maszyny w przemyśle drzewnym

NR 3 (51) 2019 KWARTALNIK ISSN: 1897-1512

FALCON-3000

NOWOŚĆ!

Optymalizerka przelotowa Falcon-3000 z inteligentnym skanerem do automatycznego wykrywania wad.

NOWOCZESNE TECHNOLOGIE
SZLIFOWANIA

ZAPRASZAMY NA TARGI

DREMA

PAWILON 5A / STOISKO 26

WIĘCEJ NA STRONACH 26-27

GUMET

PRODUCENT MASZYN

WWW.GUMET.ORG

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

TWORZYMY MASZYNY DOSTOSOWANE DO TWOICH POTRZEB

POLSKA GRUPA CNC

ul. Tadeusza Kościuszki 57, 37- 415 Zaleszany
Tel. 15/816-68-02, 15/816-68-03
Tel. mob. 608-040-672
Fax. 15/816-68-04
Email: biuro@pgcnc.pl
www.pgcnc.pl

W NUMERZE

Złota dwudziestka

s. 10

Połączenie idealne

s. 26

Polskie maszyny rozdrabniające

s. 48

Skuteczne odpylanie, zdrowsze miejsce pracy

s. 42

Wybór silnika elektrycznego do obrabiarki

s. 46

WYDARZENIA

Więcej niż targi 5

PREZENTACJE

Elektroniczne wskaźniki położenia z radiową transmisją danych DD52R-E-RF 8

Złota dwudziestka 10

Zmodernizowane stacje MOBILCUT do cięcia pakietów 16

Przełomowa i energooszczędna technologia kompaktowych sprężarek 18

Lasery w branży obróbki drewna – jak je wybierać? 20

Nowoczesne, komfortowe produkty FILTER SERVICE Sp. z o.o. 22

MASZYNY

Polskie pięcioosiowe centrum CNC do obróbki CLT 24

Połączenie idealne – perfekcja techniczna i elastyczność obróbki 26

Ekspozycja na szóstkę 28

Kompleksowa oferta w jednym miejscu 32

Prasy montażowe dla wymagających 36

Pneumatyczny stół do zbijania palet 38

Precyzja do perfekcji 40

Automatyzacja procesu sztaplowania 42

Węgierskie maszyny dla przemysłu drzewnego – linie produkcyjne 44

Prasy montażowe – niezbędny element w zakładach obróbki drewna 46

Polskie maszyny rozdrabniające do odpadów drewna, tworzyw sztucznych oraz rębaki do gałęzi – z naciskiem na efektywność 48

MASZYNY TARTACZNE

Obróbka surowca bez kompromisów 51

Maszyny tartaczne od polskiego producenta 54

ODPYLANIE

Skuteczne odpylanie, zdrowsze miejsce pracy 56

NARZĘDZIA

Prawidłowe ostrzenie piły gwarancją jej długiej żywotności 58

TECHNOLOGIE

BAUMANN i HUBTEX – wózki boczne i 4-kierunkowe 62

Wybór silnika elektrycznego do obrabiarki – ważna decyzja 64

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

Więcej niż targi

Tegoroczna odsłona targów Drema, Furnica i SoFab 2019 odbędzie się w towarzystwie dwóch kongresów: VII Kongresu Przemysłu Drzewnego KOOPDREW (9 września) – „Wykorzystanie drewna jako nowoczesnego, ekologicznego i bezpiecznego materiału konstrukcyjnego" oraz IV Ogólnopolskiego Kongresu Meblarskiego pt. „Polskie Meble – Konkurencyjna Polska" (11 września) – „Rynki perspektywiczne szansą na dalszy dynamiczny rozwój polskiej branży meblarskiej".

VII Kongres KOOPDREW pod hasłem nowoczesnego budownictwa drewnianego

VII edycja Kongresu KOOPDREW tradycyjnie odbędzie się w przededniu Międzynarodowych Targów Maszyn i Narzędzi dla Przemysłu Drzewnego i Meblarskiego DREMA, tj. 9 września. W tym roku oba wydarzenia łączy jeden temat – nowoczesne budownictwo drewniane. Nie trzeba nikogo z branży drzewnej przekonywać, że drewno to znakomity materiał budowlany, a powstała na mocy ustawy specjalna spółka Polskie Domy Drewniane SA ma za zadanie kompleksowy rozwój tego sektora.

Powszechnie wiadomo, że Polska, mimo znaczącego przemysłu drzewnego, pod względem nowoczesnych materiałów budowlanych (CLT, KVH) pozostaje daleko za takimi krajami, jak: Austria, Niemcy, Finlandia, Szwecja. Polska Izba Gospodarcza Przemysłu Drzewnego oraz inne organizacje branżowe widzą tutaj szansę dla rozwoju polskich firm, wiedząc, że wsparcie ze strony rządu może ułatwić ten proces.

W trakcie Kongresu KOOPDREW przedstawiciele spółki Polskie Domy Drewniane SA przedstawią plany i kolejne kroki, jakie zostały podjęte w związku z projektem. Będzie można wspólnie zastanowić się, czy w Polsce mamy odpowiedniej jakości surowiec do produkcji nowoczesnych materiałów konstrukcyjnych. Uczestnicy poznają trendy wykorzystania drewna w nowoczesnej architekturze i budownictwie, jakie w tej chwili obowiązują na świecie (Kanada). Jak systemowo należy podejść do budownictwa z drewna – przykład Finlandii i Austrii. W jaki sposób należy zorganizować edukację branżową – zarówno w kwestii obróbki drewna, jak i projektowania oraz realizacji projektów.

