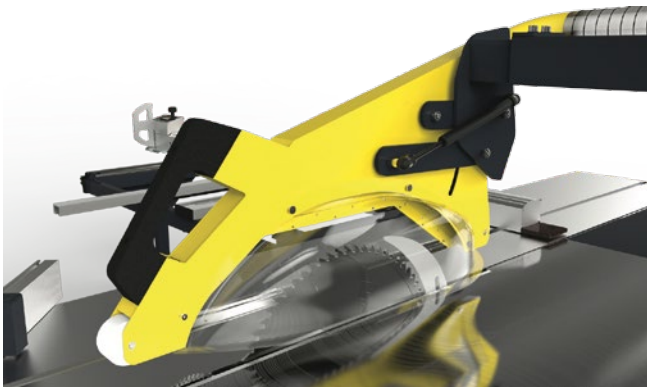
„Nowa pilarka Fx550 powstała w efekcie prac specjalistów w dziedzinie projektowania przemysłowego, profesorów Politechniki Gdańskiej, konstruktorów działu technicznego REMA S.A. oraz klientów współpracujących z naszym zakładem. To nowa konstrukcja pilarki formatowej przewyższająca wszystko, co dotychczas stworzyliśmy. Precyzyjne układy bazowania i cięcia materiału zapewniają łatwiejszą i szybszą pracę, a warunki pracy poprawiają innowacyjne systemy odpylania. Trwała konstrukcja zapewnia bezawaryjność i sprawność maszyny na długie lata" – podkreśla Leon Haric, kierownik działu handlowego firmy REMA S.A.

Solidna pilarka do cięcia różnych materiałów

Model Fx550 pozwala przecinać wiele różnych materiałów na tej samej obrabiarce, a maksymalna średnica tarczy Ø 550 pozwala ciąć do wysokości 200 mm. Mocny silnik 6 kW w standardzie S1 poradzi sobie z drewnem litym oraz każdym rodzajem płyty meblarskiej, również ciętej pakietowo. Ergonomiczne rozwiązania połączone z doskonałym designem sprawiają, że praca z tą maszyną staje się przyjemnością.

Solidne podzespoły żeliwne pilarki gwarantują jej żywotność przez długie lata. Doskonały poziom sztywności konstrukcji uzyskano dzięki korpusowi maszyny, który oparty jest na kształtownikach połączonych zatrzaskami i zespawanych ze sobą.





„Taki poziom sztywności konstrukcji jest spotykany tylko w najwyższej klasy konkurencyjnych urządzeniach tego typu" – komentuje Leon Haric.

Precyzja w każdym calu

Pilarka Fx550 została wyposażona w nowy system precyzyjnego ustawiania liniału wzdłużnego, który działa bardzo szybko przy zachowaniu niezwykłej dokładności i niezawodności i wyposażony został w funkcję bezkolizyjnego podjazdu do piły głównej. Czytnik elektroniczny szerokości piłowania liniału wzdłużnego ma funkcję pamięci absolutnej o dokładności pracy 0,1 mm (element opcjonalny dla wersji 2-osiowej i manualnej).

Również nowy zderzak liniału poprzecznego wyposażony jest w system precyzyjnego ustawiania z możliwością montażu elektronicznego czytnika z funkcją pamięci absolutnej i dokładnością 0,1 mm (jako opcja). Dla wersji z 6 osiami dostępny jest automatyczny liniał poprzeczny, sterowany z panelu dotykowego i zapewniający najwyższy poziom dokładności.

Przesuwalny, łatwo dostępny panel dotykowy o wysokiej rozdzielczości zapewnia pełną kontrolę nad pracą maszyny. Opcjonalnie maszynę można wyposażyć w dwa niezależne zderzaki z czytnikami elektronicznymi.

Z naciskiem na ergonomię

Nowa pilarka REMA posiada także nowy, wytrzymały i łatwy w konserwacji wspornik wychylny. Innowacyjny wał wrzeciona głównego o zwiększonej średnicy z zastosowaniem sprężyn kompensacyjnych jest znacznie cichszy niż jego poprzednicy. Drgania tego elementu podczas pracy zostały ograniczone do minimum. Pilarka została wyposażona w innowacyjną osłonę górną, łatwą do ustawienia za pomocą ergonomicznej rączki. Użyta w niej sprężyna gazowa zapewnia swobodne i płynne dostosowanie do wysokości ciętego materiału. Koleba została zaprojektowana pod kątem optymalnego odpylania. Minimalizacja przestrzeni poniżej podcinaka oraz krótszy króciec ułatwiają zasysanie wiórów. Innowacja osłony górnej kryje się wewnątrz. Wyrzucane przez piłę główną wióry są skutecznie wyłapywane przez dwie strefy o wyższych parametrach ssących, a rozwiązanie to zostało opracowane na podstawie prac badawczych prowadzonych we współpracy z Wydziałem Mechanicznym Politechniki Gdańskiej.

Pięć wersji dla różnych potrzeb

Pilarka Fx550 jest dostępna w pięciu wersjach:

- z 6 osiami ustawianymi przez serwonapędy, sterowanymi z 7-calowego panelu dotykowego, pozycjonowanie: liniału poprzecznego, liniału wzdłużnego, wysokości i kąta piły głównej oraz wysokości i pozycji wertykalnej piły podcinającej;
- z 5 osiami ustawianymi przez serwonapędy, sterowane z 7-calowego panelu dotykowego, pozycjonowanie: liniału wzdłużnego, wysokości i kąta piły głównej oraz wysokości i pozycji wertykalnej piły podcinającej;
- z 3 osiami ustawianymi przez serwonapędy, sterowanymi z 4-calowego panelu dotykowego, pozycjonowanie: liniału wzdłużnego, wysokości i kąta piły głównej;
- z 2 osiami ustawianymi przez serwonapędy, sterowanymi z 4-calowego panelu dotykowego, pozycjonowanie: wysokości i kąta piły głównej;
- z ręcznymi nastawami kąta i wysokości piłowania. ■

📷 | REMA

Gdy tradycja łączy się z innowacją

Na targach LIGNA w Hanowerze nie mogło zabraknąć firmy Hundegger, wiodącego producenta profesjonalnych maszyn ciesielskich, wykorzystywanych we wszystkich dziedzinach budownictwa drewnianego. Na targowej ekspozycji znalazło się między innymi centrum ciesielskie ROBOT-Drive z nowym agregatem o wysokiej mocy 29 kW, automat do przycinania TURBO-Drive z nowym systemem obsługi z ekranem dotykowym oraz automat do obróbki płyt SPM-2 z nowymi agregatami obrabiającymi.

ROBOT-Drive

Elastyczność i dokładność obróbki to te aspekty, które najbardziej doceniają klienci firmy Hundegger na całym świecie. Taką obróbkę gwarantuje też praca z centrum ciesielskim ROBOT-Drive – maszyną wyposażoną w sześcioosiowy agregat, w której ramię robota może dojść z każdej strony do obrabianego materiału. Centrum ciesielskie posiada zmieniarkę narzędzi z 16 różnymi narzędziami. Dodatkowo dostępny agregat piły pozwala na zwiększenie prędkości obróbki, przez co maszyna sprawdzi się zarówno w mniejszych zakładach rzemieślniczych, jak i w dużych przedsiębiorstwach zajmujących się przemysłowo budownictwem drewnianym.

Centrum ciesielskie ROBOT-Drive ma budowę modułową, dzięki czemu można je precyzyjnie dopasować do potrzeb klienta, jak również doposażyć później. Maszyna umożliwia wykonywanie w jednym cyklu roboczym precyzyjnych obróbek bez konieczności obracania belek, co dotyczy również elementów o dużych przekrojach.

Automat do obróbki płyt SPM-2

Ważnym punktem targowej ekspozycji firmy Hundegger był automat do obróbki płyt SPM-2.

ROBOT Solo.

Automat do obróbki płyt SPM-2.

Maszyna jest wyposażona w pięcioosiową piłę tarczową, frezy palcowe, agregaty wiercące i znakujące. Innowacyjna koncepcja maszyny Speed-Panel SPM2 Hundegger polega na zautomatyzowanej pracy w systemie przelotowym, co umożliwia skrócenie czasu procesu produkcji oraz znacznie ogranicza zakres prac operatora. Dzięki temu automat sprawdzi się podczas przycinania płyt, w których od razu wykonuje wszystkie konieczne wyfrezowania i nawiercenia i jest maszyną, którą docenią firmy zajmujące się budownictwem drewnianym, jak i przedsiębiorstwa z branży opakowań drewnianych. Wysoka precyzja oraz zachowanie nienagannej jakości powierzchni obrabianych elementów sprawia, że SPM-2 sprawdza się również w firmach, które produkują elewacje drewniane.

TURBO-Drive

Z nie mniejszym zainteresowaniem ze strony targowej publiczności w Hanowerze spotkał się automat do przycinania TURBO-Drive, który umożliwia elastyczne, precyzyjne oraz szybkie wykonywanie cięć poprzecznych od 20 x 40 mm do 160 x 450 mm. Maszyna może także wykonywać nawiercenia, frezowania oraz znakowania elementów, co sprawia, że wybierają ją klienci poszukujący urządzeń wszechstronnych. Jej sercem jest agregat piły do cięcia pod dowolnym kątem. Pięcioosiowy agregat piły obraca się o 360° i pochyla o 90°, dzięki czemu z łatwością można wykonywać wszystkie cięcia – szybko, precyzyjnie z wykorzystaniem funkcji optymalizacji cięcia, redukującej zużycie tarcicy.

| Hundegger

Stoisko firmy Hundegger na targach LIGNA.

Weinig w czołówce

Z liczbą nowych zamówień o wartości 47 milionów euro Grupa WEINIG była jednym ze zwycięzców tegorocznej edycji targów LIGNA. Pod hasłem „THINK WEINIG" lider rynku maszyn i urządzeń do obróbki litego drewna i tworzyw drzewnych zaprezentował po raz pierwszy na liczącym 4000 m^2 wspólnym stoisku wraz z członkiem grupy i specjalistą od tworzyw drzewnych – firmą Holz-Her – nową koncepcję targów.

Imponująca prezentacja obejmująca wiele nowości, premier i pełną ofertę dla wszystkich klas mocy i wielkości zakładów okazała się magnesem dla gości z branży. Klienci i osoby zainteresowane z 90 krajów przez wszystkie pięć dni targów wypełniali całkowicie stoisko targowe. Uzyskano niezwykle wysoki przyrost nowych klientów na poziomie 8%.

Produkcja sprzężona, produkcja przyszłości

Szczególnym zainteresowaniem międzynarodowej publiczności cieszył się nowy Standard W4.0 digital, którym grupa WEINIG udziela przyszłościowych odpowiedzi na wyzwania sprzężonej produkcji. W oparciu o sprzężone linie Weinig pokazał kompleksowe rozwiązania w ramach prezentacji na żywo, które cieszyły się niesłabnącą frekwencją.

Oprócz obleganych 40 eksponatów uwagę gości z branży przyciągnął kolejny targowy hit Weiniga – losowanie obrabiarki czterostronnej typu Cube Plus. Tą spektakularna akcją Weinig podziękował za lojalność swoich klientów w ubiegłym roku. Kupon uprawniający do udziału był wypełniany ponad 2500 razy, a zwycięzcą została firma Tomaseth Treppenbau z Kastelruth we Włoszech.

Czas podsumowań

Podczas targów obyło się ponadto posiedzenie rady nadzorczej firmy Weinig, a zakończenie roku obrotowego 2016 było okazją do poinformowania o pozytywnym rozwoju w grupie WEINIG. Liczba nowych zamówień w porównaniu do roku ubiegłego wzrosła o 16%. W roku 2017 ta pozytywna tendencja nadal się utrzymywała. Do kwietnia odnotowano wzrost wartości zamówień na poziomie 17%, a obroty wzrosły nawet o 21%. Dzięki doskonałym wynikom targów LIGNA na poziomie 47 milionów euro grupa WEINIG z ufnością wierzy w osiągnięcie awizowanej na rok 2017 liczby nowych zamówień o wartości 471 milionów euro. Biorąc pod uwagę dobre wskaźniki, rada nadzorcza uchwaliła szereg pionierskich działań i budżet inwestycyjny przekraczający 30 milionów euro. Między innymi w zakładzie Holz-Her w Nürtingen zaplanowano wybudowanie nowego budynku administracyjnego z salonem wystawowym za 10 milionów euro. Dodatkowo działania mają skupić się także na rozwoju personelu grupy. Dzięki temu liczba zatrudnionych pracowników wzrośnie do 2100. W samym tylko zakładzie w Tauberbischofsheim planowane jest zwiększenie załogi o 6% do łącznie 900 pracowników.

Po zakończeniu posiedzenia przewodniczący rady nadzorczej Thomas Bach odwiedził stoisko grupy WEINIG w hali nr 27.

„Po doskonałym wyniku w roku 2016 i, jak dotąd, nadzwyczaj pomyślnie przebiegającym roku 2017, rada nadzorcza, podejmując swoje decyzje inwestycyjne, stworzyła podstawę dla dalszego wzmocnienia wiodącej pozycji grupy WEINIG. Pokrzepieni sukcesem targów LIGNA i naszymi innowacjami w zakresie „Czwartej rewolucji przemysłowej" zakładamy dynamiczny rozwój" – podsumował Thomas Bach.

Bardzo zadowolony z targów LIGNA przewodniczący rady nadzorczej Weiniga Thomas Bach podczas zwiedzania stoiska z zarządem zasięgał informacji o najważniejszych punktach programu wystawienniczego.

Podczas wszystkich pięciu dni targowych na stoisku grupy WEINIG panował duży ruch.

| WEINIG

Nowe pilarko-łuparki Posch

Firma Posch przyzwyczaiła już swoich klientów do tego, że oferta poszerza się wciąż o nowe modele pilarko-łuparek. Wśród nowości znajdziemy m.in. pilarko-łuparkę SpaltFix K-Vario czy wielozadaniową pilarko-łuparkę SpaltFix S-410 Vario. W ofercie dostępne są ponadto sprawdzone urządzenia, docenione już przez wielu klientów firmy, np. piła kołyskowa PLUS. **W Polsce wszystkie maszyny są dostępne w ofercie firmy Maszyny Leśne Jan Kłoda**.

SpaltFix K-Vario to nowa pilarko-łuparka, która z dużych kłód produkuje najwyższej jakości drobne polana ze zmienną, wybieraną długością krawędzi.

SpaltFix K-Vario

SpaltFix K-Vario to nowa pilarko-łuparka, która z dużych kłód produkuje najwyższej jakości drobne polana ze zmienną, wybieraną długością krawędzi.

Wydajny system łupania K-Vario zużywa niewiele energii, dzięki czemu pozwala na opłacalną produkcję drobnych polan wybranej wielkości. Za pomocą joysticka i elektronicznego układu sterowania (opcja) całe kłody o grubości do 65 cm są kierowane do mechanizmu cięcia PowerCut. Reszta procesu łupania odbywa się automatycznie: z siłą 16 t i nożem łupiącym w kształcie X, AutoSplit dzieli kłodę, a dzięki bezstopniowo regulowanemu posuwowi można bardzo dokładnie wyznaczyć wybraną wielkość polan o długości krawędzi od 5 do 15 cm. Całkowicie automatyczny AutoSplit sterowany jest przez zintegrowany układ sterowania za pomocą przyjaznego dla użytkownika ekranu dotykowego. Proces łupania uruchamiany jest automatycznie dzięki wykorzystaniu czujnika optycznego na taśmie buforowej i zostaje zatrzymany w przypadku braku kawałków kłody, co znacznie zwiększa bezpieczeństwo pracy. Dodatkowo ilość przetworzonego drewna jest w przybliżeniu obliczana i wyświetlana (tylko do użytku wewnętrznego).

Piła łańcuchowa SuperCut z prowadnicą o długości 90 cm i hydraulicznym podwójnym chwytakiem gwarantuje pewne i efektywne cięcie nawet najgrubszych kłód (maksymalnie 65 cm). Napędy elektryczne w połączeniu z dużą instalacją hydrauliczną wysokiej jakości są wymiarowane dla dużej wydajności godzinowej, długich czasów pracy i długotrwałej pracy bez konserwacji. Aby jeszcze bardziej zoptymalizować produkcję drewna opałowego, dostępne są opcjonalne rozszerzenia: przenośniki taśmowe, LogFix do czyszczenia i PackFix do pakowania polan.

Piła łańcuchowa SuperCut z prowadnicą o długości 90 cm i hydraulicznym podwójnym chwytakiem gwarantuje pewne i efektywne cięcie nawet najgrubszych kłód (maksymalnie 65 cm).

Wydajny system łupania K-Vario zużywa znacznie mniej energii i opłacalnie produkuje w ten sposób drobne polana wybranej wielkości.

Wielozadaniowa pilarko-łuparka SpaltFix S-410 Vario

SpaltFix S-410 Vario to wielozadaniowa łuparka o regulowanych parametrach pracy z widiową tarczą pilarki o średnicy 100 cm z ostrzami z węglików spiekanych, która wyróżnia się długą żywotnością i długim okresem eksploatacji. Jest to maszyna typu trzy w jednym – z jej wykorzystaniem można nie tylko przecinać i rozłupywać drewno opałowe, ale także produkować drewno podpałkowe do bezpośredniego rozpalenia w piecu. Od załadunku aż do procesu cięcia operator kontroluje wszystkie czynności. Krzywe kłody można lepiej pozycjonować opcjonalnym manipulatorem kłód. Profesjonalne doprowadzanie kłód zapewnia możliwość ciągłego załadunku, a wciąganie kłód do zespołu tnącego realizowane jest wydajnym taśmociągiem wciągającym. Systemy buforowania z przenośników wzdłużnych i poprzecznych można agregować ze sobą według indywidualnych potrzeb.