IMA Schelling Group to wiarygodny partner przy wdrażaniu rozwiązań systemowych. Wymagania i oczekiwania klientów każdego dnia stawiają przed firmą nowe wyzwania dla naszej wiedzy i kreatywności.

Współpracując z klientami, opracowujemy innowacyjne i unikalne rozwiązania dla indywidualnego procesu produkcji.

IMA Schelling Group
Kijewo 40, 63-000 Środa Wlkp.
t: +48 61 286 47 00 – imapolska@ima-polska.pl
t: +48 61 286 47 21 – biuro@schelling.pl
imaschelling.com

IMA SCHELLING
GROUP

REKLAMA

Na wszystkie te pytania i wiele innych organizatorzy i goście spotkania mogli znaleźć odpowiedź właśnie podczas VII Kongresu Przemysłu Drzewnego KOOPDREW. Dopełnieniem wydarzenia będzie Polsko-Białoruskie Forum Przemysłu Drzewnego organizowane przez PIGPD wspólnie z Wydziałem Handlowym Ambasady Białorusi w Polsce.

Białoruś jest dużym producentem drzewnym, a tamtejsze firmy z racji bliskości Polski są chętne do współpracy z naszymi rodzimymi przedsiębiorcami. W trakcie spotkania omówione zostaną m.in. warunki zakupu białoruskiego drewna okrągłego, tarcicy i innych produktów drzewnych przeznaczonych na eksport; odbędzie się dyskusja na temat możliwości inwestycji na terenie Białorusi i tworzenia wspólnych przedsięwzięć w zakresie przerobu drewna, możliwych kierunków inwestowania i dostępnych terenów pod budowę obiektów przemysłowych z dostępem do lokalnego surowca.

Uczestnicy będą mieli okazję do nawiązania bezpośrednich kontaktów biznesowych z białoruskimi przedsiębiorstwami leśnictwa i przemysłu drzewnego oraz do omówienia możliwych kierunków współpracy w tej dziedzinie.

Polskie wyroby z drewna znane są z wysokiej jakości. Jesteśmy jednym z najbardziej dynamicznych graczy w Europie. Produkujemy i eksportujemy coraz bardziej przetworzone produkty. W tej chwili na świecie rozwija się dynamicznie wykorzystanie drewna jako ekologicznego i efektywnego materiału budowlanego. Tego rozwoju nie wolno nam zatrzymać, zmarnować i przeoczyć!

IV Ogólnopolski Kongres Meblarski

11 września odbędzie się IV Ogólnopolski Kongres Meblarski „Polskie Meble – Konkurencyjna Polska". Hasło tegorocznego spotkania brzmi: „Rynki perspektywiczne szansą na dalszy dynamiczny rozwój polskiej branży meblarskiej".

Ogólnopolska Izba Gospodarcza Producentów Mebli nieprzerwanie od 23 lat wspiera działalność polskiej branży meblarskiej. Aktualnie prowadzi projekty ogólnobranżowe, reprezentując przy tym interesy około 28.000 polskich przedsiębiorstw meblarskich, zatrudniających ponad 161.000 osób. Od początku swojej działalności głównym celem Izby jest ochrona interesów polskich producentów mebli, rozwój firm oraz promowanie polskich mebli w kraju i na rynkach zagranicznych. Członkowie Izby rozumieją potrzebę ciągłego rozwoju eksportu polskich produktów, dlatego też stowarzyszenie to prowadzi szereg działań mających na celu wzrost rozpoznawalności zrzeszonych marek poza granicami Polski.

W związku z powyższym w środę, 11 września 2019 roku w Poznaniu, po raz czwarty targom DREMA FURNICA i SOFAB towarzyszyć będzie Ogólnopolski Kongres Meblarski pt. „Rynki perspektywiczne szansą na dalszy dynamiczny rozwój polskiej branży meblarskiej".

„Idea, która motywuje nas do organizacji kongresu, to fakt, iż bez wzajemnej współpracy i dialogu nasza branża nie będzie mogła się dalej rozwijać w tak spektakularny sposób" – mówi Michał Strzelecki, dyrektor biura OIGPM. „Tegoroczny kongres to także jedna z niewielu okazji, aby w Polsce spotkać się i porozmawiać w jednym miejscu z przedstawicielami firm meblarskich oraz najwybitniejszymi ekspertami w dziedzinie sprzedaży mebli na rynkach zagranicznych" – dodaje Strzelecki.

Zaproszeni na kongres eksperci podzielą się nie tylko swoją wiedzą i pasją, ale także doświadczeniem dotyczącym rynków, które mogą być perspektywiczne dla polskich przedsiębiorców. Ponadto organizatorzy zmierzą się także z wyzwaniami, które stoją przed producentami mebli w XXI wieku, np. takimi jak sukcesja.

Tematyka wystąpień

- Najciekawsze rynki w czasie globalizacji sprzedaży mebli na świecie.
- Jak bezpiecznie prowadzić biznes – czyli dlaczego moja firma potrzebuje systemu compliance?
- Stany Zjednoczone i Kanada – kolejny etap i szansa na ekspansję polskich mebli.
- Hongkong – bramą do rynku chińskiego.
- Sukcesja, czyli jak bezpiecznie wprowadzić następców do biznesu.
- Rozwój sektora meblarskiego w Indiach – szanse dla polskich firm.
- Szanse polskiej branży meblowej w Arabii Saudyjskiej.
- Jak być skutecznym liderem dzięki strategiom mentalnym?

Podczas wydarzenia wykłady wygłoszą najwybitniejsze, charyzmatyczne osobistości: Alessandra Tracogna, CSIL Centre for Industrial Studies; Anna Partyka-Opiela, DZP; Jonathan Silver, SilverBridge Sales Inc.; Michał Błoński, TATFA; Roman Klejzerowicz, EGGER; Maciej Wilk, HKTDC Rada Rozwoju Handlu Hongkongu; Barbara Dreszer, DZP; Ada Dyndo, ZBH PAIH; Radosław Kyc, ZBH PAIH; Roman Kawszyn, Adam Szaran.

| MTP

Elektroniczne wskaźniki położenia

Nowy system z radiową transmisją danych (RF)

Wskaźniki **DD52R-E-RF** (patent Elesa) są połączone w sieć z jednostką sterującą UC-RF drogą radiową (RF).

Ten bezprzewodowy system służy do szybkiego pozycjonowania ustawień maszyny i jest szczególnie odpowiedni dla zastosowań, które wymagają częstych zmian nastawów.

- Szybka i łatwa instalacja bez użycia przewodów
- Monitorowanie procesów regulacji maszyn
- Krótsze przestoje maszyn

INOX STAINLESS STEEL | IP65 | IP67

ELESA+GANTER jest międzynarodową spółką, oferującą najszerszy na rynku zakres standardowych elementów do maszyn i urządzeń przemysłowych. Dla firmy najwyższym priorytetem jest jakość, którą gwarantuje: wysoka niezawodność, perfekcyjna funkcjonalność oraz unikalne wzornictwo oferowanych produktów.

elesa-ganter.pl

DESIGNED **FOR ENGINEERING**

Elektroniczne wskaźniki położenia z radiową transmisją danych DD52R-E-RF

Elesa+Ganter wprowadza do swojej oferty unikalne na skalę światową rozwiązanie w postaci wskaźników położenia, komunikujące się bezprzewodowo z układem sterowania maszyny.

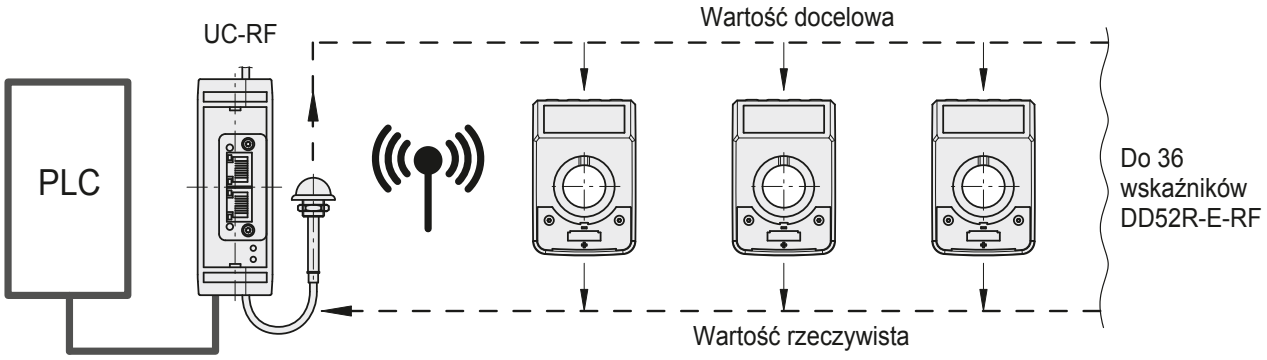
Elektroniczne wskaźniki położenia DD52-R-E-RF.

Jednostka sterująca UC-RF.

Wskaźniki położenia są elementami umożliwiającymi odczyt nastaw maszyny dokonywanych ręcznie za pomocą mechanizmów śrubowych. Mogą być stosowane zarówno w najprostszych urządzeniach posiadających tylko jeden układ regulacji, jak również w rozbudowanych liniach produkcyjnych z wieloma układami. Do tych pierwszych zazwyczaj stosowane są najprostsze, mechaniczne wskaźniki położenia. Jednak im bardziej rozbudowana maszyna, tym posiada więcej miejsc wymagających przezbrojenia. Również im bardziej zwiększa się częstotliwość przezbrajania, tym bardziej znaczące stają się potrzeby przyspieszenia, uproszczenia lub kontroli procesu przezbrajania. Wychodząc naprzeciw takim właśnie potrzebom, po wielu miesiącach pracy działu R&D Elesa+Ganter wprowadziła na rynek nowe, elektroniczne wskaźniki położenia DD52R-E-RF, umożliwiające komunikację drogą radiową z układem sterowania.

Wygodniejsza alternatywa dla mechanicznych wskaźników położenia

Stosując tradycyjne, mechaniczne wskaźniki położenia w bardziej rozbudowanych maszynach lub liniach produkcyjnych, przy pierwszym ustawieniu maszyny pod dany produkt operator tworzy listę wartości nastaw poszczególnych mechanizmów regulacji. Lista ta będzie umożliwiać szybsze przestawienie urządzenia, gdy tylko zajdzie potrzeba ponownego ustawienia go pod ten produkt. Takie rozwiązanie z pewnością przyspiesza



Rys. 1. Zestaw wskaźników położenia DD52-R-E-RF komunikujący się z jednostką sterującą UC-RF drogą radiową.

przezbrajanie maszyny przy przestawianiu do określonej wcześniej wielkości produktu, formatu, dozy itp. Nie daje jednak pewności co do prawidłowości dokonanych nastaw.