W celu zapewnienia stabilnego mocowania kłód podczas cięcia zastosowano hydrauliczny dociskacz drewna. Przycięty odcinek kłody jest transportowany za pomocą wahacza wyrzucającego i przez rynnę kłód, skąd trafia do łuparki AutoSplit. Opcjonalnie dostępny taśmociąg buforujący jest idealnym rozwiązaniem dodatkowym dla ciągłego transportu od pilarki do zespołu rozłupywania. W przypadku drewna opałowego o długości 12-33 cm długość krawędzi jest regulowana w zakresie 4-15 cm. Oprócz tego można produkować wyłącznie odcinki drewna okrągłego (funkcja wyłącznego cięcia Only-Cut) oraz – za pomocą wbudowanego zestawu adaptacyjnego – również najdrobniejsze drewno na rozpałkę. W przypadku drobnego drewna rozpałkowego o długości 20 cm możliwe są jeszcze drobniejsze polana. Na życzenie dostępny jest również model AutoSplit 600 dla drewna opałowego do 50 cm. Opcjonalnie polana można oczyścić w jednym przejściu roboczym i pakować jako gotowe do sprzedaży.

Aby zwiększyć efektywność procesu obróbki drewna opałowego, w zależności od długości kłód, do wyboru są różne możliwości ich transportu, np. za pomocą podwójnego przenośnika łańcuchowego, przenośnika walcowego czy przenośnika poprzecznego z separatorem.

Wysokiej jakości widiowe ostrze piły pilarki pozwala uzyskać wysoką wydajność cięcia, wysoką prędkość skrawania i niskie zużycie. W całym procesie powstają czyste wióry drzewne, nadające się do dalszego wykorzystania.

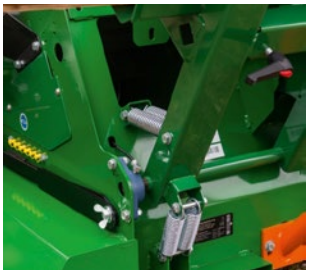
SpaltFix S-410 Vario.

SpaltFix S-410 Vario to maszyna typu trzy w jednym, która przecina i rozłupuje drewno opałowe oraz umożliwia produkcję drewna podpałkowego.

Piła kołyskowa PLUS.

Piła kołyskowa PLUS

Jednym z flagowych produktów marki Posch jest też łatwa w obsłudze i wydajna pilarka wahaczowa PLUS z taśmociągiem przeznaczona do drewna opałowego, która tnie polana i drewno okrągłe do Ø 24 cm. Drewno do cięcia podawane jest przez niezwykle lekki wahacz aż do tarczy piły i już jako pocięte ładowane za pomocą taśmociągu. Maszyna wyposażona jest w lekko pracującą kołyskę, wspomaganą sprężyną i łożyskowaną na łożyskach kulkowych z amortyzacją w pozycjach krańcowych. Pilarka ma napęd ciągnikowy przez aluminiową przekładnię kątową i pas klinowy lub silnik elektryczny i pas klinowy. Tarcza pilarki wykonana jest ze stali chromowej Ø 70 cm, a maksymalna średnica cięcia wynosi 24 cm. Urządzenie wyposażone jest w ogranicznik wzdłużny do dokładnego cięcia długości w przedziale 15-60 cm, z możliwością regulacji bezstopniowej za pomocą układu elektronicznego CutControl. ■



Pilarka wyposażona jest w lekko pracującą kołyskę, wspomaganą sprężyną i łożyskowaną na łożyskach kulkowych z amortyzacją w pozycjach krańcowych.

fot. | POSCH

REKLAMA

Tworzymy fachowe wydawnictwa dające korzyści trzem stronom:

czytelnikom – dzięki przekazywanej istotnej i wartościowej informacji

reklamodawcom – dzięki dystrybucji gwarantującej stuprocentowe trafianie do właściwego klienta

i nam – z połączenia pasji z biznesem

faktor wydawnictwo

www.wydawnictwo**faktor**.pl

Maszyny rozdrabniające

do odpadów drewna, tworzyw sztucznych oraz rębaki do gałęzi – produkty polskie

Zagospodarowywanie zrębków i odpadów z obróbki drewna świetnie wpisuje się w trend do poszukiwania ekologicznych źródeł ciepła, tym bardziej, że sporo można zaoszczędzić, bo oferta rynkowa w zakresie przystosowanych do opalania zrębkami urządzeń grzewczych jest dziś bardzo szeroka. Liderem wśród lokalnych producentów różnego rodzaju maszyn rozdrabniających jest Zakład Mechaniczny „PRECYZJA". Duża gama produkowanych przez firmę modeli rozdrabniaczy i rębaków umożliwia dostosowanie maszyn do indywidualnych potrzeb klienta. Wieloletnie doświadczenie w produkcji sprawia, że urządzenia wykonywane są solidnie i profesjonalnie, dzięki czemu producent zapewnia serwis gwarancyjny i pogwarancyjny oraz świadczy usługi remontowe maszyn rozdrabniających.

Rozdrabniacze nie tylko dla zakładów stolarskich

W ofercie firmy ZM PRECYZJA znajdują się rozdrabniacze dwuwałowe serii RF-137 oraz serii RF-195, a także jednowałowe serii RJ-205. Służą one do rozdrabniania drewna (odpadów drewnianych, palet), tworzyw sztucznych (folii, opakowań plastikowych), tektury, papieru i podobnych materiałów. Rozdrabniacze są szczególnie polecane dla zakładów stolarskich, zakładów przetwórstwa i recyklingu tworzyw sztucznych, ale również dla innych branż, gdzie występuje konieczność rozdrabniania.

Wybrane modele rozdrabniaczy wraz z cenami:

Model RF-137/260 – rozdrabniacz shredder dwuwałowy, wyposażony w silnik 3 lub 4 kW, skrzynkę sterowniczą oraz sito dostosowane do wymaganej frakcji rozdrobnienia (13.600 zł netto, 16.728 zł brutto w przypadku silnika 3 kW). Służy do rozdrabniania drobnych opakowań tekturowych, plastikowych, papieru, drobnych kości, pieczywa itp. Urządzenie posiada skrzynkę sterowniczą realizującą program pracy maszyny. Wymiary wsypu oraz średnice otworów w sicie mogą być dostosowane do potrzeb klienta.

Model RF-195/400 – rozdrabniacz shredder dwuwałowy, wyposażony w silnik o mocy: 5,5 kW (25.000 zł netto, 30.750 zł brutto); 7,5 kW (28.000 zł netto, 34.440 zł brutto): 2 x 5,5 kW (30.000 zł netto, 36.900 zł brutto); 2 x 7,5 kW (34.000 zł netto, 41.820 zł brutto). Każdy z tych modeli wyposażony jest w skrzynkę sterowniczą oraz sito dostosowane do wymaganej frakcji rozdrobnienia i służy do rozdrabniania drewna (odpadów drewnianych), folii, opakowań plastikowych, tektury, papieru i podobnych materiałów.

Model RJ-205/600/18,5 – rozdrabniacz posiada 8-krawędziowe noże tnące wykonane z hartowanej stali narzędziowej (podczas rozdrabniania pracuje 1 krawędź); urządzenie wyposażone jest w skrzynkę sterowniczą realizującą cały program pracy maszyny, której cena wynosi 45.000 zł netto (55.350 zł brutto).

Rozdrabniacz wykonywany jest również w wersji z silnikiem o mocy 30 kW (RJ-205/600/30 kW), jak również w wersji z silnikiem o mocy 37 kW (RJ-250/800/37 kW).

Opcjonalnie rozdrabniacz może mieć zamontowany ślimakowy wyrzutnik zrębków.

W celu poprawy parametrów użytkowych rozdrabniacza RJ-205/600/18,5 na Politechnice Krakowskiej zostały przeprowadzone badania funkcjonowania układu tnącego. W ich wyniku zaproponowano korekty konstrukcyjne, które są wprowadzone w kolejnych egzemplarzach maszyny. Efektem

badań jest też wprowadzenie modułu komunikacji w sieci GSM, który umożliwia zdalne zadawanie i odczytywanie parametrów pracy rozdrabniacza. Komunikacja jest realizowana za pomocą wiadomości tekstowych SMS.

Rębaki – dla zakładów stolarskich, zarządów dróg, zakładów utrzymania zieleni, rolników i działkowców

Oferowane przez ZM PRECYZJA wydajne i bezpieczne w obsłudze rębaki w zależności od typu rozdrabniają gałęzie o grubości od 5 do 150 mm przy drewnie miękkim. Rębaki typu RD umożliwiają cięcie drewna i gałęzi na odcinki długości około 70-80 mm (przy dwóch nożach tnących), 35-40 mm (przy czterech nożach) i 15-20 mm (przy sześciu nożach – model RD-105). Pocięte kawałki drewna są wsypywane na przyczepę lub pryzmę. Rębaki mocuje się na traktorze i są one napędzane z wałka napędowego traktora. Rębaki mogą być również napędzane silnikami elektrycznymi lub spalinowymi.

Popularny rębak do gałęzi RD-104 z kierunkiem wyrzutu zrębków ustawianym w zakresie 360 stopni wokół osi pionowej dedykowany jest dla sadowników, administratorów dróg, jak również dla użytkowników, którzy chcą, aby zrębki były wsypywane na przyczepę przypiętą do rębaka umocowanego na traktorze. Takie rozwiązanie umożliwia ciągłe przemieszczanie się rębaka wraz z traktorem i przyczepą wzdłuż rzędów w sadzie, dróg czy rowów, gdzie gałęzie są ścinane i równocześnie rozdrabniane.

Możliwość jednoczesnego przemieszczania rębaka, traktora i przyczepy ma również bardzo tani rębak RD-107. Z kolei modelem najbardziej polecanym dla działkowców jest rębak RD-108, który rozdrabnia gałęzie o maksymalnej grubości 5-6 cm.

Przykładowe wyposażenie wybranych modeli rębaków z dwoma nożami

- **Model RD-104** – wersja z wyrzutnikiem 360°, 2 walce ciągnące + koło zamachowe + wyłącznik bezpieczeństwa (8850 zł netto, 10.885,50 zł brutto).

Rębak RD-104 może być wyposażony w silnik spalinowy wysokoprężny Lombardini o mocy 42 KM, przeznaczony do cięcia gałęzi o grubości do około 9 cm i kosztuje 36.450 zł netto, 44.833,50 zł brutto.

- **Model RD-105** – wersja z wyrzutnikiem 360°, 2 walce ciągnące + koło zamachowe + wyłącznik bezpieczeństwa, sześcionożowy wał tnący, mechanizm rozdrabniający zrębki (11.200 zł netto, 13.776 zł brutto).

- **Model RD-107** – wersja z wyrzutnikiem 360°, 1 walec ciągnący, bez sprzęgła wyłączającego napęd wałka ciągnącego gałęzie (3950 zł netto, 4.858,50 zł brutto). Maszyna ta może być ponadto napędzana silnikiem elektrycznym o różnych mocach oraz silnikiem spalinowym. W przypadku wyposażenia w silnik 7,5 kW do cięcia gałęzi o grubości do około 6-7 cm rębak kosztuje 8700 zł netto, 10.701 zł brutto. Maszyna z nieco większym silnikiem – 11 kW (cena urządzenia: 9500 zł netto 11.685 zł brutto) lub silnikiem 15 kW z czterema nożami (cena: 11.600 zł netto, 14.268 zł brutto) pozwala na cięcie gałęzi o grubości do około 8 cm.

- **Model RD-107S** – wersja z wyrzutnikiem 360°, 1 walec ciągnący + sprzęgło wyłączające napęd wałka ciągnącego gałęzie (4600 zł netto, 5658 zł brutto).

Zakład Mechaniczny „Precyzja" Sp. z o.o. z siedzibą w Czchowie istnieje od 1988 roku i powstał w oparciu o rodzinne, wieloletnie tradycje rzemieślnicze sięgające lat 50.

Obecnie firma jest wiodącym w regionie producentem różnego rodzaju maszyn rozdrabniających, projektuje i wykonuje urządzenia nietypowe, zgodnie z zamówieniami klientów, a także części do nich. Świadczy też usługi regeneracji maszyn. Przedsiębiorstwo produkuje rozdrabniacze-shreddery, rębaki do gałęzi różnej wielkości napędzane traktorami, silnikami elektrycznymi i spalinowymi. W ofercie produkcyjnej znajdują się ponadto wciągarki budowlane, przekładnie ślimakowe i zębate, napędy ręczne do miodarek oraz usługi kooperacyjne.

Firma specjalizuje się również w wykonywaniu wyrobów metalowych, gdzie występuje obróbka skrawaniem metali: toczenie, frezowanie, szlifowanie, cięcie plazmą, wykonywanie konstrukcji spawanych i malowanie. Wysoką jakość oferowanych wyrobów zapewnia nie tylko świetnie wyposażony park maszynowy, obejmujący urządzenia sterowane numerycznie, ale także wysoko kwalifikowana załoga. Zakład kooperuje z innymi firmami, zwiększając przez to swoje możliwości produkcyjne i technologiczne. Korzystając ze środków UE ZM PRECYZJA powiększa i unowocześnia park maszynowy oraz zwiększa powierzchnię produkcyjną. Stopniowo wprowadzane są nowe i trudniejsze technologicznie wyroby, które sprzedawane są nie tylko na terytorium Polski, ale również w Niemczech, Austrii, Czechach, Szwajcarii i innych krajach.

■ **Model RD-107SP** – silnik spalinowy, benzynowy 24 KM, wersja z wyrzutnikiem 360°, 1 walec ciągnący + sprzęgło wyłączające napęd wałka ciągnącego gałęzie (19.800 zł netto, 24.354 zł brutto).

■ **Model RD-108** – wersja z wyrzutnikiem, 1 walec ciągnący, napędzany silnikiem elektrycznym 4 kW wraz z instalacją (3350 zł netto, 4120,50 zł brutto). Rębak ten wykonywany jest również w wersji z silnikiem spalinowym.

■ **Model RT-150** – rębak tarczowy, wersja z wyrzutnikiem 360°, 2 walce ciągnące hydrauliczne (11.500 zł netto, 14.145 zł brutto).

Do rębaków typu: RD-104, RD-105, RD-107, RD-107S, RD-107SP za dodatkową opłatą można zamontować przystawki do workowania na dwa worki. ■

📷 | ZM PRECYZJA

REKLAMA

ZAKŁAD MECHANICZNY
„PRECYZJA" Sp. z o.o.

32-860 Czchów
ul. Dworska 71
tel./fax 14 68 43 444
tel. 603 680 035
tel. 607 755 065
biuro@zmprecyzja.pl

www.zmprecyzja.pl
www.rębaki.com.pl

Nowy wymiar **okleinowania**

W nowoczesnych zakładach stolarskich czas jest jednym z najważniejszych czynników wpływających na ekonomiczność produkcji. **Pamiętali o tym austriaccy konstruktorzy z firmy FELDER podczas tworzenia nowych okleiniarek i skupili się na tym, by oklejanie odbywało się jak najszybciej, najprościej i najwydajniej.** W ten sposób powstały dwa nowe modele okleiniarek z serii tempora marki FORMAT-4, jeden oznaczony jako 60.06, drugi o symbolu 60.06L. Po raz pierwszy zostały one zaprezentowane podczas targów LIGNA w Hanowerze.

Modele tempora w kompaktowym pakiecie połączyły najważniejsze kompetencje jak szybkość, produktywność, wszechstronność oraz komfort obsługi. Zwłaszcza model 60.06L z pełną gamą agregatów obróbczych dostępnych już w standardzie jest w stanie spełnić nawet wygórowane wymagania względem kompleksowej obróbki obrzeży. Przyjazne dla użytkownika sterowania „m-motion" i opcjonalnie „x-motion plus" gwarantują absolutną powtarzalność dokładności i pozwalają wraz z indywidualnie tworzonymi programami roboczymi błyskawicznie zmieniać materiał i przezbrajać zarówno przy regulacji wykonywanej ręcznej, jak i za pomocą nowego panelu smartouch.

„Przy wersji „x-motion plus" jednostka sterująca smartouch i podłączenie do sieci zmniejszają do minimum potrzebę ręcznego przeprowadzania ustawień i umożliwiają szybki, prosty i intuicyjny wybór oraz sterowanie agregatami,

Opatentowany agregat zero-line marki Format-4 umożliwia osiągnięcie zerowej fugi sklejenia przy obrzeżach z topliwą, polimerową warstwą funkcyjną oraz obrzeżach laserowych.

Okleiniarka tempora 60.06L.

a także kompletny nadzór nad wszystkimi funkcjami maszyny z poziomu monitora. Charakteryzuje się on przekątną 16 cali oraz prostymi i przejrzystymi symbolami agregatów i funkcji. Do najważniejszych z nich należą: nieograniczona pamięć dla zdefiniowanych przez operatora programów roboczych, plan konserwacji, licznik metrów bieżących, wybór i precyzyjna regulacja sterowanych pozycyjnie i ustawianych motorycznie agregatów (dokładność regulacji 1/100 mm) z panelu obsługi, regulacja temperatury kleju z jej automatyczną redukcją w trybie spoczynku" – mówi Bożena Bizoń z działu marketingu Felder Group Polska.