Nowe, elektroniczne wskaźniki położenia DD52R-E-RF pozwalają wyeliminować konieczność odczytywania z tabeli potrzebnych nastawień. Ustawienie danego mechanizmu maszyny może być przesyłane ze wskaźnika do układu sterowania i tam zapamiętane w określonym profilu (lista parametrów dla wszystkich mechanizmów maszyny określonych dla danego produktu). W razie potrzeby profil może zostać ponownie wywołany. Wywołanie profilu z układu sterowania powoduje wyświetlenie na każdym ze wskaźników na maszynie żądanej wartości docelowej nastawy. Użytkownik musi jedynie przestawić aktualną wartość nastawy (wyświetlaną również na wskaźniku) do wartości żądanej, po czym wskaźnik potwierdzi do układu sterowania, że mechanizm jest w żądanej pozycji.

Komunikacja poprzez Ethernet/IP, Profinet IO lub Modbus TCP

Wskaźniki serii DD52R-E-RF komunikują się z układem sterowania (PLC – programmable logic controller) poprzez jednostkę sterującą UC-RF.

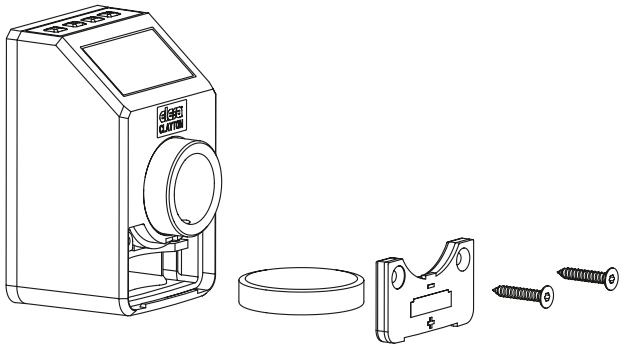
Standardowo dostępne są trzy modele jednostek komunikujące się z PLC poprzez: Ethernet/IP, Profinet IO lub Modbus TCP. Istnieje też możliwość wykonania specjalnych jednostek UC-RF z innymi interfejsami komunikacji, tj.: Profibus, RS485 lub RS232. Same wskaźniki natomiast komunikują się z jednostką sterującą drogą radiową.

Kompletny system może składać się nawet z 36 elektronicznych wskaźników położenia DD52R-E-RF oraz jednostki sterującej UC-RF podłączonej do PLC maszyny.

Dzięki dostępnym funkcjom i programowalnym parametrom jeden wskaźnik DD52R-E-RF może zostać użyty do wielu zastosowań:

- do dowolnego skoku gwintu śruby;
- każdego kierunku przyrostu wartości dla odmiennych pozycji odczytu;
- różnych jednostek miary (mm, cale, stopnie).

Programowania dokonuje się za pomocą czterech klawiszy funkcyjnych na obudowie wskaźnika. Istnieje również możliwość wybrania trybu przyrostowego lub absolutnego. Licznik absolutny można wyzerować lub załadować wartość offsetu. Wbudowana bateria litowa zapewnia długą żywotność (ponad 3 lata). Gdy bateria wymaga wymiany, na wyświetlaczu pojawi się specjalny symbol. Dostęp do baterii wymaga zdjęcia pokrywy frontowej (rys. 2), bez konieczności demontażu wskaźnika z wałka. Wymiana baterii w określonym czasie nie powoduje utraty ustawionych parametrów.



Rys. 2. Wymiana baterii we wskaźniku DD52R-E-RF.

Szybsze i łatwiejsze przezbrajanie

Układy tworzone przez nowe wskaźniki położenia DD52R-E-RF skomunikowane przez jednostkę sterującą UC-RF z systemem sterowania maszyny dają unikalną możliwość jednoczesnego przyspieszenia, uproszczenia i kontroli procesu przezbrajania.

Zapamiętane w PLC zestawy danych dotyczących nastawów poszczególnych mechanizmów dla danego profilu maszyny mogą być wysyłane i wyświetlane na poszczególnych wskaźnikach, co znacząco przyspiesza proces przezbrajania.

Bezprzewodowa, dwukierunkowa komunikacja wskaźników z układem sterowania eliminuje konieczność stosowania przewodów, znacznie obniżając koszty budowy układu. Jednocześnie zwiększa swobodę montażu i upraszcza budowę samego układu.

Informacja zwrotna ze wskaźnika o ustawieniu mechanizmu w wymaganej pozycji docelowej może pełnić rolę swoistego systemu bezpieczeństwa. Odpowiednio zaprogramowany PLC może nie pozwolić urządzeniu na uruchomienie cyklu produkcyjnego bez osiągnięcia pozycji docelowych we wszystkich punktach kontrolnych. ■

Elesa+Ganter

Złota dwudziestka

Złoty Medal to nagroda wyznaczająca rynkowe trendy i jednocześnie najbardziej rozpoznawalne trofeum targowe w Polsce. Aż 95% uczestników konkursu wykorzystuje to prestiżowe wyróżnienie w swoich działaniach promocyjnych, a 55% z nich deklaruje wzrost sprzedaży nagrodzonych produktów. W tej edycji targów przyznano aż 20 Złotych Medali. Sąd konkursowy uhonorował osiemnaście produktów Drema, a po jednym przypadło wystawcy Furnica i SoFab. Prezentujemy tegorocznych laureatów Konkursu o Złoty Medal MTP 2019.

Targi DREMA

1. Automat tokarsko-szlifierski CNC CRM-100, TECHNODREWNO Sp. z o.o. – zgłaszający, INTOREX S.A. – producent

To pierwszy na świecie, całkowicie sterowany w technologii CNC, rotacyjny automat tokarsko-szlifierski. CRM-100 jest przeznaczony do toczenia i szlifowania elementów drewnianych o długości maks. 300 mm i przekroju poprzecznym maks. 100 x 100 mm. Wyposażony jest w 8 osi zespołów roboczych sterowanych CNC. Jest to idealne rozwiązanie do produkcji małych i dużych serii elementów meblowych, nóg do sof, uchwytów do pędzli czy narzędzi. Szczególne zalety dla użytkownika to: o 80% szybsze ustawianie nowych wzorów w porównaniu do tradycyjnych maszyn hydraulicznych; większa elastyczność w toczeniu w porównaniu do maszyn tradycyjnych; większa wydajność, dokładność i brak konieczności stosowania noży kształtowych do różnych modeli. Maszyna CRM-100 standardowo jest wyposażona w rotacyjny bęben z wrzecionami pracującymi równocześnie. Wykonuje elementy toczone ze szlifowaniem profili według rysunków wzorów i jest całkowicie sterowana w technologii CNC.

2. Centrum Obróbcze Pro ROBOTic 4.0, SERON Kołodziejczyk Sp. j. – producent i zgłaszający

Zautomatyzowane Centrum Obróbcze PRO ROBOTic 4.0 to połączenie obrabiarki CNC z robotem przemysłowym skonfigurowane w koncepcji Industry 4.0. Zastosowana technologia komunikacji pozwala na zdalne monitorowanie pracy maszyny, kontrolę parametrów pracy kluczowych komponentów oraz przesyłanie i kolejkowanie plików wykonawczych. Implementacja maszyny do zakładu produkcyjnego znacząco wpływa na optymalizację kosztów produkcji oraz wpływa na jeszcze wyższą jakość wykonywanych produktów.

3. eNarzędziownia, ITA TOOLS Sp. z o.o. – producent i zgłaszający

eNarzędziownia to idealny system dla przedsiębiorstw, które pragną doskonalić swój proces zarządzania narzędziami i maszynami. Przy minimum nakładów można zmniejszyć ilość przestojów dzięki analizie występujących awarii oraz poprawić proces obiegu narzędzi w przedsiębiorstwie. Z eNarzędziownią wiadomo, co działo się z danym narzędziem od zakupu aż po złomowanie, a harmonogram przeglądów i przypomnienia sprawi że maszyny zostaną utrzymane w najlepszej kondycji.

4. KLEIBERIT 707.6.40, Kleiberit/Klebchemie M.G. Becker GmbH & Co.KG – producent i zgłaszający

Zalety kleju 707.6.40 to bardzo dobra odporność na oddziaływanie wysokich temperatur do +150°C oraz niskich temperatur do -30°C, a także doskonała wytrzymałość nawet na oddziaływanie pary. Klej jest bardzo stabilny w otwartych stapialnikach (w normalnych warunkach klimatycznych 20°C/65% wwp) minimum 24 godziny. Redukuje każdorazowe czyszczenie otwartego układu nanoszącego po zakończonej pracy i pozwala zaoszczędzić dodatkową chemię, energię oraz czas, a w konsekwencji – obniża koszty utylizacji odpadów. Klej po utwardzeniu ma postać stałą i nie stanowi żadnego zagrożenia dla zdrowia. Kleje termotopliwe PUR dają wyraźnie szczelniejsze spoiny w porównaniu do klejów EVA, a ich odporność na temperatury pozwala na transport transoceaniczny i zastosowanie wyrobów w trudnych warunkach klimatycznych.

5. KLEIBERIT 707.9.40, Kleiberit/Klebchemie M.G. Becker GmbH & Co.KG – producent i zgłaszający

Kleiberit 707.9.40 to reaktywny, termotopliwy klej do przyklejania różnorakich obrzeży. Przeznaczony jest dla rzemieślników oraz małych i średnich stolarni. Praktyczne opakowanie 50 g w kształcie owalnego półwalca (Blister) nadaje się do większości systemów nanoszących kleje termotopliwe EVA, PO i PUR, co pozwala zmniejszyć ilość odpadu klejowego, energii elektrycznej oraz odpadu poprodukcyjnego. Znikoma ilość kleju skraca do minimum czas czyszczenia maszyny. Opakowanie Blister umożliwia bezproblemową aplikację dowolnej ilości kleju od 50 g z multiplikacją co 50 g wzwyż.

6. Klej KLEIBERIT 716.8.03 ME, Kleiberit/Klebchemie M.G. Becker GmbH & Co. KG – producent i zgłaszający

Klej Kleiberit 716.8.03 ME to reaktywny, termotopliwy poliuretanowy klej do kaszerowania powierzchni, który stanowi nową generację klejów o najniższej emisyjności. Symbol ME świadczy o mikroemisyjności produktu, czyli o znikomej

Profesjonalny serwis i sprzedaż wysokiej klasy **narzędzi** dla producentów mebli, fabryk przemysłu drzewnego, zakładów i warsztatów stolarsko-meblarskich.

Zapewniamy pełen serwis ostrzenia pił tarczowych, frezów trzpieniowych, ścinowych, wierteł CNC, HM i HSS oraz narzędzi z ostrzem diamentowym PCD (diament polikrystaliczny).