W zależności od produkcji stosować można obrzeża z rolki lub doklejki drewniane o grubości od 0,4 do 6 mm i płyty o grubości do 60 mm. Czujnik na podczerwień rozpoznaje dostępne obrzeże, a magazynek, dostępny w opcji, do automatycznego doprowadzania doklejek drewnianych za pomocą rolki igłowej oferuje miejsce o łącznej szerokości do 120 mm. Za transport formatek z prędkością 10 m/min. odpowiada gąsienica łańcuchowa z nakładami gumowymi, które są delikatne dla materiału, a jednocześnie pewnie go trzymają. Z kolei od góry stabilność prowadzenia zapewnia belka dociskowa z 2 przesuniętymi względem siebie rzędami rolek.

Szybkość i precyzja w standardzie

Bardzo cennym, standardowym wyposażeniem przy tej maszynie jest agregat wstępnego frezowania, który pozwala osiągnąć idealnie czyste krawędzie przy płytach laminowanych. Frezowanie nadmiaru materiału dodanego przy cięciu wstępnym zostaje przejęte przez agregat frezujący, precyzyjnie formatujący do wymiaru końcowego. Dwie przeciwbieżnie obracające się głowice frezarskie ze sterowanym rozruchem i osobno ustawiane, wyposażone w noże diamentowe zapewniają pierwszorzędnie obrobioną krawędź płyty przed przyklejeniem obrzeża.

„Krótki czas rozgrzewania kleju, wynoszący 10 minut, gwarantuje szybką gotowość do pracy nowej okleiniarki tempora. Teflonowy zbiornik na kleje typu PUR lub EVA dysponuje pojemnością 1,5 kilograma i pozwala przez to na przyklejenie ok. 375 metrów bieżących obrzeża przy 19-milimetrowej płycie. Dysponuje on również funkcją szybkiej zamiany, co pozwala na błyskawiczną zmianę rodzaju lub koloru kleju. Dodatkowo na życzenie doposażenie w zespół odprowadzania kleju pozwala przyspieszyć i ułatwia proces czyszczenia przy zmianie kleju" – mówi Bożena Bizoń.

Niewidoczne połączenie

Z pewnością do unikatowych wyróżników tempory 60.06L należy opatentowany agregat zero-line marki Format-4, który umożliwia osiągnięcie zerowej fugi sklejenia przy obrzeżach z topliwą, polimerową warstwą funkcyjną oraz obrzeżach laserowych. Agregat pracuje w oparciu o parametry elementu oklejanego i może być aktywowany lub dezaktywowany bezpośrednio z panelu obsługi. Zero-line oferuje jednolity efekt optyczny na styku płyty z obrzeżem, zwłaszcza pożądany przy materiałach z wysokim połyskiem. Obrzeża dopasowane kolorystycznie do płyty zapewniają zerową fugę sklejenia, która optycznie jest jednolita i bez uciążliwej zamiany kleju przy różnorodnych kolorystycznie obrzeżach zyskuje się oszczędność na czasie przezbrajania.

Jednostka sterująca smartouch i podłączenie do sieci zmniejszają do minimum potrzebę ręcznego przeprowadzania ustawień i umożliwiają szybki, prosty i intuicyjny wybór oraz sterowanie agregatami, a także kompletny nadzór nad wszystkimi funkcjami maszyny z poziomu monitora.

Prawie niewidoczne fugi sklejenia zapewnia również zespół dociskowy składający się z masywnie wykonanej, napędzanej rolki ze sterowanym rozruchem, która dociska obrzeże do płyty. Sterowanie rozruchem nie dopuszcza do powstawania zabrudzeń klejem i „spiętrzenia" obrzeża. Dwie następujące po niej rolki stożkowe zamykają fugę sklejenia z góry i z dołu. Do obcinania końcowego naddatku obrzeża z obu stron przeznaczony jest piłkowy agregat obcinający, który zbudowany jest z dwóch niezależnych zespołów tnących wyposażonych w silniki z przetwornicami częstotliwości (12.000 obr./min.). Najwyższą precyzję gwarantują też prowadnice liniowe, a pneumatycznie regulowany przechył pod kątem w zakresie 0°-10° odbywa się wygodnie z panelu smartouch. Podobnie z panelu pozycyjnie steruje się, a ustawia motorycznie wielofunkcyjny agregat frezujący, który odpowiada za zbiór nadmiaru obrzeża z góry i z dołu. Pozwala on na frezowanie obrzeża na równo z płaszczyzną formatek lub profilowe, jak również fazowanie. Agregat frezujący zbudowany jest z 2 niezależnych zespołów frezujących z silnikami z przetwornicami częstotliwości (12.000 obr./min.). Prowadnice liniowe przy tym agregacie zapewniają najwyższą precyzję przy małych nakładach w konserwację.

Zaokrąglanie naroży

„Kolejnym bardzo wartościowym agregatem jest ustawiany motorycznie agregat zaokrąglania naroży, który pozwala na wyeliminowanie pracochłonnych poprawek przy oklejonych formatkach. Agregat ten przejmuje „finisz" przy narożach formatek (również przy płytach soft- i postformingu) oklejonych obrzeżami o grubości 0,4-3,0 mm i wysokości do 60 mm. Masywna konstrukcja z żeliwa szarego, prowadnice liniowe i frezy diamentowe ze sprzęgłem rozruchowym gwarantują długotrwałą precyzję. Sterowanie agregatem odbywa się z panelu obsługi" – mówi Bożena Bizoń.

Agregat zaokrąglania naroży w standardzie wyposażony jest w jeden silnik, jednak firma Felder oferuje przy tej maszynie również agregat dwusilnikowy. Z jego pomocą elementy o różnych profilach mogą zostać obrobione tylko w jednym toku obróbczym, zapewniając tym samym jeszcze większą oszczędność czasu i wszechstronność. Wszelkie ślady wgłębień powstałe w trakcie frezowania usunięte zostają dzięki wchodzącym pod lekkim kątem nożom cykliny, pozwalając osiągnąć perfekcyjne wykończenie, a łatwość i szybkość regulacji tego agregatu w 2 osiach jest możliwa za sprawą sterowanego pozycyjnie, motorycznego ustawiania. Agregatem przy nowej temporze dbającym o ostateczne oczyszczanie i wypolerowanie górnej i dolnej krawędzi przyklejonego obrzeża jest standardowa polerka. Zespół ten składa się z dwóch niezależnych silników elektrycznych wyposażonych w bawełniane tarcze. Opcjonalnie dostępny jest ponadto agregat cykliny płaskiej likwidujący pozostałości po kleju na fudze sklejenia, który może być kolejnym krokiem do uzyskania idealnego produktu końcowego. Poza tym nową okleiniarkę można na życzenie wyposażyć w liczne dysze spryskujące dla środka czyszczącego, antyadhezyjnego czy poślizgowego. Dodatkowo lampa na podczerwień może pomóc rozwiązać problem z zimnymi płytami, które często nie są przechowywane w odpowiedniej temperaturze. Dzięki niej krawędź formatek przed agregatem nanoszącym klej zostaje ogrzana i zapewnia pewne zespolenie obrzeża z płytą.

FELDER

Pilarka PTP1309.

Energooszczędna pilarka – nowy model od ZM Jabłoński

W ofercie firmy ZM Jabłoński dotychczas można było wybierać pomiędzy pilarkami taśmowymi ze skośną taśmą, wyposażonymi w koła piły o średnicach 1,2 m i 1,5 m. Od niedawna dostępna jest również najnowsza wersja z kołem piły o średnicy 1,3 m. Jest to pilarka PTP1309, która napędzana silnikiem 75 kW może pracować z użyciem piły taśmowej o szerokości 140 lub 160 mm. W przypadku zastosowania piły taśmowej o szerokości 200 mm w maszynach serii PTP 1500, w maszynie instalowany jest silnik do 90 kW.

„Nowością wprowadzoną w tej pilarce jest szybsza hydraulika na wózku wożącym kłody, który został też dodatkowo wzmocniony i waży teraz 5,5 tony. Zastosowanie cięższych wózków, również w innych pilarkach, znacząco przedłuża ich żywotność, a wykonanie z użyciem prowadnic liniowych eliminuje ryzyko niestabilnej pracy i luzów, zapewniając wieloletnią pracę całej maszyny" – mówi Marek Jabłoński, prezes ZM Jabłoński.

Ukłonem w stronę użytkowników jest również system centralnego smarowania, co eliminuje czasochłonne prace konserwacyjne (smarowanie kilkudziesięciu punktów smarnych) i przestoje. Operator maszyny musi jedynie co jakiś czas uzupełniać zbiornik z olejem.

Maszyna wyposażona jest ponadto w system smarowania mgłą olejową, który sprawdza się szczególnie przy cięciu drewna liściastego, zwłaszcza dębiny.

„Podczas cięcia dębiny częstym problemem jest ugniatanie się trociny na czubku zęba tuż za stellitem, co znacząco pogarsza prędkość i jakość cięcia. Tradycyjnym rozwiązaniem jest natrysk wody, jednak zimą na nieogrzewanych halach może to być problemem. System smarowania mgłą olejową pozwala wyeliminować problem z ugniataniem się trociny na czubku zęba, bo piła, przechodząc przez dyszę smarowania, ma nawilżony cały ząb, co ogranicza adhezję i obklejanie się piły" – wyjaśnia Marek Jabłoński.

Energooszczędność w cenie

Wychodząc naprzeciw rosnącym oczekiwaniom rynku, na którym bardzo poszukiwane są urządzenia energooszczędne, firma ZM Jabłoński wprowadziła w pilarce PP1309 rozwiązanie, które pozwala na wygenerowanie sporych oszczędności.

„W tym modelu udoskonaliliśmy system odzyskiwania energii powstałej z jazdy wózka drewna. Wózek ma napęd elektryczny, ale nie tylko pobiera on energię elektryczną. Przy każdym jego hamowaniu jest ona również odzyskiwana, a następnie oddawana i wykorzystywana do napędzania silnika głównego" – wyjaśnia Marek Jabłoński.

Do kłód od 30 do 80 cm

Prześwit w ślizgach w pilarce ma szerokość 90 cm, a odsunięcie wózka wynosi 85 cm, przez co sprawdzi się ona podczas cięcia kłód o najbardziej typowych średnicach (od 30 do 80 cm). Maszyna posiada płynną regulację prędkości skrawania, hydrauliczny naciąg taśmy z automatyczną kompensacją napięcia, ślizgi z automatycznym odsunięciem i – opcjonalnie – korowarkę. Długość cięcia zależy od indywidualnych potrzeb klienta, a długi wózek dostępny także w wersji rozsuwanej, co pozwala na rozcinanie drewna o długości nawet 6-8 m. Zespół podwójnego wózka rozsuwanego pozwala stabilnie zamocować kłody, które mają tendencję do odprężania się przy cięciu (np. dębowe). W przypadku wyposażenia wózka w cztery imaki dwa skrajne można rozmieścić gęściej w zestawie, co pozwoli na zachowanie równoległości podczas cięcia kłody.

Znacznym ułatwieniem dla operatora jest pełna, hydrauliczna manipulacja kłodą, duża prędkość rozkleszczania/zakleszczania oraz dosuw kłody przez serwonapęd.

W nowym modelu producent zachował ponadto wszystkie wcześniej wprowadzone udogodnienia, takie jak fotel skórzany dla operatora czy radio i kabina z bezpieczną szybą. Maszyna wykonywana jest zgodnie z wytycznymi klienta i dostarczana jako kompletne rozwiązanie z wygodnym i przede wszystkim – bezpiecznym – stanowiskiem operatora, który nie musi zamawiać dodatkowych elementów, żeby eksploatować pilarkę.

| ZM Jabłoński

Nowością wprowadzoną w pilarce PTP1309 jest szybsza hydraulika na wózku wożącym kłody, który został też dodatkowo wzmocniony i waży teraz 5,5 tony.

ZM JABŁOŃSKI 30 LAT

Linie do kłód
- kapowanie
- sortowanie
- korowanie drewna
  - liściastego
  - iglastego

Pilarki taśmowe
- pionowe z pochyloną głowicą o 15˚
- pilarki poziome

Obrzynarki
- jednostronne
- dwustronne
- automatyczne

Sztaplarki
Układarki do deski
- jednopotokowe
- wielopotokowe z rozcinaniem

Z nami korowanie i przetarcie to czysta przyjemność.

ZM Jabłoński Sp. z o.o. 05-300 Mińsk Maz. , ul. Gen. K. Sosnkowskiego 85
tel./fax 25 759 35 00 • e-mail: info@zmj.com.pl • www.zmj.pl

Większy prześwit, **większe kłody**

Zakład Metalowy Stefan Drozdowski jest obecnie jednym z czołowych producentów maszyn i urządzeń do obróbki drewna i tartacznictwa. Obok regularnie pojawiających się nowości przedsiębiorstwo często wprowadza unowocześnienia i dodatkowe opcje do dotychczas oferowanych urządzeń. W ten sposób oferta poszerzyła się w ostatnim czasie o nową pilarkę ramową pionową PRP-58W (większą). Powstała ona na bazie dotychczas produkowanej pilarki PRP-58, sprawdzonej już przez wielu klientów w licznych zakładach w Polsce i na całym świecie, a której produkcja z roku na rok rośnie.

Zakład Metalowy Stefan Drozdowski jako firma rodzinna kontynuująca wieloletnie tradycje zapoczątkowane już w 1949 roku przez lata zdobywała cenne doświadczenie w produkcji maszyn i urządzeń kierowanych do zakładów tartacznych. Własne zaplecze techniczne umożliwia firmie stały rozwój i modernizację produkowanych wyrobów, które odpowiadają wysokim wymaganiom stawianym współczesnej technologii przerobu drewna. Oferowane przez przedsiębiorstwo maszyny są nowoczesne pod względem rozwiązań konstrukcyjnych i proste w obsłudze, odznaczają się bardzo dobrą jakością i bezawaryjnością. Większość produkcji eksportowana jest niemal do wszystkich krajów Europy, a także na kontynenty Azji i Afryki.

Przecieranie drewna zoptymalizowane pod kątem wydajności

Dotychczas oferowana przez firmę ZM Drozdowski pionowa pilarka ramowa PRP-58 bez problemu przeciera kłody o każdej długości i maksymalnej średnicy 350 mm. Kolejny typ – pilarka PRP-58W, dzięki zwiększeniu prześwitu pionowego między walcami do 430 mm może ciąć grubsze kłody. Elementy, których średnica przekracza 430 mm można rozcinać w maszynie po ich uprzednim jedno- lub dwustronnym obcięciu na traku taśmowym.

W porównaniu do starszego modelu pilarka PRP-58W jest bardziej wydajna i wyposażona w większe niż jej poprzedniczka brzeszczoty (915 x 80 x 2,0 mm).

DANE TECHNICZNE PILARKI RAMOWEJ PIONOWEJ **PRP-58W**

- Prześwit poziomy ramy piłowej: **580 mm**
- Prześwit pionowy między walcami: **430 mm**
- Skok ramy piłowej: **300 mm**
- Prędkość obrotowa wału głównego: **300 obr./min.**
- Posuw roboczy: **0,5-2,0 m/min.**
- Wymiary brzeszczotów (dług. x szer. x grubość): **915 x 80 x 2,0 mm**
- Maksymalna ilość pił: **10 szt.**
- Silnik główny: **15,0 kW/400 V (lub 18,5 kW)**
- Silnik posuwu: **0,75 kW/400 V**
- Silnik pompy hydraulicznej: **0,75 kW/400 V**
- Minimalna długość przecieranej kłody: **1,8 m**
- Minimalna długość przecierania z osprzętem specjalnym: **1,2 m**
- Minimalna grubość przetarcia (deski): **13 mm (standard)**
- Wysokość przecierania kłody nad gruntem: **880 mm**
- Wysokość torowiska nad gruntem: **600 mm**
- Docisk walców: **hydrauliczny**
- Wymiary gabarytowe pilarki: **1,20 x 1,70 x wys. 2,20 m**
- Całkowita długość zespołu z torowiskiem: **10 m**
- Masa ze standardowym wyposażeniem: **3400 kg**

Maszyna posiada silnik główny o mocy 15 kW/400 V lub 18,5 kW i silniki posuwu i pompy hydraulicznej o mocach 0,75 kW/400 V. Minimalna długość przecieranej kłody wynosi 1,8 m, a w przypadku wyposażenia maszyny w osprzęt specjalny – 1,0 m.

Producent wprowadził w maszynie wiele dalszych innowacji technicznych, między innymi:

- zestaw do wprowadzania kłód krótkich (metrówek) oraz zestaw do ich szybkiego podawania;
- nowy system kasacji luzu ramy piłowej dwukrotnie skracający czas tej operacji;
- brzeszczoty wykonane ze stali chromowo-wolframowej zdecydowanie wydłużające czas pracy między ostrzeniami nawet do 12 godzin;
- piły z zębem podcinającym eliminujące zwisające strzępy, szczególnie uciążliwe w przypadku przecierania pryzmy.

Ramowa pilarka pionowa PRP-58W obok funkcji tradycyjnego traka z powodzeniem pełni rolę wielopiły, traka tarczowego do „paletówki", a we wszystkich zastosowaniach charakteryzuje się bardzo małym rzazem.

Podobnie jak w modelu PRP-58 również w najnowszej pilarce konstrukcja wózków podawczych jest zmieniona w stosunku do tradycyjnych. Mogą być one stosowane po minimalnym przezbrojeniu zarówno do drewna długiego, jak i do krótkiego.