Ostrzenie narzędzi na obrabiarkach najwyższej jakości, takich jak WALTER i VOLLMER, serwis pił odbywa się w pełnej geometrii zęba tzn. z powierzchni natarcia i przyłożenia.

Powierzone **narzędzia poddawane są wnikliwej kontroli** przed ostrzeniem, a następnie **czyszczone w myjce ultradzwiękowej.**

Frezy diamentowe na centra obróbcze oraz **frezy** wstępne przy okleiniarkach **ostrzone są metodą elektro-iskrową/erozyjną** oraz **kontrolowane i mierzone** na optycznym urządzeniu pomiarowym firmy ZOLLER.

KARAT

Karat Polska Sp. z o.o.
Nowotoruńska 40, 85-839 Bydgoszcz
+48 787 11 33 66
biuro@karatpolska.pl

www.karatpolska.pl

Zapraszamy do współpracy

zawartości monomerów <0,1%, co zalicza go do najzdrowszych klejów termotopliwych stosowanych w technologiach klejenia. Posiada bardzo dobrą adhezję do rozmaitych substratów: styropian, drewno, gips, tkaniny, materiały drewnopochodne, PCV, AL, elastyczne tworzywa sztuczne. Długi czas otwarty zezwala na produkcję bardzo dużych elementów. Niska temperatura nanoszenia 120°C oszczędza energię elektryczną. Brak oznakowania o karcerogenności.

7. Linia cięcia WEINIG do drewna cienkiego, MICHAEL WEINIG AG (Niemcy) – zgłaszający, WEINIG DIMTER GMBH & CO. KG – producent
Skanery zyskują na popularności już nie tylko na zachodzie, ale i na polskim rynku! Firma LUXSCAN z Luksemburga zajmuje się produkcją najwyższej jakości skanerów do drewna. Te zaawansowane technicznie urządzenia są przyszłością przemysłu drewnego zwłaszcza w obliczu braku podaży pracowników, a w szczególności wykwalifikowanych brakarzy.

8. MAXPell ZB GL 120, Przedsiębiorstwo Produkcyjne HEIZTECHNIK Sp. z o.o. Sp. k. – producent i zgłaszający
MaxPell ZB GL 120 jest najnowszym certyfikowanym kotłem konstrukcji Heiztechnik przeznaczonym do spalania zrębki drzewnej i rozdrobnionych odpadów poprodukcyjnych przemysłu drzewnego, spełniającym wymagania 5 klasy i EcoDesign. Kocioł wyposażony jest w nowoczesny palnik do spalania zrębki. Sterowanie realizowane jest poprzez intuicyjny sterownik, który automatycznie reguluje proces spalania według indywidualnego algorytmu HT Logic III w trybie modulacji mocy, współpracując z sondą Lambda.

9. Piła tarczowa z rowkami Aspi model „StaPio", ASPI Sp. z o.o. Sp. k. – producent i zgłaszający
Piła tarczowa z ulepszoną, innowacyjną konstrukcją opracowaną na potrzeby nowoczesnego przemysłu tartacznego, gdzie piły poddawane są dużym obciążeniom. W korpusie piły, w odróżnieniu od powszechnie stosowanego naprężenia wstępnego, wykonano odpowiednio usytuowane po obu stronach rowki o głębokości mniejszej od grubości korpusu. To nowatorskie odejście od operacji naprężania zapewnia stałą, zwiększoną stabilność korpusu piły w wysokowydajnym cięciu drewna.

10. PLOTER FREZUJĄCY 2030 AUTO, POLSKA GRUPA CNC Damian Laskowski – producent i zgłaszający
Ploter frezujący 2030 AUTO stanowi idealne rozwiązanie dla producentów mebli tapicerowanych oraz skrzyniowych. Innowacją w skali światowej jest zastosowanie modułu obróbczego oraz załadowczego opartego na wspólnej konstrukcji oraz wspólnych prowadnicach. Dzięki temu rozwiązaniu moduł załadowczy może wjeżdżać w pole obróbcze i w niektórych operacjach wspomagać pracę maszyny. Założeniami projektowymi do wykonania urządzenia była jego funkcjonalność, bezpieczeństwo, prostota obsługi i eksploatacji, ergonomia pracy operatora oraz znaczące ograniczenie kosztów związanych z produkcją i użytkowaniem maszyny.

11. Strugarka czterostronna Hydromat 3000, MICHAEL WEINIG AG (Niemcy) – producent i zgłaszający
Wiedza, staranność i świadomość jakości: Hydromat 3000 jest wynikiem interakcji tych czynników. Solidna podstawa maszyny służy do integracji wysokiej jakości podzespołów z wygodnymi ustawieniami i intuicyjnym sterowaniem maszyną.

12. System glueBox dla okleiniarki Tempora 60.06L FORMAT-4 do klejenia klejami PUR w rolce, FELDER GROUP POLSKA Sp. z o.o. – producent i zgłaszający
GlueBox to prawdziwa rewolucja, która pozwala na oklejanie krawędzi klejem PUR prosto z rolki. Okleiniarka tempora 60.06L z systemem glueBox jest gotowa do pracy w ciągu ok. 90 s. Urządzenie nakłada cienką taśmę kleju PUR pomiędzy obrzeże a płytę i łączy oba komponenty ze sobą za sprawą aktywacji cieplnej kleju w prawie niewidoczny sposób. Przy efektywnym zastosowaniu systemu glueBox można zaoszczędzić niemal 70% kosztów związanych z obsługą w porównaniu do konwencjonalnego granulatu.

13. System głowic ProfilCut Q PLUS, LEITZ POLSKA Sp. z o.o. – zgłaszający, Leitz GmbH & Co. KG – producent
Unikatowa kombinacja ultralekkiego, aluminiowego korpusu narzędzia i noży wymiennych, węglikowych Marathon, wielokrotnego ostrzenia, o stałej średnicy zapewnia maksymalną wydajność i rentowność. Stosować można do precyzyjnej obróbki drewna, tworzyw drzewnych, sklejki, aluminium i tworzyw sztucznych. Przeznaczony do obróbki HSC (High-Speed-Cutting) z wyjątkowo wysoką prędkością skrawania.

14. System LightPOS do pozycjonowania przyssawek na konsolach centrów obróbczych CNC FORMAT-4, FELDER GROUP POLSKA Sp. z o.o. – producent i zgłaszający
LightPos to genialnie proste pozycjonowanie przyssawek na maszynach CNC Format-4. Prawie 6000 diod LED umieszczonych na konsolach to unikatowe rozwiązanie w skali światowej. 500 białych diod na każdym metrze konsoli precyzyjnie wskazuje pozycję przyssawki, zaś drugi rząd umieszczony poniżej z rozmieszczonymi co 20 mm diodami RGB daje operatorowi maszyny możliwość odczytania ważnych informacji, takich jak: rodzaj przyssawki, jej kąt obrotu, status zamocowania oraz status maszyny.

15. Trak taśmowy poziomy TTS-800/60 Standard, P.P.H.U TRAK-MET Zbigniew Skillandat – producent i zgłaszający
Maszyna o bardzo dużej wydajności i dokładności cięcia jest przeznaczona do obróbki drewna kłodowego. Jednym z najważniejszych atutów traka jest zastosowanie kół prowadzących o średnicy 800 mm, które są nośnikiem taśmy tnącej o szerokości 60 mm. Tego typu taśma nie wymaga walcowania, proces wyprawienia piły do cięcia odbywa się w oparciu o klasyczne urządzenia ostrzące. Innowacyjna konstrukcja maszyny pozwala uzyskać wydajność i jakość piłowania zbliżoną do traków szerokotaśmowych pracujących z taśmą tnącą o szerokości 100 mm, jednakże koszty eksploatacyjne są nieporównywalnie niższe Trak TTS-800/60 posiada oryginalnie zaprojektowaną osłonę czołową, zwiększającą sztywność głowicy tnącej. Firma Trak-Met

INTOREX
woodworking machinery

ZAPRASZAMY NA NASZE STOISKO
DREMA
POZNAŃ **10-13.09.2019** PAWILON **5** / STOISKO **9**

TECHNODREWNO
www.technodrewno.pl
tel. 602 709 928

Prochera

P.P.U.H. DARIUSZ 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.

ZAPRASZAMY NA TARGI
DREMA
HALA 5 | STOISKO 53

z Biskupca aktualnie jest pierwszym i jedynym producentem na świecie seryjnie produkującym trak taśmowy, w którym wykorzystano proces cięcia w oparciu o taśmę tnącą z szerokością 60 mm z ostrzem stellit i podziałką zęba 25 mm, technologicznie uzyskując jakość i wydajność piłowania trakiem szerokotaśmowym i zachowując najniższy współczynnik eksploatacyjny do wydajności maszyny.

16. Wielopiła optymalizacyjna ProfiRip 340 M z ruchomymi tarczami i pomiarem materiału RipAssist Unedged, MICHAEL WEINIG AG (Niemcy) – zgłaszający, Raimann Holzoptimierung GmbH & Co. KG – producent
Wielotarczowa pilarka optymalizacyjna z ruchomymi tarczami tnącymi ProfiRip 340 M z pomiarem materiału RipAssist Unedged. Ciągły proces rozwoju produktu w Raimann umożliwia zaprezentowanie najnowszej piły gang rip do optymalizacji szerokości z automatycznym pomiarem materiału dla średnich przedsiębiorstw zajmujących się przetwórstwem drewna litego.

17. Zrobotyzowane stanowisko w procesie produkcji mebli InfoTEC RSP, INFOTEC CNC Sp. z o.o. – producent i zgłaszający
InfoTEC RSP to zrobotyzowane stanowisko do implementacji w procesie produkcji mebli, które wyznacza nowy kierunek rozwoju automatyzacji, zarówno w procesie produkcji mebli skrzyniowych, jak i tapicerowanych. Wszechstronność oraz uniwersalność InfoTEC RSP pozwala indywidualnie skonfigurować stanowisko pod potrzeby danego gniazda produkcyjnego. RPS można zastosować np. do paletyzacji elementów mebli skrzyniowych po nestingu z centrum obróbczego czy do wytwarzania elementów szkieletu mebli tapicerowanych.