Zakład Metalowy Stefan Drozdowski

REKLAMA

DROZDOWSKI
Zakład Metalowy

Pławo 118, 39-305 Borowa
Tel./fax: +48 17 58 155 95, 58 153 30, 58 153 73
www.drozdowski.com.pl

Rok Założenia 1949

PILARKA RAMOWA PIONOWA PRP-58W

- Prześwit poziomy ramy piłowej: 580 mm
- Prześwit pionowy między walcami: 430 mm
- Skok ramy piłowej: 300 mm
- Prędkość obrotowa wału głównego: 300 obr./min.
- Posuw roboczy: 0,5-2,0 m/min.
- Wymiary brzeszczotów (dług. × szer. × grubość): 915 × 80 × 2,0 mm
- Maksymalna ilość pił: 10 szt.
- Silnik główny: 15,0 kW / 400 V (lub 18,5 kW)
- Silnik posuwu: 0,75 kW / 400 V
- Silnik pompy hydraulicznej: 0,75 kW / 400 V
- Minimalna długość przecieranej kłody: 1,8 m
- Minimalna długość przecierania z osprzętem specjalnym: 1,2 m
- Minimalna grubość przetarcia (deski): – 13 mm – standard
- Wysokość przecierania kłody nad gruntem: 880 mm
- Wysokość torowiska nad gruntem: 600 mm
- Docisk walców: hydrauliczny
- Wymiary gabarytowe pilarki: 1,20 × 1,60 × wys. 2,20 m
- Całkowita długość zespołu z torowiskiem: 10 m
- Masa z kompletnym wyposażeniem: 3400 kg

OSTRZARKA PIŁ TARCZOWYCH Z WĘGLIKIEM HM
OSW-5A, OSW-5AX

- Zakres ostrzonych średnic: 100-1000 mm
- Typy ostrzonych uzębień: GM, GS, GT, GW, GD, GA, GR/GM
- Zakres ostrzonych kątów natarcia: -5 do +35 stopni
- Zakres ostrzonych kątów przyłożenia: 13 do 25 stopni
- Zakres kątów ostrzonych płaszczyzn skośnych: 0 do 45 stopni lewo/prawo
- Ściernica diamentowa płaska typ 4A2: 150 × 32 × 6 × 2 mm
- Szybkość podawania: 20 zębów/min.
- Podziałka zęba: 6 do 120 mm
- Silniki napędowe: - ściernicy: 0,37 kW / 400 V / 2800 obr.
  - posuwu: 0,55 kW / 400 V / 1500 obr.
  - elektropompki: 0,10 kW / 400 V / 2800 obr.
- Gabaryty ostrzarki (m): 0,90 × 1,20 × wys. 1,65
- Masa: - OSW-5A: 400 kg
  - OSW-5AX: 450 kg

Maszyny szerokotaśmowe
Wood-Mizer w nowej odsłonie

Na targach LIGNA w Hanowerze firma Wood-Mizer zaprezentowała trak WB2000 w wersji PRO. Była to światowa premiera maszyny z nowym kształtem głowicy i w nowych barwach Wood-Mizer TITAN.

Wood-Mizer na targach LIGNA.

Stabilność w standardzie

Dzięki doświadczeniu, rozeznaniu potrzeb i sugestii klientów Wood-Mizer zaprojektował trak WB2000, łączący najlepsze cechy technologii wąskotaśmowej i szerokotaśmowej. Nowocześnie zaprojektowane i solidnie skonstruowane łoże umożliwia obróbkę kłód o masie do 6 ton. Ramę traka tworzą dwa masywne, stalowe ceowniki o wymiarach: 400 x 110 mm. Wszystkie elementy hydraulicznego systemu manewrowania kłodą, takie jak docisk kłody, obracaki łańcuchowe i rolki obrotowe tworzą różnorodne pakiety hydrauliki odpowiednio dobierane do potrzeb klienta.

WB2000 w tartaku może być używany jako niezależna maszyna oraz jako urządzenie uzupełniające istniejącą linię do obróbki kłód. Dostępne pakiety hydraulik i długości ram powodują, że maszyna jest bardzo uniwersalna i może służyć do przecierania zarówno surowca twardego, krótkiego, o dużych średnicach, jak i typowego materiału budowlanego w długościach powyżej 6 m.

Cięcie pod kontrolą

Model WB2000 ma bardzo wytrzymałą konstrukcję ramy oraz głowicy tnącej. W przypadku zastosowania taśmy tnącej o szerokości 75 mm (dostępne w ofercie WMI z podziałką 22,22 mm oraz 28,50 mm) można znacząco obniżyć koszty eksploatacji brzeszczotów.

Stanowisko operatora umiejscowione jest na końcu ramy traka. Wyposażone jest w nowoczesny pulpit z ekranem dotykowym, sterującym wszystkimi funkcjami obsługi traka. Intuicyjnie zaprojektowany układ funkcji wyświetlanych na ekranie umożliwia operatorowi śledzenie procesów obróbki i kontrolę parametrów przecieranego materiału, a wysokiej jakości manipulatory (joysticki) umieszczone po obu stronach siedziska operatora pozwalają mu na płynną regulację i kontrolę wszystkich funkcji maszyny.

W wersji PRO stanowisko operatora również jest

Trak WB2000.

Nowocześnie zaprojektowane i solidnie skonstruowane łoże traka umożliwia obróbkę kłód o masie do 6 ton.

Stanowisko operatora wyposażone jest w nowoczesny pulpit z ekranem dotykowym, sterującym wszystkimi funkcjami obsługi traka, a wysokiej jakości manipulatory (joysticki) pozwalają mu na płynną regulację i kontrolę procesu cięcia.

Premiera traka WB2000 z nowym kształtem głowicy i w nowych barwach Wood-Mizer TITAN.

Wszystkie elementy hydraulicznego systemu manewrowania kłodą tworzą różnorodne pakiety hydrauliki odpowiednio dobierane do potrzeb klienta.

wyposażone w dotykowy ekran do obsługi wszystkich funkcji cięcia oraz poszczególnych elementów hydrauliki maszyny. W celu jak najlepszej widoczności obrabianego materiału, zgodnie z wymogami CE, w standardzie zamontowano dwie kamery z ekranem podglądu na proces cięcia. Opcjonalnie istnieje możliwość zamontowania do czterech kamer. W wersji PRO zaawansowany system automatycznego ustawiania grubości cięcia PLC Industrial-Setworks pozwala na wyświetlanie na 19-centymetrowym panelu dotykowym danych o wymiarach desek i kantówek wraz z aktualną wysokością głowicy, pozycją głowicy tnącej na łożu oraz mocy pobieranej aktualnie przez główny silnik traka.

Wood-Mizer

TRAK WB2000 W SKRÓCIE

- stanowisko operatora z ekranem dotykowym do obsługi wszystkich funkcji cięcia i hydrauliki maszyny;
- urządzenie do automatycznego ustawiania wysokości cięcia – PLC setworks;
- wzmocniona rama o dopuszczalnym obciążeniu do 6 ton;
- łańcuchowy obracak kłody, dzięki któremu można obrócić nawet największe kłody;
- dwie hydrauliczne rolki obrotowe służą do wzdłużnego przesuwania kłody na ramie traka, co pozwala na szybkie ustawienie kłody w odpowiedniej pozycji do cięcia;
- dwukierunkowe dociski są niezbędne podczas cięcia kłód o dużych naprężeniach wewnętrznych, dodatkowo dwustronnie unieruchamiają materiał podczas cięcia;
- hydrauliczny docisk kłody przeznaczony jest do unieruchamiania kłody podczas cięcia;
- elektroniczny system zmiany prędkości liniowej brzeszczotu (opcjonalnie).

REKLAMA

Wood-Mizer®
from forest to final form

Wood-Mizer Industries Sp. z o.o.
Nagórna 114, 62-600 Koło
tel. 63 26 26 000

www.woodmizer.pl

Optymalizacja pod kątem potrzeb – sześć traków Pilous FORESTOR

Ile tartaków, tyle różnych potrzeb: cięcie bardzo ciężkich kłód, przecieranie jedynie niewielkich ilości drewna, wyeliminowanie ręcznej manipulacji ciętym materiałem, potrzeba dużych wydajności... **Wiedzą o tym konstruktorzy z Brna i technicy z Rem-Tech Warszawa, oferując klientom różne modele pilarek Pilous FORESTOR.** Spośród sześciu dostępnych modeli łatwo wybrać urządzenie dokładnie odpowiadające profilowi produkcyjnemu danego przedsiębiorstwa.

CTR1000H40 – widok na maszynę bez kłody.

Dla małych i średnich zakładów

Najprostszymi konstrukcyjnie urządzeniami z rodziny Pilous FORESTOR są ręczne pilarki taśmowe do kłód CTR 710M, które świetnie sprawdzą się w małych i średnich zakładach przecinających niewielkie ilości dłużyc drewnianych. Dużym atutem tej maszyny jest możliwość ustawiania wysokości ramienia z centralnego panelu sterowniczego, przy czym ustawianie odbywa się z jedną prędkością. Aby przyspieszyć i ułatwić ten proces, opcjonalnie można zamontować w maszynie elektroniczny układ pomiarowy LG 100.

W niewielkich zakładach tartacznych sprawdzi się również pilarka taśmowa do kłód CTR 800S, która ma centralny panel sterujący zamocowany do nieruchomej, podstawowej sekcji przejezdnej. Maszyna wyposażona jest w system szybkiego dojazdu na pozycję pracy i powrotu do pozycji początkowej. Układ dwustopniowego, automatycznego hamowania w pozycjach skrajnych zwiększa bezpieczeństwo i wydłuża czas bezawaryjnej pracy.

Sprawdzonym rozwiązaniem w przedsiębiorstwach średniej wielkości jest też pilarka taśmowa do kłód CTR 520. Zastosowano w niej taśmę bimetalową, odporną na uszkodzenia odłamkami stalowymi. Po zainstalowaniu imadła można nią uciąć nawet kształtownik stalowy. Prowadnice taśmy tnącej wyposażono w płytki z węglików spiekanych, zapewniające wyjątkową prostoliniowość cięcia. Dzięki temu rozwiązaniu uzyskano proste serwisowanie maszyny, możliwość stosowania jednej taśmy do wszystkich gatunków drewna i precyzję cięcia. Wyeliminowano też konieczność długotrwałego i skomplikowanego ostrzenia i ustawiania zębów taśmy.

Długość cięcia do 7,6 m

Długość cięcia 7,6 m można uzyskać, wybierając piłę taśmową do kłód CTR 1000H40 Hydraulik o masywnej konstrukcji, która jest wyposażona w szybki posuw mostu z automatycznym zwalnianiem w położeniach krańcowych. Dwustronne prowadzenie mostu przejazdowego pozwala na zamontowanie wydajnego wyposażenia hydraulicznego w celu łatwego manewrowania nawet wielkimi, grubymi kłodami. W kombinacji z silnikiem o dużej mocy takie wyposażenie pozwala na płynne ściąganie nawet ciężkich kłód za pomocą podajnika uciętego materiału. Wersja podstawowa pilarki CTR 1000H40 Hydraulik pozwala na piłowanie kłody o długości 7,6 m. Maszyna w tej wersji wyposażona jest w wysuwną obrotnicę kłód, dwa zaciski do kłód, pięć kątowo i wysokościowo regulowanych ograniczników, wyrówniarkę końca kłody, wyrówniarkę końca kłody z posuwem poziomym oraz silnik o mocy 15 kW, (opcjonalnie – 18 kW).

Prowadzenie taśmy piły odbywa się pomiędzy płytkami z węglików spiekanych. Przedłużacze sekcji o długości cięcia 3 m umożliwiają zainstalowanie wyposażenia hydraulicznego według wymagań klienta. Podstawowa sekcja przejazdowa i sekcje przedłużające są wyposażone w otwory/gniazda do mocowania zespołów wyposażenia hydraulicznego. Użytkownik może w prosty sposób zmieniać układ agregatów i rozmieszczać je w wygodnych dla siebie pozycjach.

W tartakach, w których przecierane są bardzo ciężkie, długie kłody (do 7,7 m) sprawdzi się z kolei pilarka CTR 1000H60 z mocnym silnikiem 22 kW.

Bezpieczniej i wygodniej z wyposażeniem hydraulicznym

Zastosowanie hydrauliki w pilarkach taśmowych pozwala wygenerować spore oszczędności, bo można w ten sposób bardzo mocno skrócić czas operowania ciętym materiałem oraz zmniejszyć liczbę zaangażowanych pracowników, bo nawet w przypadku manipulacji bardzo ciężkimi kłodami wystarczy tylko jedna osoba. W sposób oczywisty zwiększa się tym samym wydajność, obniżają koszty produkcyjne oraz skraca czas amortyzacji inwestycji. Dzięki hydraulicznym systemom manipulacji praca w tartaku staje się ponadto o wiele bezpieczniejsza.

WYPOSAŻENIE DODATKOWE DO TRAKÓW PILOUS FORESTOR

Firma Rem-Tech oferuje również szeroki pakiet wyposażenia dodatkowego do traków, dzięki czemu mogą one jeszcze precyzyjniej odpowiadać na zróżnicowane potrzeby tartaków.

LG Automat służy do szybkiego i dokładnego, automatycznego ustawiania grubości cięcia. Po ustawieniu wartości na wyświetlaczu ramię piły taśmowej automatycznie przemieści się w wybrane położenie. Zapobiega to błędom ludzkim przy ustawianiu ręcznym, oszczędza czas i poprawia dokładność cięcia.

Umieszczony na ruchomym ramieniu agregat korowarki umożliwia oczyszczenie z piachu i kory miejsca wprowadzenia taśmy tnącej w kłodę. Zastosowanie frezowania wstępnego w miejscu wejścia piły w materiał zapobiega stępieniu taśmy, ogranicza częstotliwość wymiany pił taśmowych, podnosi ich żywotność, a także poprawia wydajność całej maszyny.

Hydrauliczny naciąg piły taśmowej służy do napinania taśmowej taśmy tnącej za pomocą ręcznej pompy hydraulicznej. Odczyt stopnia naciągnięcia taśmy wskazuje umieszczony w pobliżu manometr. Zawór ciśnieniowy zabezpiecza przed zbytnim naprężeniem taśmy.

Na skali amperomierza można odczytać wartość natężenia prądu wskazującą na stopień obciążenia silnika pilarki podczas pracy. Wskazania amperomierza są pomocne w doborze prędkości posuwu cięcia i określają stopień stępienia taśmy, której terminowa wymiana wydłuża żywotność i poprawia jakość cięcia.

Elektrycznie przestawna listwa z rolką napinającą taśmę tnącą poprzez łatwą i płynną regulację położenia rolki ogranicza długość pracującego fragmentu taśmy. Przyciski umieszczone na panelu sterującym umożliwiają płynny wybór pozycji rolki naciągu taśmy tnącej.

Podajnik uciętego materiału – przy ruchu powrotnym ramienia piły taśmowej po zakończeniu cięcia materiał za pomocą zderzaków przesuwany jest w kierunku panelu sterującego i umożliwia bardzo wygodny odbiór materiału lub jego dalsze przesunięcie na związane przenośniki taśmowe bądź rolkowe.

Ześlizg materiału za pomocą hydrauliki ustawiany jest na wysokość, zgodnie z wysokością odcinanego materiału. Służy do ześlizgnięcia się końca przesuwanego materiału na związane przenośniki taśmowe albo rolkowe.

Regulacja chłodzenia piły taśmowej wyraźnie ogranicza zużycie medium chłodzącego/smarującego, ponieważ w systemie chłodzenia dodatkowo znajduje się elektromagnetyczny zawór przepływowy, który automatycznie otwiera się po włączeniu piły taśmowej, a zamyka po jej wyłączeniu.

Ciśnieniowy, dwustronny system chłodzenia taśmy tnącej składa się z pompy ciśnieniowej umieszczonej w zbiorniku z medium chłodzącym, elektromagnetycznego zaworu przepływowego, dwóch dysz. Za pośrednictwem dysz środek chłodzący natryskiwany jest na górną i dolną powierzchnię taśmy. Dwustronne chłodzenie zapobiega niepożądanym naprężeniom i osadzaniu się nalotów żywicznych, co skutkuje spokojniejszą pracą taśmy tnącej, wydłuża żywotność narzędzia i podnosi dokładność cięcia.

Najważniejszym, wielofunkcyjnym zespołem wyposażenia hydraulicznego jest obrotnica wysuwna, która porusza się w kierunkach: pionowo i poziomo z wykorzystaniem utwardzonych, chromowanych prowadnic za pomocą niezależnie sterowanej pary siłowników hydraulicznych. Służy do mocowania, obracania i przysuwania ciętego materiału do kątowników uchylnych. Z kolei dwuramienna obrotnica łańcuchowa wyposażona jest w dwa wychylne, niezależnie sterowane ramiona. Są na nich osadzone łańcuchy synchronicznie napędzane silnikiem hydraulicznym, za pomocą którego odbywa się obracanie materiału. Przy cięciu długich kłód i ich częstym obracaniu zalecane jest wyposażenie maszyny w dwie takie obrotnice, które wyraźnie skrócą czasy manipulacji i poprawią wydajność maszyny.

Dwie profesjonalne pompy, w jakie wyposażone są wszystkie pilarki Pilous FORESTOR w wersji Hydraulik, zapewniają wysokie prędkości i siły w układzie. Za bezpieczne i szybkie unoszenie okrąglaków i przenoszenie ich na łoże maszyny odpowiada z kolei dwuramienna, hydrauliczna ładowarka kłód. Każdy segment ramy wyposażony jest w gniazda przeznaczone do mocowania urządzeń załadowczych, a użytkownik może umieścić hydrauliczny zespół ładowarki w wybranej przez siebie pozycji. Sterowanie siłownikami ładowarki jest niezależne, a załadunek nawet długich pni jest bardzo łatwy.

Wyposażenie hydrauliczne obejmuje również hydrauliczne zaciski do kłód, rolkę bierną unoszoną do poziomowania i manewrowania kłodą oraz rolkę unoszoną z napędem hydraulicznym do poziomowania i przesuwania kłody.

Rem-Tech

REKLAMA

Polski trak
na lwowskich targach

Firma RESBUD znana jest na rynku przemysłu drzewnego między innymi za sprawą niezawodnego i wielokrotnie nagradzanego na targach traka taśmowego TP-800. Solidność wykonania i prostotę obsługi tej maszyny doceniły już rzesze tartaczników na rynku krajowym oraz zagranicznym. W dniach 30 maja–2 czerwca firma RESBUD pod przewodnictwem kierownika Mariusza Gaika wzięła udział w Międzynarodowych Targach Przemysłu Drzewnego „Obróbka Drewna" organizowanych we Lwowie.

„Trak TP 800 cieszył się olbrzymim zainteresowaniem, głównie ze względu na swą innowacyjność i ulepszenia, które zastosowano w najnowszym modelu TP 800. Możliwość dowolnego dostosowania zarówno elektroniki, jak i hydrauliki przypadła klientom do gustu, co w połączeniu z precyzją cięcia zaowocowało wieloma kontaktami na rynku wschodnim" – mówi Mariusz Gaik, kierownik firmy RESBUD.

Wyposażenie adekwatne do możliwości i potrzeb

TP 800 to maszyna wyposażona w ruchomy zespół tnący przeznaczony do wzdłużnego przecierania. Przy jej użyciu można ciąć kłody drewniane, listwy krawędziaki, elementy stolarki budowlanej, obicia elewacyjne czy gonty pokryciowe, zachowując jednocześnie jakość i wydajność.

Trak oferowany jest w różnych wersjach i o różnych parametrach. Jak wskazują specjaliści z firmy, maszynę można wyprodukować od razu jako model wyposażony we wszystkie podzespoły z wyposażenia dodatkowego, zapewniające jednoosobową obsługę. Można również rozpocząć od skromniejszego wyposażenia i dochodzić do nowoczesnej i bezobsługowej maszyny krok po kroku.

Wersja podstawowa traka jest przeznaczona do

Przy użyciu traka można ciąć kłody drewniane, listwy krawędziaki, elementy stolarki budowlanej, obicia elewacyjne czy gonty pokryciowe, zachowując jednocześnie jakość i wydajność.

Pulpit sterowniczy.

stacjonarnego przecierania drewna. Wyposażona jest w silnik 7,5 kW i automatyczne sprzęgło. Dla klientów, którzy chcieliby uzbroić swój park maszynowy w mocniejszą maszynę, producent przygotował również wersje 11 kW oraz 15 kW. Podnoszenie głowicy tnącej góra/dół odbywa się z zastosowaniem motoreduktora. Ponadto trak został wyposażony w urządzenie elektryczne Soft-start, które jest odpowiedzialne za łagodny start i hamowanie silnika głównego głowicy tnącej. W standardowej wersji głowica jest poruszana manualnie. Jest też możliwość zainstalowania falownika i dokonywania płynnej regulacji prędkości od 0 do 40 m/minutę.

| RESBUD

Trak TP 800 wzbudził spore zainteresowanie na lwowskich targach.

REKLAMA

PRODUCENT
TRAKI TAŚMOWE
• OSTRZARKI
• ROZWIERAKI
• PIŁY TAŚMOWE
RESBUD
Niestachów 203 k. Kielc
26-021 Daleszyce
tel. 41 302 11 95
tel. kom. 667 724 843
resbud@kielce.com
resbud.kielce.com
TRAK
TP-800 Resbud
WERSJA PODSTAWOWA - STACJONARNA już od 26 900 zł

Wielopiły **TOS SVITAVY**

Wielopiły jedno- i dwuwałowe z serii modeli PWR to maszyny, które zapewniają nie tylko wysoką dokładność cięcia i dużą wydajność, ale także minimalne wymagania odnośnie konserwacji. **Urządzenia PWR zostały stworzone przez firmę TOS SVITAVY wraz z autoryzowanym przedstawicielem na Polskę, firmą PENNY GONDEK Oleśnica.**

Wielopiła PWR charakteryzuje się wysokim poziomem bezpieczeństwa użytkowania (spełnia wymogi europejskich norm CE) oraz komfortową, automatyczną obsługą. Maszyna zapewnia szerokie zastosowanie rozcinanego materiału, jak również niezawodne podawanie go do cięcia dzięki wykorzystaniu transporterów podawczych z serii DWS.

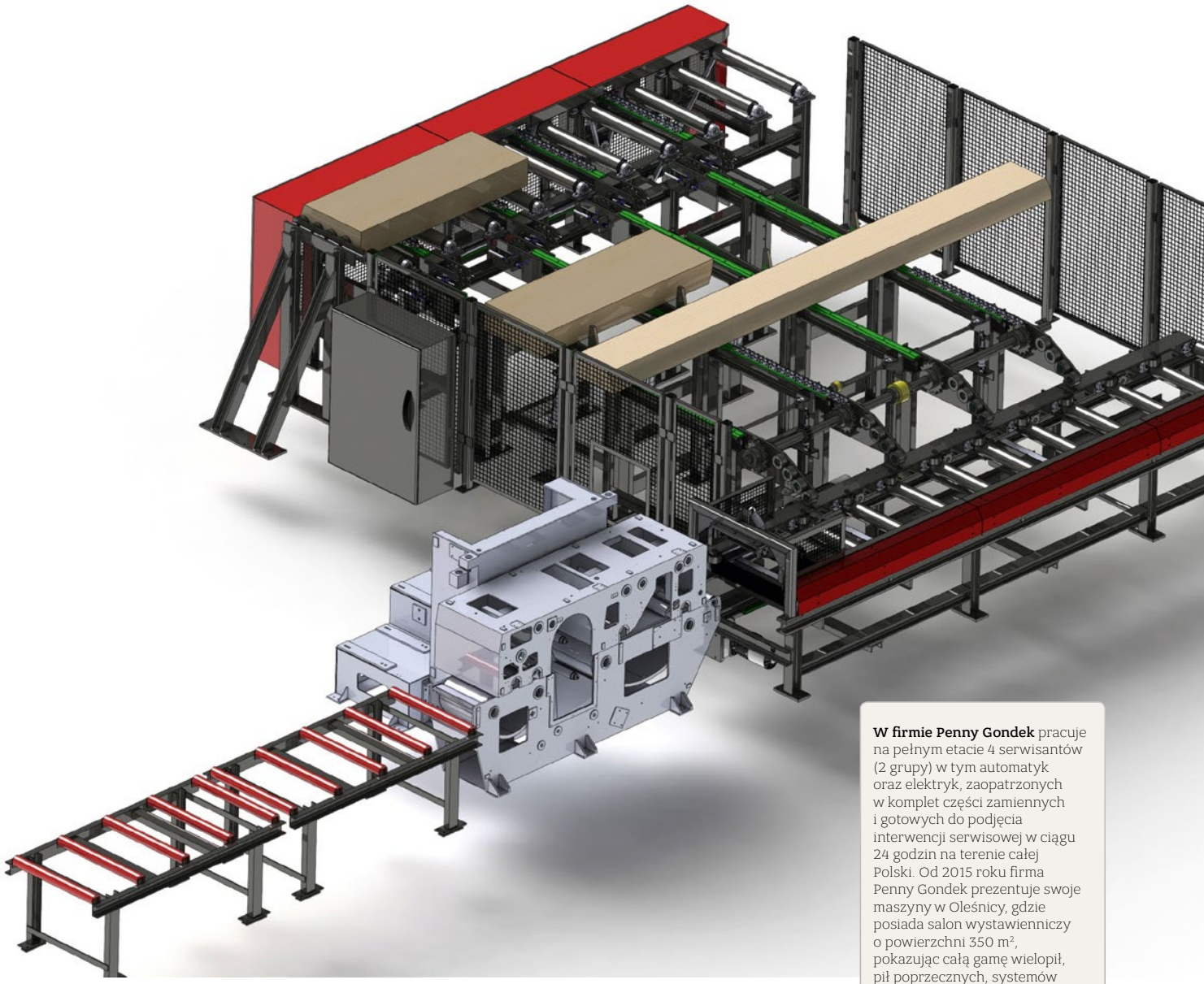
Wielopiły PWR

Pilarki wielotarczowe, potocznie zwane wielopiłami, są przeznaczone do nacinania desek, listew z miękkiego i twardego drewna za pomocą kilku tarcz piłowych. Materiał musi być wcześniej minimalnie obrobiony na dwóch równoległych powierzchniach, z których jedna tworzy podstawę do umieszczenia na powierzchni roboczej urządzenia przesuwnego maszyny (transportera).

Wielopiły muszą pracować w otoczeniu warsztatowym, w którym temperatura nie przekracza +40°C i nie spada poniżej +5°C (w przypadku zastosowania urządzenia grzewczego do 20°C). Urządzenie nie może być wystawione na działanie czynników pogodowych, jak deszcz, wysoka wilgotność, śnieg. Podstawą maszyny jest masywny stojan na stałe połączony z podłożem i podstawą głównych silników. Na stojanie po okrągłych prowadnicach porusza się skrzynia dociskowa, której wysokość jest regulowana w zależności od grubości wkładanego materiału. Skrzynia jest podnoszona za pomocą dwóch śrub podnoszących i przekładni umieszczonej w stojanie. Dolna pozycja skrzyni jest kontrolowana przez czujnik indukcyjny. Tworzy on punkt referencyjny dla systemu sterowania. Cała podstawowa konstrukcja maszyny jest tworzona ze spawanych elementów skrzyniowych.

W stojanie znajdują się dwa wrzecienniki o regulowanej wysokości z wałami piłowymi. Wrzecienniki są, tak samo jak skrzynia, regulowane za pomocą przekładni i śrub trapezowych. Pozycje referencyjne wrzecienników zapewniają czujniki indukcyjne. Dolny wrzecennik jest dodatkowo regulowany poprzecznie, przez co można wyregulować pozycję dolnego sprzęgu piłowego w stosunku do górnego, a tym samym minimalizować ślad w rozcinanym półprodukcie. Regulację poprzeczną wykonuje się ręcznie z bocznej strony łoża. Wzajemna pozycja górnego i dolnego wrzeciennika jest ustawiana

Wielopiła TOS SVITAVY.



Schemat wielopiły z centrowaniem.

za pomocą jednostki sterującej maszyny. Program zapewnia najazd wrzecienników do siebie tak, aby tarcze pił nałożyły się ok. 5 mm przy nowych tarczach piłowych. Jeśli przy szlifowaniu zmniejszy się średnica znamionowa tarcz, nakładanie się będzie mniejsze.

Łatwe podawanie materiału

W łożu są umieszczone dwa typy podawania materiału: gąsienica + walce lub walce + walce, które zapewniają razem z walcami w skrzyni dociskowej przesuw materiału. Pasy poruszają się po wzmocnionych prowadnicach smarowanych za pomocą automatycznego urządzenia smarującego. Na czołowej stronie łoża znajduje się przykładnica, która służy do ułatwienia wkładania tarcicy mającej przynajmniej z jednej strony obrobioną krawędź. Środkową część łoża tworzy przestrzeń piłowa dla dolnego wału piłowego. Dolna przestrzeń piłowa może być przykryta drewnianą, dolną deską dociskową. Przestrzeń ta jest dostępna po otwarciu bocznych drzwi.

Na bocznej stronie znajduje się pręt sterujący ze śrubą dociskową do poprzecznego przesuwu dolnego wrzeciennika. Na końcu łoża jest umieszczona wlotowa bariera ograniczająca wylatywanie odłamków ciętego materiału z maszyny. Na tylnej stronie jest zamocowany sterowany częstotliwościowo silnik asynchroniczny, przesuwu razem z przekładnią czołową. Nad łożem na pionowych prętach i dwu śrubach podnoszących porusza się skrzynia dociskowa. Wysokość podniesienia jest określana przez grubość ciętego materiału. Skrzynia na wejściu jest wyposażona w jeden rząd zapadek przeciwodrzutowych zapobiegających wstecznemu wyrzutowi obrabianego materiału. Docisk materiału do przesuwnego pasa transportowego zapewniają cztery napędzane ryflowane wałki i para pysków dociskowych. Wałki i pyski są dociskane do materiału za pomocą siłowników pneumatycznych lub

W firmie Penny Gondek pracuje na pełnym etacie 4 serwisantów (2 grupy) w tym automatyk oraz elektryk, zaopatrzonych w komplet części zamiennych i gotowych do podjęcia interwencji serwisowej w ciągu 24 godzin na terenie całej Polski. Od 2015 roku firma Penny Gondek prezentuje swoje maszyny w Oleśnicy, gdzie posiada salon wystawienniczy o powierzchni 350 m², pokazując całą gamę wielopił, pił poprzecznych, systemów odpylania oraz techniki pakowania, laserów i urządzeń towarzyszących.

Firma TOS SVITAVY jest producentem czeskim w zakresie rozwoju, produkcji i sprzedaży maszyn do obróbki drewna na czeskim rynku od 1945 roku, a firma Penny Gondek reprezentuje ją na rynku polskim od 1991 roku. Zakład produkcyjny zajmuje powierzchnię 30.000 m2. Przedsiębiorstwo zatrudnia obecnie około 120 pracowników z własnym działem projektowania i rozwoju. TOS SVITAVY jest największym liderem krajowego producenta i eksportera w dziedzinie pił pojedynczych i w swojej ofercie posiada pilarki wielotarczowe, tzw. wielopiły, pilarki do cięcia poprzecznego, małe linie mechanizacji traków itp. Firma dostarcza ponadto urządzenia typu: podajniki poprzeczne pryzmy, urządzenia centrujące pryzm, mostki rozdzielcze za wielopiłą, transportery z legarem dozującym za mostkiem rozdzielczym i inne.

Węzeł wielopiły.

alternatywnie za pomocą sprężyn dociskowych. W przypadku cięcia krótkiego i ciężkiego materiału pyski dociskowe można zastąpić sprężyną dociskową.

Nad pierwszym przesuwnym wałkiem zamontowany jest czujnik indukcyjny B12, który ogranicza wejście materiału. Przy aktywnym czujniku B12 wyłączony jest przesuw materiału do cięcia. Między pierwszym i drugim wałkiem przechodzi ramię niosące wiele zapadek przeciwodrzutowych wiórów, które jest zakotwiczone w stojanie i podparte na łożu pionową podporą. Zapadki przeciwodrzutowe są przesłonięte rzędem płaskowników (odbijaczy) i wyposażone w sygnalizację wychylenia, której kontrolka znajduje się na panelu sterowania. Z bocznej strony skrzyni umieszczono napęd wałków przesuwu i drzwi górnej przestrzeni piłowej. Na skrzyni zamocowana jest również główna osłona odchylana za pomocą trzech siłowników gazowych, która jest blokowana przed otwarciem w czasie obracania się wrzecienników z narzędziami za pomocą zamka elektrycznego. Możliwość otwarcia osłony jest sygnalizowana przez kontrolkę na panelu sterowania. Na stronie czołowej znajduje się para mechanicznych wskaźników tarcz piłowych i przesuwny laser liniowy do określenia płaszczyzny cięcia na obrabianym elemencie. Do górnej ściany jest zamocowane górne koryto odpylające zakończone króćcem odpylającym o średnicy 300 mm.

Na tylnej stronie stojanu przymocowany jest blok głównych silników elektrycznych. Blok ten jest transportowany oddzielnie i montuje się go dopiero przy instalacji maszyny do podstawy. W celu zapewnienia dobrego chłodzenia konieczne jest pozostawienie za blokiem silnika przerwy minimalnie 500 mm od stałych przeszkód (ściana, inna maszyna, pryzma drewna itp.). Elementy sterujące są skupione na panelu sterującym, zawieszonym na obrotowym ramieniu zakotwionym w rozdzielnicy (alternatywnie maszyna może być wyposażona w pulpit sterowniczy „szafkowy" na kółeczkach). Pulpit jest połączony z rozdzielnicą za pomocą ochronnego węża o silnych ściankach, w którym są poprowadzone potrzebne przewody. Regulatory ciśnienia do wałków dociskowych i pysków dociskowych są umieszczone na obudowie na wejściowej stronie maszyny. Pod regulatorami ciśnienia jest jednostka do uzdatniania powietrza. Agregat smarujący do smarowania pasów przesuwnych znajduje się na czołowej stronie maszyny.

W maszynach zastosowane są systemy automatyzacji w oparciu o technikę sterowników PLC wysokiej klasy firmy Schneider.

Urządzenie centrujące DWS 3

Urządzenie centrujące jest przystosowane do pryzm o długości materiału 1200-6000 mm oraz wysokości 200 mm, jakie stosowane są w pilarkach wielotarczowych PWR 412. Maksymalna grubość pryzmy może być zwiększona do 250 mm w przypadku pilarek PWR 422. Przenośnik jest wyposażony w napędzane walce z odstępami co 500 mm i jest napędzany przez silnik sterowany przemiennikiem częstotliwości (falownik). Przenośnik posiada ochronne bariery po obwodzie urządzenia. Prawa lub lewa bariera może być zastąpiona przez liniał z rolkami do umieszczania pryzmy obrzynanej jednostronnie. Na przedniej stronie znajduje się górny walec dociskowy, pneumatyczny. Dociska on z góry pryzmę, która jest transportowana pod dociskiem na 2 walcach napędzanych ryflowanych, co ułatwia dokładność wprowadzenia materiału do wielopiły. Pryzma może być wprowadzana do maszyny w osi wielopiły lub sterowana poprzez tzw. docentrowanie w prawo lub lewo.

Praca koncentruje się na panelu sterowania. Panel jest podłączony poprzez elastyczny przewód określonej długości i dlatego pulpit sterowniczy może być umieszczony w odpowiednim miejscu, w zależności od możliwości technologicznych. Urządzenie centrujące DWS 3 wraz z pilarką wielotarczową jest synchronizowane z prędkości posuwu, która jest regulowana poprzez falownik.

Penny Gondek

Precyzyjne cięcia z piłami PRINZ

Tegoroczna edycja największych targów dla przemysłu drzewnego LIGNA 2017 upłynęła pod znakiem innowacyjnych rozwiązań. **Obchodząca w tym roku 70-lecie działalności na rynku firma PRINZ z siedzibą w Loosdorf w Austrii przygotowała dla swoich klientów wiele nowości.**

Mobilne piły poprzeczne dla mniejszych zakładów drzewnych

Przewoźne maszyny do kapowania pakietów desek, płyt i drewna okrągłego – modele ECOSTAR czy PROFICUT light – cieszą się niesłabnącą popularnością na rodzimym rynku dzięki optymalnej relacji ceny do możliwości maszyny. Piły charakteryzują się prostą konstrukcją i łatwością w manewrowaniu dzięki kołom z pełnej gumy, a proces cięcia przeprowadzany jest za pomocą wygodnego uchwytu. Rozwiązania mobilne oferowane przez firmę PRINZ gwarantują wysoką dokładność cięcia rzędu ±4 mm przy zachowaniu równego podłoża pod piłą/ materiałem.

System do dokładnego ustawiania układu tnącego na linii cięcia.

Model ECOSTAR wyposażony jest w jeden stabilizator usztywniający układ tnący podczas cięcia, natomiast PROFICUT light posiada dwa stabilizatory, co ma znaczenie przy docinaniu końcówek pakietu. Maszyny różnią się rozwiązaniem smarowania układu tnącego – w pile ECOSTAR olej podawany jest od strony trybu napędowego z większego, 5-litrowego zbiornika, a w PROFICUT light zbiornik olejowy umiejscowiony jest w żeliwnej głowicy, podając olej bezpośrednio od strony ciętego materiału, wydłużając tym samym żywotność części układu tnącego.

Nowością zaprezentowaną na targach LIGNA jest dodatkowy system regulujący ustawienie układu tnącego w maszynie PROFICUT light/ strong, który pozwala na niewielką regulację położenia układu tnącego lewo/prawo, a tym samym umożliwia szybszą korektę linii cięcia bez konieczności ponownego dojeżdżania piłą do materiału.

Zaawansowane rozwiązania stacjonarne do pakietów

W swojej ofercie PRINZ posiada również maszyny stacjonarne oraz wysoko wydajne i w pełni zautomatyzowane linie automatyczne, każdorazowo dopasowywane do potrzeb klienta. W przypadku ograniczonego miejsca w hali doskonale sprawdza się piła MOBILCUT z łukiem prowadzącym układ tnący. Pozwala to na uzyskanie dokładności rzędu ±2 mm, a prezentowana na targach LIGNA nowość – napęd elektryczny od strony łuku prowadzącego, po którym porusza się głowica – dodatkowo zwiększa stabilność całego procesu cięcia i gwarantuje idealnie równą prędkość posuwu. Dostępne są wersje z manualnym lub elektrycznym posuwem jednostki tnącej lewo/prawo.

Dla najbardziej wymagających klientów PRINZ oferuje m.in. uniwersalną jednostkę tnącą PC120, przystosowaną do dokładnych cięć ±1 mm.

PC120 Double Action – kapowanie pakietu od góry i od dołu.

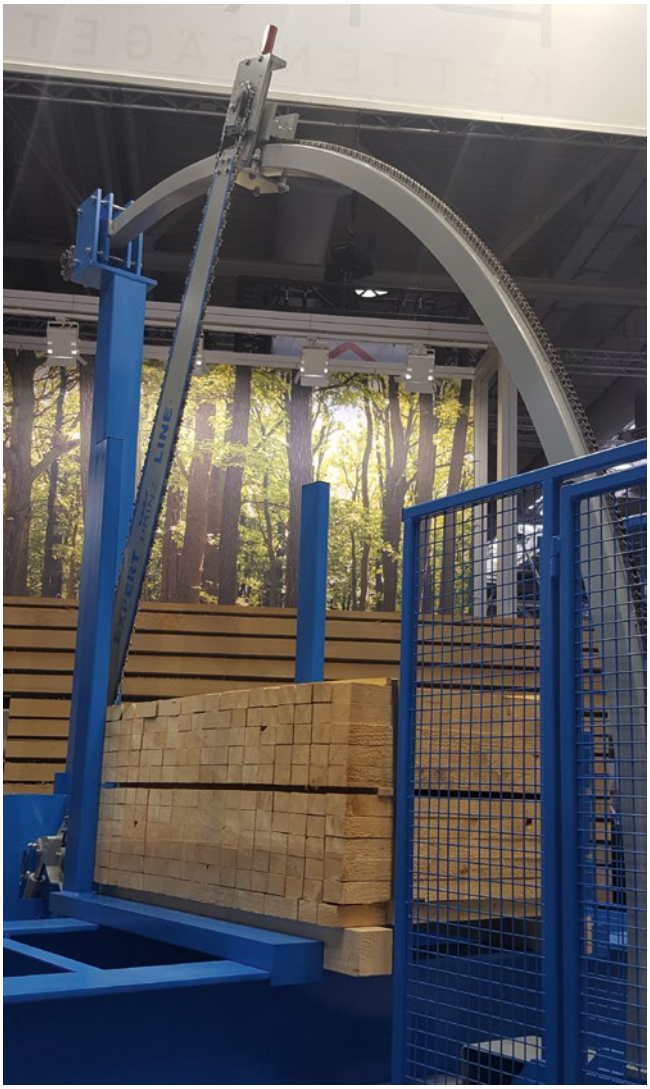
LOGSTAR combi do kapowania drewna okrągłego.

Jej masywna konstrukcja w połączeniu z precyzyjnym, obustronnym prowadzeniem liniowym układu tnącego spełnia restrykcyjne wymagania dotyczące wydajności i jakości cięcia oraz komfortu obsługi. Ponadto na targach w Hanowerze swoją premierę miało rozwiązanie PC120 Double Action, w którym układ tnący tnie pakiety nie tylko podczas standardowego posuwu z góry na dół, ale także podczas jego powrotu do pozycji wyjściowej. W połączeniu z precyzyjnym stołem rolkowym oznacza to zmaksymalizowanie wydajności cięcia. Dostępny jest również szereg opcji dodatkowych, takich jak wyrównywanie pakietów czy automatyczne obowiązywanie ich taśmami z tworzywa.

Kapowanie drewna okrągłego o większych średnicach

PRINZ dostarcza rozwiązania do szybkiego i wydajnego cięcia dłużyc, takie jak układ tnący do wbudowania UNIBLOCK ze stabilizatorem. Mocne strony maszyny to solidna konstrukcja spawana oraz wbudowany siłownik hydrauliczny i układ obrotowy układu tnącego. Część prac, jak podłączenie agregatu hydraulicznego czy sterowanie, w tym rozwiązaniu znajduje się po stronie klienta, rekompensowane jest to jednak przez relatywnie niską cenę układu.

W sytuacji, kiedy wymagana jest najwyższa wydajność oraz łatwość zintegrowania z pozostałymi elementami linii manipulacji drewna okrągłego, doskonale sprawdzi się stacja kapowania LOGSTAR combi. Wyposażona m.in. w rolki doprowadzające/odprowadzające cięty materiał czy hydrauliczne kleszcze przytrzymujące dłużyce. W tym roku na targach LIGNA został zaprezentowany jej nowy model z szeregiem opcji dodatkowych usprawniających pracę, a zaawansowane sterowanie pozwala na zmniejszenie



Posuw układu tnącego od strony łuku.

Układy tnące do maszyn ciesielskich.

czasu cyklu cięcia poprzez wycofywanie prowadnicy tylko na żądaną wysokość.

Najlepsze wyniki cięcia z układami tnącymi PRINZ

Łańcuchy tnące, prowadnice, tryby napędowe i rolki prowadzące PRINZ, a także pozostałe części produkowane są w fabryce PRINZ w Austrii. Wykonane z wysokojakościowej stali pasują nie tylko do maszyn PRINZ, ale także do innych stacji kapowania i wozów manipulująco-sortujących dostępnych na rynku, jak: Holtec, Baljer&Zembrod, Storti, Oesterle, Dolmar. W ofercie znajdują się również części układów tnących dla maszyn ciesielskich typu Hundegger czy Schmidler.

70 lat specjalizacji w produkcji przemysłowych pił łańcuchowych oraz części do nich pozwala firmie PRINZ wyjść naprzeciw wszelkim wymaganiom stawianym przez branżę przemysłu drzewnego. Na rodzimym rynku, a także na terenie Europy Środkowo-Wschodniej kompleksową obsługę klienta zapewnia działająca od ponad 20 lat poznańska firma PRINZ Polska Sp. z o.o. Z jej ofertą będzie się można zapoznać już niebawem w stolicy Wielkopolski na nadchodzących targach DREMA 2017 w dniach 12-15.09.2017 r.

PRINZ

REKLAMA

PRINZ
KETTENSÄGETECHNIK

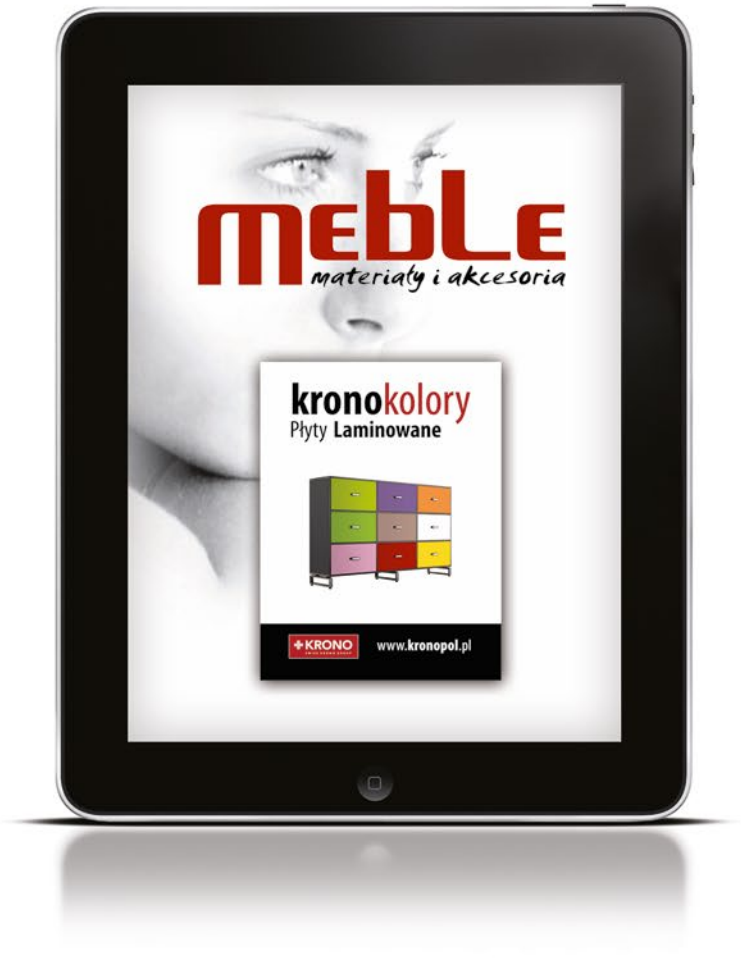
1947 70 LAT 2017
PRINZ KETTENSÄGETECHNIK

PRINZ Polska sp. z o.o.
Łańcuchowe systemy tnące
PL 60-175 Poznań, Tulipanowa 4
tel. +48 61 863 80 88, 98
fax +48 61 863 80 99
www.prinz-polska.com.pl
info@prinz-polska.com.pl

ZAPRASZAMY
na nasze stoisko
podczas targów
DREMA
w Poznaniu
12-15 września 2017

Pierwszy elektroniczny miesięcznik
dla branży meblarskiej

SZYBKIE WYSZUKIWANIE INFORMACJI
ŁATWIEJSZA ARCHIWIZACJA
DOSTĘPNY PRZEZ 24 H



www.mmia.pl
www.wydawnictwofaktor.pl

Ostrzenie noży strugarskich na sucho

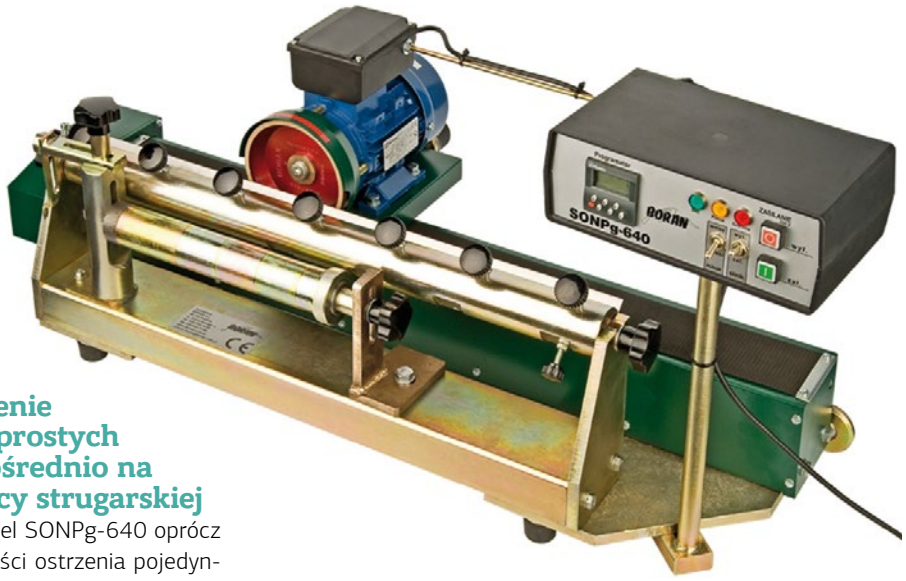
Oferowana przez firmę Boran ostrzarka SONPg-640 służy do ostrzenia na sucho noży strugarskich prostych o długości do 640 mm. Budowa ostrzarki pozwala ostrzyć dowolne kąty przyłożenia, a dzięki wyposażeniu jej w programator ilości cykli ostrzenia znacznie zmniejszono ilość wykonywanych czynności podczas ostrzenia pojedynczych noży.

Firma Boran specjalizuje się w produkcji ostrzarek narzędzi dla branży drzewno-meblarskiej. Produkty firmy cechuje prosta budowa i łatwość obsługi, a dzięki przystępnym cenom maszyny te są dostępne dla każdego zakładu.

Ostrzarka SONPg-640

Ostrzarka SONPg-640 przeznaczona jest do ostrzenia prostych noży strugarskich o długości do 640 mm. Głowica ostrząca porusza się po prowadnicy liniowej wzdłuż ostrzonego noża, co zapewnia doskonałą sztywność całego układu. Przesuw realizowany jest mechanicznie z prędkością 600 mm/min. Wersja automatyczna ostrzarki SONPg-640 posiada mechanizm dosuwający głowicę ostrzącą do ostrzonego noża. Maksymalna wielkość dosunięcia to 0,05 mm, a minimalna to 0,025 mm (istnieje także możliwość ręcznego ustawienia dosuwu).

Ostrzarka ta umożliwia ostrzenie noży ze stali szybkotnącej (HSS) przy zastosowaniu ściernicy borazonowej oraz noży z nakładkami widiowymi (HM) przy zastosowaniu ściernicy diamentowej. Ostrzarka wyposażona jest w jedną z wymienionych ściernic.



Ostrzarka SONPg-640.

Ostrzenie noży prostych bezpośrednio na głowicy strugarskiej

Model SONPg-640 oprócz możliwości ostrzenia pojedynczych noży posiada również możliwość ostrzenia noży prostych bezpośrednio na głowicy strugarskiej. Takie rozwiązanie skraca czas procesu ostrzenia, bowiem nie ma konieczności wyjmowania noży z głowicy oraz ich ponownego ustawiania i mocowania. Czynności te wykonujemy jedynie co kilka ostrzeń, ponieważ po każdym ostrzeniu wysokość noży maleje o pewną wartość i trzeba je ponownie wysunąć z głowicy. Zaletą ostrzenia noży w głowicy jest możliwość uzyskania jednakowej wartości wysunięcia każdego noża. Maksymalna średnica ostrzonych głowic to 200 mm oraz 250 mm szerokości.

Boran

REKLAMA

Nowe piły marki GLOBUS

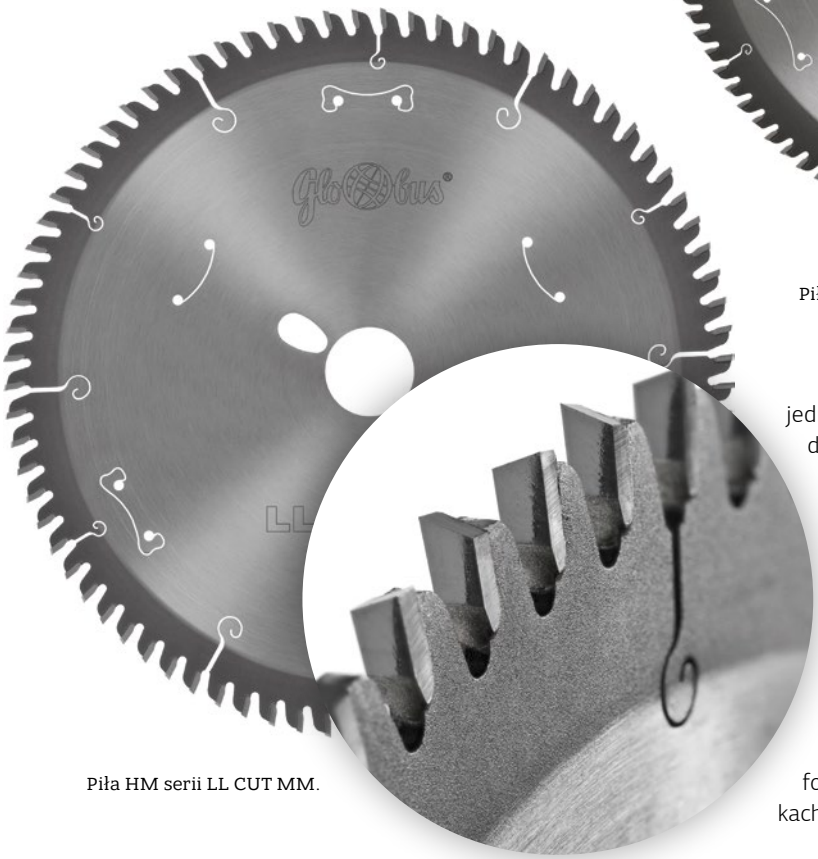
Wśród wystawców prezentujących nowości podczas targów LIGNA nie zabrakło przedsiębiorstw z Polski. **W Hanowerze swoje nowe produkty zaprezentowała Fabryka Pił i Narzędzi WAPIENICA Sp. z o.o. producent narzędzi marki GLOBUS,** a na targowej ekspozycji znalazły się piły HM serii FINISH CUT VH do cięcia drewna suchego twardego i egzotycznego oraz piły HM serii LL CUT MM do cięcia swobodnego.

HM serii FINISH CUT VH

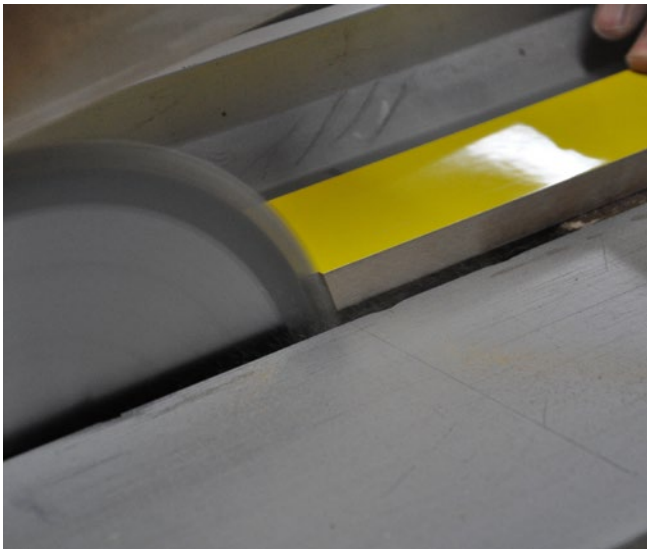
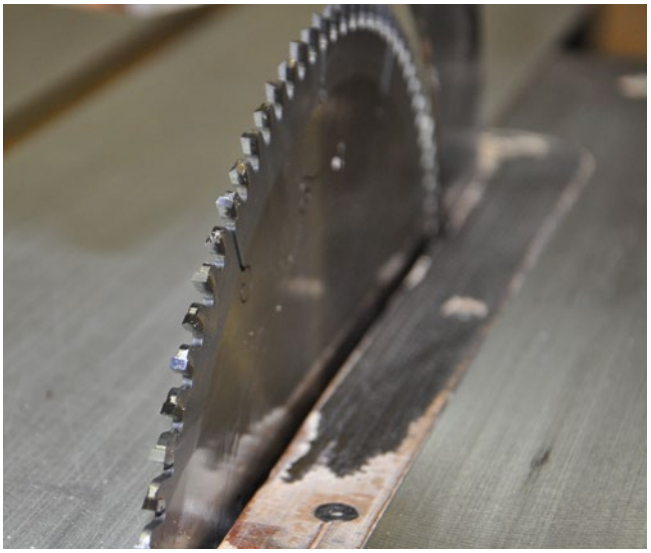
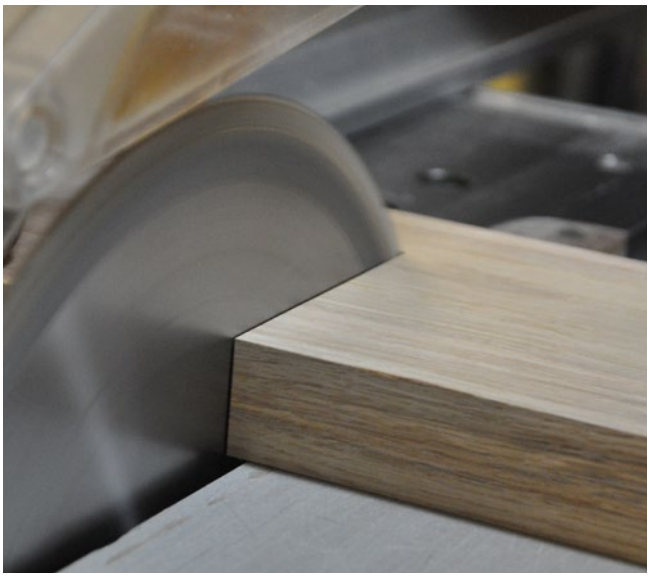
Specjalistyczne piły HM FINISH CUT VH o geometrii zęba GSML skonstruowane zostały z myślą o zakładach, w których tnie się drewno suche, twarde i o dużej gęstości, w szczególności egzotyczne i owocowe. Seria sprawdzi się również podczas obróbki płyty okleinowanej i obłogowanej wzdłuż usłojenia okleiny, podczas cięcia blatów i innych elementów z drewna klejonego. Szerokie możliwości stosowania sprawiają, że z wykorzystaniem jednej piły można obrabiać drewno lite oraz materiały drewnopochodne przy zachowaniu bardzo dobrej jakości obróbki i idealnej powierzchni po cięciu, niezależnie od grubości przecinanego materiału. Cięcie z wykorzystaniem pił HM FINISH CUT VH może odbywać się na pilarkach, formatyzerkach oraz pilarkach ramieniowych, mogą też one współpracować z piłą podcinającą. Spektrum możliwych zastosowań powiększa też duży zakres wysokości przecinanych materiałów, mieszczący się w przedziale od 20 do 120 mm.

Nowa charakterystyka zęba GSML, na którą składają się 4 różne geometrie zębów z węglika spiekanego, zaprojektowana została tak, aby klient podczas pracy miał bardzo małe opory skrawania gwarantujące lekkość, wygodę i pewność prowadzenia

Piła HM serii FINISH CUT.



Piła HM serii LL CUT MM.

Piły HM serii FINISH CUT – rodzaje ciętego materiału.

piły oraz uniwersalność zastosowań przy jednocześnie mniejszym poborze mocy.

Piły HM FINISH CUT VH są wykonane w technologii pił przemysłowych, gdzie odchyłki od wymiarów nominalnych są zawężone do setnych części milimetra, a doskonałe efekty pracy piły pomiędzy kolejnymi ostrzeniami zapewnia supertwardy węglik spiekany typu NANOGRAIN o twardości ponad 2250 HV. Do produkcji używana jest stal niemiecka, która gwarantuje powtarzalność i wysokie parametry dysku piły, co wpływa na stabilność tarczy podczas pracy. Aby zapewnić maksymalną żywotność pił należy pamiętać, by ostrzyć je na specjalistycznych szlifierkach CNC lub ostrzarkach z intensywnym chłodzeniem olejowym.

Piły HM serii LL CUT MM

Ze sporym zainteresowaniem ze strony odwiedzających hanowerskie targi spotkały się też piły przemysłowe HM serii LL CUT MM, które nie wymagają dodatkowego podparcia odcinanych drobnych elementów, a dzięki zastosowaniu specjalnego uzębienia pozwalają na uzyskanie bardzo wysokiej jakości cięcia przy braku wyszczerbień na krawędziach. Węglik spiekany HM marki CERATIZIT o twardości powyżej 2100 HV, wykonany w technologii ULTRA-FINE, zapewnia wyjątkowo długą żywotność, a wysokiej jakości stal gwarantuje dużą sztywność przy niewielkiej grubości narzędzia. Specjalny kształt płytki oraz geometria uzębienia pozwalają uzyskać wysoką wydajność cięcia, doskonałą jakość ciętej powierzchni oraz dużą wygodę pracy.

Zastosowanie precyzyjnej technologii szlifowania dysku oraz procesu wyważania dynamicznego zapewnia stabilną pracę piły oraz eliminuje zjawisko drgań w trakcie skrawania. Piły są wykonane w technologii pił przemysłowych, gdzie odchyłki od wymiarów nominalnych są zawężone do setnych części milimetra. Przeznaczone są do cięcia na specjalistycznych maszynach przystosowanych do obróbki małych elementów i stosuje się je do masowej produkcji drobnych elementów (w tym m.in. klocków drewnianych czy zabawek), listew, konstrukcji mebli, do cięcia pakietowego listew i elementów o małych gabarytach czy cięcia materiału o przekroju do 25 mm. GLOBUS oferuje piły z uzębieniem GSL5 oraz GSP5 (piły prawe lub lewe) w zależności od kierunku podawania materiału.

📷 | GLOBUS

Frezy spiralne pełnowęglikowe

POLCOMM to znany na polskim rynku producent narzędzi skrawających, który od 17 lat dostarcza profesjonalne narzędzia zarówno potentatom rynku, jak i mniejszym przedsiębiorstwom z branży drzewnej, meblarskiej i stolarki otworowej. Firma produkuje narzędzia ze stali szybkotnącej, węglika spiekanego i diamentu polikrystalicznego.

Bogaty i nowoczesny park maszynowy, jaki posiada POLCOMM, stwarza wręcz nieograniczone możliwości produkcyjne. Producent znany jest z realizacji zadań nietypowych, specjalizuje się w zamówieniach projektowanych adekwatnie do potrzeb i specyfiki pracy klienta. Przedsiębiorstwo skupia się na zindywidualizowanej ofercie, wizytuje potencjalnych klientów i poszukuje dla nich nowych, lepszych rozwiązań konstrukcyjnych. Efektem są narzędzia dostosowane do wymogów maszyny i rodzaju obrabianego materiału. Firma zaspokaja zapotrzebowanie rynku na produkty o nietypowych wymiarach oraz zastosowaniach, dostarcza specjalne rozwiązania, które często wykonują jednocześnie dwie lub trzy operacje. Klienci, poza otrzymaniem produktów stosownych do wymagań, zyskują również optymalizację procesów produkcyjnych: krótszy czas obróbki, niższe koszty produkcji. Taka forma działalności przynosi marce POLCOMM wymierne korzyści i stawia ją na pozycji wiarygodnego partnera.

Szeroki asortyment frezów spiralnych.

Frezy do obróbki zgrubnej z rozdrabniaczem wióra.

Frezy do obróbki drewna i materiałów drewnopochodnych

Bogata oferta firmy POLCOMM zawiera m.in. frezy do obróbki drewna i materiałów drewnopochodnych. Producent realizuje specyficzne potrzeby klientów, dostarczając frezy trzpieniowe i nasadzane, dedykowane do określonych zadań, począwszy od prostych czynności, aż po zaawansowane wykończenia.

Frezy trzpieniowe podzielone są na kilka odrębnych grup: proste, profilowe, spiralne, co ułatwia odbiorcy poruszanie się w szerokim asortymencie. W połowie tego roku POLCOMM zdecydował się na uzupełnienie swojej oferty tzw. standardami rynkowymi w zakresie frezów trzpieniowych. Wieloletnie doświadczenie pozwoliło łatwo wytypować najbardziej popularne na rynku egzemplarze narzędzi. Wybrane wymiary frezów spiralnych będą teraz wysyłane do odbiorców w ciągu dwudziestu czterech godzin. To nowość w ofercie firmy, dotychczas klienci musieli czekać na realizację zamówień minimum kilka dni. Wśród szybko dostępnych narzędzi są pełnowęglikowe frezy trzpieniowe wstępne i wykańczające. To frezy monolityczne, wykonane z wysokiej jakości węglika spiekanego, posiadające trzy spiralne ostrza tnące. Charakteryzuje je odpowiednio zaprojektowana geometria ostrzy ułatwiająca odprowadzanie wiórów do góry. Narzędzia te przeznaczone są do rozcinania, rowkowania i frezowania. Świetnie sprawdzają się przy pracy w drewnie, płycie MDF, laminowanej płycie wiórowej i PCV, można nimi obrabiać również płyty HDF i sklejkę. Stosowane są zarówno na obrabiarkach górnowrzecionowych, jak i zautomatyzowanych centrach obróbczych CNC. Dostępne w 24 godziny produkty to na razie kilkanaście pozycji w różnych wymiarach, z dwóch grup produktowych.

Frezy wstępne dedykowane są do obróbki zgrubnej: frezowania wąskich płaszczyzn, wycinania prosto- i krzywoliniowego. Dostępne są także egzemplarze frezów do głębokich wybrań. Narzędzia do obróbki wstępnej mają adekwatny do geometrii ostrza rozdzielacz wióra (potocznie zwany na rynku łamaczem wióra), który zwiększa stopień rozdrobnienia wióra. Druga grupa frezów przeznaczona jest do obróbki wykańczającej: do frezowania wąskich płaszczyzn prosto- i krzywoliniowo, frezowania otworów przelotowych, np. pod wkładkę zamka, klamkę czy wizjer. Zarówno frezy wstępne, jak i wykańczające mają możliwość wiercenia otworów. Narzędzia te są efektem wieloletnich doświadczeń firmy w realizacji projektów wymagających specjalnych rozwiązań. Oferowane frezy spiralne mają podniesioną trwałość i wytrzymałość, spełniają wysokie wymagania, jakie stawiają najnowsze trendy w procesach obróbki drewna i materiałów drewnopochodnych.

Poza dostępnymi „od ręki" frezami spiralnymi POLCOMM produkuje szereg innych rozwiązań w tym zakresie. W ofercie są frezy spiralne wykonane ze stali szybkotnącej i z węglika spiekanego, w różnych geometriach ostrza, z kilkoma wariantami rowka wiórowego, także ze specjalnymi powłokami wydłużającymi żywotność. Firma projektuje również rozwiązania dedykowane pod konkretne profile. Produkowane są też frezy wstępno-wykańczające, które gwarantują skrócenie czasu obróbki, eliminując konieczność wymiany narzędzi w trakcie procesu.

Nowa oferta POLCOMM ma na celu lepsze zaspokojenie potrzeb rynku. Firma nadal oferuje pełne wsparcie klientom poszukującym indywidualnych rozwiązań, projektując narzędzia specjalistyczne o wysokim stopniu technicznego zaawansowania. Zakres produkowanych przez firmę narzędzi obejmuje: frezy i głowice trzpieniowe, frezy i głowice nasadzane, wiertła, piły tarczowe, noże wymienne i systemy mocowań. Ważnym elementem działalności firmy są również usługi serwisowe, czyli ostrzenie i pełna regeneracja narzędzi skrawających.

| POLCOMM

Frezy do obróbki wykańczającej.

Frezy spiralne.

Efektywne trio marki Frezite

Na stoisku firmy Frezite odwiedzający hanowerskie targi LIGNA mogli zapoznać się z kilkoma nowościami portugalskiego producenta. Były to m.in.: system odciągu dla operacji skrawania Tornado, zestaw okienny dla małych stolarzy Easy Six oraz frez diamentowy do frezowania wstępnego Pluma.

TORNADO – efektywne usuwanie wióra w obrabiarkach CNC

Jedną z nowości na targowej ekspozycji Frezite był efektywny system odciągu wióra do zastosowania w obrabiarkach CNC o nazwie Tornado, pozwalający na szybkie usuwanie wiórów powstałych w procesie frezowania, profilowania oraz rozkroju. Ich efektywne odprowadzanie zapewnia specjalnie powlekany korpus odporny na rdzę, który redukuje przyleganie wiórów do powierzchni. System odciągowy pracuje od 3 do 5 mm nad obrabianą płytą. Poprzez wytwarzane podciśnienie wióry są odrzucane w górę i trafiają bezpośrednio do odciągu.

System zaprojektowano z myślą o możliwie największym usprawnieniu montażu – łatwo można go demontować i montować zarówno w standardowych uchwytach typu HSK 63F, jak i ISO 30 czy SK 30. Nie ma konieczności zakupu frezów od konkretnego dostawcy, bo nowe rozwiązanie Frezite można stosować z normalnym uchwytem trzpieniowym: wówczas nakrętkę uchwytu zastępuje się po prostu systemem Tornado. Stalowy korpus wydłuża żywotność systemu, a wyposażenie go w pierścień zabezpieczający zapobiega dostawaniu się do koszyczka i nakrętki kurzu.

Tornado ma kształt ściętego stożka ze szczelinami wentylacyjnymi. Montuje się go bezpośrednio pod uchwytem narzędzia i można go regulować w zależności od głębokości obróbki. Dzięki zastosowaniu stalowego korpusu system ma bardzo długą żywotność, co przekłada się na niższe koszty produkcji. Na opłacalność eksploatacji wpływa też fakt, że zastosowanie efektywnego systemu odciągu pozwala zredukować temperaturę narzędzia oraz obszaru skrawanego, przez co frezy wolniej się zużywają.

Zastosowanie systemu Tornado zapewnia czystsze powierzchnie, wydłuża żywotność narzędzia, a przez to, że wióry są lepiej odprowadzane, zredukowane jest też obciążenie maszyny. Z kolei operatorom obrabiarek Tornado zapewnia lepszą jakość powietrza, a tym samym poprawę warunków pracy.

System Tornado i głowice Pluma na targach LIGNA.

Easy Six – zestaw narzędzi dla małych stolarzy

Spore zainteresowanie na targach LIGNA wzbudziła również kolejna nowość od Frezite: zestaw narzędzi dla małych fabryk okiennych i zakładów rzemieślniczych „Easy Six”,

Stoisko firmy Frezite na targach LIGNA.

składający się z 22 narzędzi i 6 pierścieni dystansowych, który pozwala na szybkie i ekonomiczne wytwarzanie okien. Po stronie zalet takiego rozwiązania warto wymienić nie tylko czas trwania procesu produkcyjnego, który jest krótszy o połowę w porównaniu do tradycyjnych technologii, ale także opłacalność wytwarzania nawet niewielkiej ilości okien przy zachowaniu ich najwyższej jakości. Profil okienny można łatwo zmienić – w tym celu wystarczy tylko przełożyć głowice i ułożyć je we właściwej kolejności. Zastosowanie modułowej konstrukcji umożliwia wykonanie sześciu różnych profili okiennych oznaczonych symbolami: IV68, JV68, IV78, JV78, IV92, JV92. Wszystkie głowice zestawu bazują na wymiennych nożach, które zapewniają powtarzalność odwzorowywania profili. W przypadku stolarzy, którzy w swojej ofercie mają tylko jeden rodzaj profili, nie ma konieczności nabywania wszystkich głowic, które w razie potrzeby można dokupić później.

Zestaw można stosować na tradycyjnych maszynach typu frezarka dolnowrzecionowa, co eliminuje konieczność zakupu drogiego, specjalistycznego sprzętu. Wychodząc naprzeciw oczekiwaniom stolarzy i małych fabryk, Frezite oferuje narzędzia z otworem o średnicy od 30 do 50 mm, a ich parametry dopasowywane są do posiadanej przez klienta maszyny.

Aby ułatwić pracę stolarzom, firma Frezite zaprojektowała specjalny arkusz kalkulacyjny „Easy 6 Calculator", który ułatwia obliczenie wymiarów okna czy zapotrzebowanie na drewno i szkło, a każdy zestaw zaopatrzony jest w wykaz wszystkich narzędzi potrzebnych do wykonania konkretnego profilu oraz ich układ.

Pluma – aluminiowe głowice wykańczające na noże diamentowe

Prezentowaną przez Frezite nowością opracowaną z myślą o zakładach, w których obrabiane są płyty MDF, wiórowe i sklejki (powlekane i niepowlekane), są aluminiowe głowice wykańczające na wymienne noże diamentowe (DP). Są one przeznaczone do pracy w posuwie współbieżnym i przeciwbieżnym i zapewniają redukcję zużycia energii i silnika, obniżenie poziomu hałasu oraz wzrost niezawodności i produktywności. Głowice montuje się łatwo i szybko, a precyzję ustawienia zapewniają wykonane z diamentu polikrystalicznego DP wymienne noże – te same dla pozytywnego i negatywnego kąta osiowego. Pozwalają one na idealne wykończenie na obu krawędziach materiału. Zaletą głowicy diamentowej jest też naprzemienny kąt osiowy oraz efektywne odprowadzanie wióra.

Korpus głowicy Pluma wykonany jest z lekkich stopów, przez co narzędzie jest bardzo lekkie, a zarazem odporne na zużycie. Zróżnicowane kształty korpusu sprawiają, że można je stosować na okleiniarkach różnego typu (jedno- i dwustronnych).

| Frezite

Modułowy zestaw narzędzi Easy Six.

System Tornado.

Maksymalna głębokość cięcia w drewnie piły GSA 18V-32 wynosi 230 mm.

Ergonomiczne narzędzie **dla wymagających**

Nowa akumulatorowa piła szablasta GSA 18V-32 Professional marki Bosch to narzędzie, które sprawdzi się w wyjątkowo trudnych warunkach pracy. Piła stanowi świetną alternatywę dla modeli sieciowych i doskonale nadaje się do prac, które wymagają trzymania narzędzia nad głową, takich jak przycinanie rur instalacyjnych lub tuneli wentylacyjnych oraz do prac wyburzeniowych.

Nowa rękojeść i system tłumienia drgań

Piła szablasta GSA 18V-32 Professional posiada nową rękojeść, która w przeciwieństwie do klasycznej rękojeści zamkniętej umożliwia wygodne trzymanie narzędzia w wielu pozycjach, w sytuacjach nietypowych lub wymagających dłuższej pracy. Jest też wyposażona w aktywny system tłumienia drgań, gdzie zintegrowany w obudowie przekładni ciężarek przeciwdziała w sposób ciągły siłom masowym. Dzięki temu rozwiązaniu nowa piła szablasta Bosch oferuje najniższy poziom drgań w tej klasie narzędzi, a rezultatem jest mniej męcząca praca.

Szybkie tempo pracy, szybkie przezbrajanie

W pile GSA 18V-32 Professional można włączyć ruch oscylacyjny, który zapewnia szybkie tempo pracy. Narzędzie posiada regulację prędkości skokowej, dzięki czemu można je dostosować do właściwości obrabianego materiału. Producent wyposażył też piłę w system łagodnego rozruchu, który umożliwia precyzyjne nacinanie. Dodatkową zaletą jest system beznarzędziowej wymiany brzeszczotów, który wygodnie obsługuje się również w rękawicach: po obróceniu dużego pierścienia przy nasadzie otwiera się uchwyt SDS i można wyjąć brzeszczot.

Metalowy hak pozwala zawiesić urządzenie na drabinie lub rusztowaniu między kolejnymi etapami pracy.

Ponadto piła GSA 18V-32 Professional posiada metalowy hak, który pozwala zawiesić urządzenie na drabinie lub rusztowaniu między kolejnymi etapami pracy. Dzięki temu użytkownik może odłożyć urządzenie w bezpieczne miejsce, nie marnując czasu.

Akumulatorowa piła szablasta GSA 18V-32 Professional jest standardowo wyposażona w akumulator o pojemności 5,0 Ah i oferuje optymalną w tej klasie narzędzi relację mocy do wagi. W wyposażeniu standardowym znajdują się także dwa brzeszczoty oraz ładowarka.

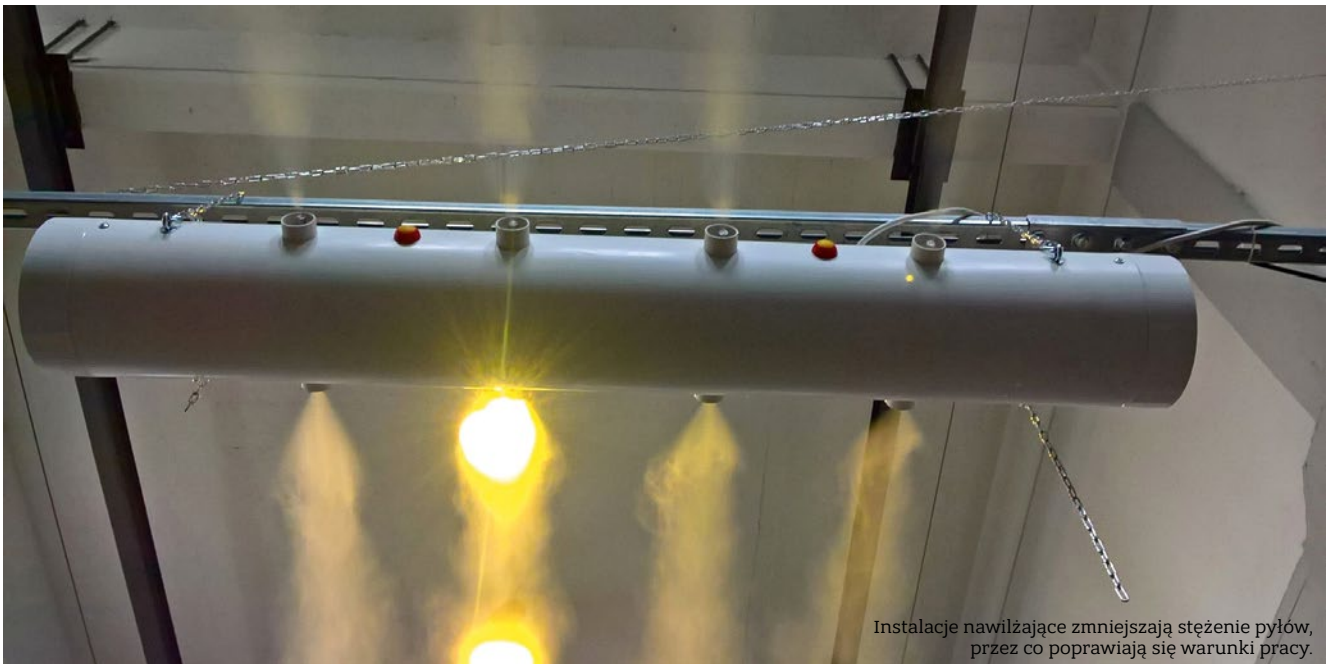
Bosch

Piła szablasta GSA 18V-32 Professional posiada nową rękojeść, która w przeciwieństwie do klasycznej rękojeści zamkniętej umożliwia wygodne trzymanie narzędzia w wielu pozycjach.

System beznarzędziowej wymiany brzeszczotów wygodnie obsługuje się również w rękawicach.

DANE TECHNICZNE: **PIŁA SZABLASTA GSA 18V-32 PROFESSIONAL**

Napięcie/pojemność akumulatora	**18 V/5,0 Ah**
Maks. głębokość cięcia w drewnie	**230 mm**
Głębokość cięcia w metalu	**20 mm**
Długość skoku piły	**32 mm**
Prędkość skokowa bez obciążenia	**0-2.500 min.$^{-1}$**
Emisja drgań (cięcie drewna)	**11,6 m/s^2**
Wymiary (długość x szerokość x wysokość)	**482 x 101 x 218 mm (z akumulatorem)**



Instalacje nawilżające zmniejszają stężenie pyłów, przez co poprawiają się warunki pracy.

Mniejsze ryzyko pożaru, wyższa jakość produkcji

Nowoczesna linia produkcyjna wymaga utrzymania restrykcyjnych warunków pracy. Jednym z bardzo istotnych czynników jest właściwy poziom wilgotności, który powoduje mniejsze zużycie farb, klejów, lakierów i środków rozcieńczających. Zachowanie odpowiedniej wilgotności powietrza pozwala też na zmniejszenie napięcia elektrostatycznego, a tym samym na zredukowanie ryzyka pożarów, zmniejszenie zawartości pyłów i kurzu w powietrzu – zwłaszcza najdrobniejszych frakcji, które są najtrudniejsze do wyeliminowania, a które sprawiają najwięcej problemów w stolarniach i zakładach przemysłu drzewnego.

Uwaga na pył drzewny!

Pył drzewny powstający podczas mechanicznej obróbki drewna jest bardzo uciążliwy, a największe zapylenie jest na stanowiskach pracy przy szlifierkach, pilarkach tarczowych i formatowych oraz tokarkach. Pyły drewna twardego (dębu i buku) mają działanie rakotwórcze, a niektóre gatunki drewna tropikalnego oddziałują toksycznie na organizm ludzki. Stężenie pyłu na stanowiskach roboczych – a tym samym liczbę przerw w ciągu

Nawilżanie powietrza pozwala zredukować ryzyko wybuchu i pożaru.

dnia – można zmniejszyć dzięki nawilżaniu powietrza.

Obok dolegliwości zdrowotnych i chorób zawodowych zapylenie stwarza również warunki zagrożenia pożarem i wybuchem, dlatego stosowanie instalacji nawilżających powietrze znacznie podnosi również bezpieczeństwo pracy. Tego typu instalacje możemy znaleźć w ofercie firmy STERNAL, która oferuje systemy nawilżania powietrza projektowane i dopasowywane indywidualnie do potrzeb i wymogów technologicznych istniejących w danym zakładzie produkcyjnym.

Czynnikiem nawilżającym w instalacjach Sternal jest zimna woda, która dodatkowo zapewnia chłodzenie adiabatyczne w pomieszczeniach, poprawiając komfort i warunki pracy.

Na swoim koncie STERNAL ma setki instalacji dostarczonych dla klientów na terenie całej Europy.

Systemy nawilżające niskociśnieniowe i wysokociśnieniowe

STERNAL oferuje systemy niskociśnieniowe i wysokociśnieniowe, które zapewniają utrzymanie stałego poziomu wilgotności, chłodzenia adiabatycznego, redukcji zapylenia, a więc eliminują źródła powstawania pożaru. W ofercie znajdziemy ponadto instalacje typowo przeciwpożarowe oraz kanałowe w zintegrowanym systemie wentylacji.

Aby sprostać rosnącym wymaganiom klientów oraz coraz bardziej restrykcyjnym wymaganiom procesów produkcyjnych, STERNAL nieustannie opracowuje nowe rozwiązania, a najlepszym potwierdzeniem niezawodności stosowanych technologii oraz wysokiego profesjonalizmu są setki instalacji dostarczonych dla klientów na terenie całej Europy.

Pełny serwis w cenie

Firma STERNAL jako polski producent systemów nawilżania powietrza od 25 lat zapewnia najwyższą jakość i najniższe ceny oferowanych rozwiązań. Klient nabywający instalację tej marki ma również zagwarantowany pełny serwis gwarancyjny i pogwarancyjny, a pracownicy firmy dojeżdżają do klienta i doradzają mu na miejscu. Nie bez znaczenia jest też fakt, że montaż systemów nawilżających odbywa się bez zatrzymania produkcji, a więc nie generuje strat po stronie inwestora.

| STERNAL

REKLAMA

Serwis narzędzi się opłaca

Lato to dla jednych czas wytężonej pracy ze względu na dobre warunki pogodowe, jednocześnie to także sezon urlopowy, gdzie wielu wyjeżdża w celu regeneracji, a inni pozostają na miejscu, wykorzystując luźniejszy okres na sprawy techniczno-organizacyjne. **Warto zatem pomyśleć o przeglądzie narzędzi, którymi w kolejnych miesiącach mamy zamiar pracować na pełnych obrotach i jednocześnie zarabiać. Specjaliści z firmy serwisnarzedzi.com radzą, jak o nie zadbać.**

Każde narzędzie podczas tysięcy strzałów wykonywanych podczas prac budowlanych i konstrukcyjnych ulega zużyciu, w mniejszym lub większym stopniu, co zależne jest od wielu czynników, jak np. prawidłowo ustawione ciśnienie robocze w stosunku do danej czynności oraz rodzaj drewna, w które wbijamy łączniki. Ogólną zasadą jest, żeby pracować z możliwie niskim ciśnieniem, które jednocześnie wystarcza do właściwego wbicia określonego typu łącznika. Niestety często zdarza się, że sprężarki na budowach oraz zakładach produkcyjnych „rozkręcone" są do maksymalnych wartości, aby gwoździe i zszywki zawsze się w pełni wbijały. Zbyt wysokie ciśnienie skutecznie osłabia amortyzator, skracając jego żywotność. Jest to element, którego zakup i wymiana jest stosunkowo niewielkim wydatkiem, jednak gdy jest uszkodzony, prowadzi do dalszych konsekwencji i usterek, co finalnie uniemożliwia prawidłową pracę urządzenia i generuje dodatkowe koszty naprawy. Istotna jest także podstawowa konserwacja narzędzia prowadzona przez użytkownika narzędzia, czyli regularne, odpowiednie smarowanie podzespołów.

Dobry serwis to podstawa

Niektóre usterki są trudne do zdiagnozowania bez wcześniejszego rozebrania urządzenia. Dlatego niezależnie od stanu narzędzi warto regularnie przekazywać je specjalistom, którzy ocenią ich faktyczną kondycję, zdiagnozują ewentualne elementy wymagające wymiany i zaproponują najkorzystniejszy wariant serwisu, co pozwoli na dalszą pracę i kolejne tysiące strzałów. Po takim zabiegu mamy pewność, że gdy sezon wystartuje w pełni, nasze narzędzia są gotowe do działania i unikniemy niepotrzebnych przestojów podczas pracy spowodowanych złym stanem technicznym narzędzi. Chcąc ułatwić procedurę dostarczania narzędzi do serwisu, serwisnarzedzi.com proponuje ich odbiór na własny koszt poprzez firmę kurierską. Specjaliści z firmy diagnozują stan techniczny, informują o nim właściciela i proponują konkretne rozwiązanie. Istnieje także możliwość naprawy urządzeń bezpośrednio u klienta. Wystarczy umówić się telefonicznie lub mailowo z działem serwisu.

Rodzajów usterek jest wiele. Jedne są mało skomplikowane i nie wymagają dużego budżetu, aby je usunąć, inne, poważniejsze, wymagają wymiany kilku podzespołów. Tak czy inaczej warto sprawdzić narzędzie zawczasu i uniknąć awarii. Przeglądy i naprawy po prostu się opłacają, bo straty poniesione podczas przestojów są zdecydowanie większe. Nie wspominając o dotkliwych karach umownych wynikłych z tytułu opóźnień, które coraz częściej są stosowane już nie tylko przy dużych kontraktach.

serwisnarzedzi.com

REKLAMA

WSZYSTKO O BRANŻY
W JEDNYM MIEJSCU

WIADOMOŚCI BIZNES DESIGN NOWOŚCI TAPICERKA DRZEWNICTWO CZYTELNIA GIEŁDA MASZYN

KORZYSTAJ Z INTERAKTYWNOŚCI

Pobierz w App Store

meble materiały i akcesoria

POBIERZ Z Google Play