18. WIELOPIŁA SKYWOOD ULTRA-160, MAXIMER LLC – Ukraina – producent i zgłaszający
Dwuwałowa wielopiła ULTRA-160 jest przeznaczona do przecierania wzdłużnego pryzm o wysokości do 160 mm i szerokości do 600 mm na deski obrzynane i kantówki. Wielopiła posiada system nawilżania oraz smarowania pił tarczowych, co umożliwia zmniejszenie szerokości cięcia do 2,5 mm. Zmniejszona szerokość cięcia zmniejsza obciążenie pił oraz obniża zużycie energii elektrycznej o 25-30%. Urządzenie nie potrzebuje zmiany ustawień i regulacji wysokości górnych wałków dociskających. System samodzielnie ustala odpowiednią wysokość, co pozwala na automatyczne przetwarzanie pryzm różnej wysokości. W celu skutecznego usuwania trocin maszyna została wyposażona w przenośnik taśmowy, zamontowany w jej dolnej części. Przenośnik dodatkowo posiada separator zapobiegający trafianiu większych odpadów do systemu wyciągowego. Maszyna SKYWOOD ULTRA-160 ma bardziej zaawansowaną konstrukcję. Wymiana pił jest możliwa wraz z podkładkami dystansowymi na szybko zmienialnych kładach. To drugi najpopularniejszy model wśród maszyn firmy i pierwszy w kategorii maszyn wielopiłowych. Maszyna jest łatwa w obsłudze i zużywa o 25-30% mniej prądu w porównaniu z tymi samymi maszynami innych producentów.

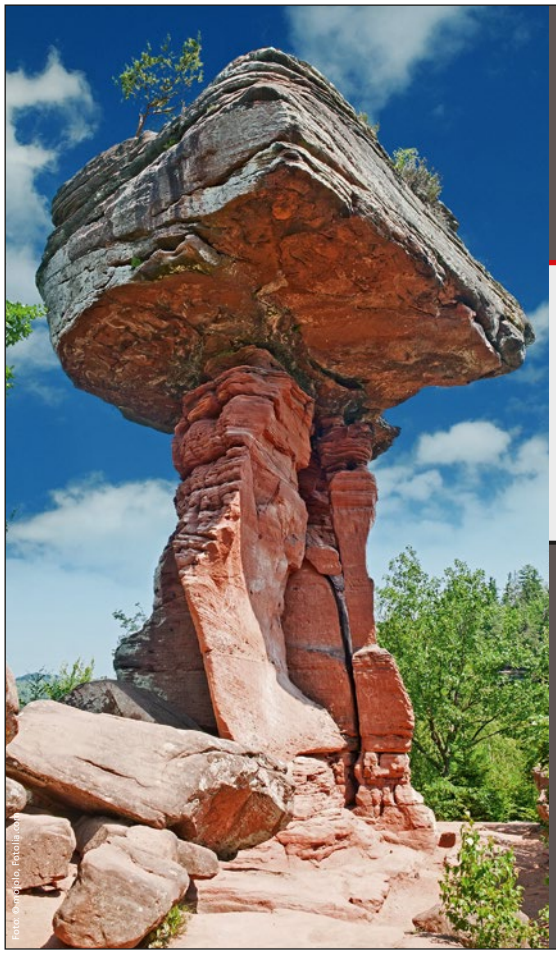
Targi SOFAB

Maszyna do konturowego cięcia pianki PUR i owaty InfoTEC VAC FOAM, INFOTEC CNC Sp. z o.o. – producent i zgłaszający
Konturówka pionowa InfoTEC VAC FOAM jest wszechstronnym urządzeniem do rozkroju różnego rodzaju pianek poliuretanowych oraz do rozkroju owaty. Cięcie odbywa się za pomocą ostrza obrotowego, bezkońcowego. Do rozkroju wykorzystywane są dodatkowo obrotowe stoły, które pozwalają na wykonywanie dowolnych kształtów elementów meblowych z arkuszy pianki i owaty. Maszyna wyposażona jest w stoły buforowe do przygotowywania arkuszy pianki. Oprogramowanie zawiera także bardzo mocny algorytm nestingu.

Targi FURNICA 2019

Keep-Nut, MOCUJEMY.PL Sp. z o.o. Sp. k. – producent i zgłaszający
Keep-Nut® to opatentowana, certyfikowana przez ETA (Europejska Ocena Techniczna) wkładka do tworzenia gwintowanych gniazd w HPL, Corianie czy kamieniach naturalnych. Wykonana ze stali nierdzewnej oraz niepalnego poliamidu może być stosowana w materiałach od grubości 6 mm. Łatwa, szybka i bezklejowa instalacja poprzez wciśnięcie i mechaniczne zakotwienie sprawia, że Keep-Nut® to rewolucyjny i niezawodny system mocujący.

REKLAMA



Najniebezpieczniejsze w ryzyku nie jest samo ryzyko, lecz sposób, w jaki się z nim obchodzimy.

- **Wykrywanie pożarów**
- **Gaszenie pożarów**
- **Zapobieganie szkodom**

Realizujemy dopasowane do potrzeb klienta koncepcje ochrony dla instalacji odpylających, filtrów, silosów oraz maszyn do obróbki drewna, jak również pozostałych obszarów produkcyjnych.

FSS
SYSTEMY WYKRYWANIA I GASZENIA ISKIER

ODWIEDŹ NAS NA TARGACH
DREMA
Hala 5A / Stoisko 4

Fire Service Systems s.c.
78-400 Szczecinek
ul. Klasztorna 7A
tel. 94 732 65 73
e-mail: biuro@fss.info.pl
www.fss.info.pl

T&B electronic
WE HAVE THE RIGHT SOLUTIONS FOR ALL APPLICATIONS.

VdS • Certyfikowany wykonawca instalacji wykrywania i gaszenia iskier

WILGOTNOŚCIOMIERZ DREWNA W FORMIE MŁOTKA

HIT-3

- cały przyrząd mieści się w elektrodzie młotkowej,
- bez przewodów, bez zewnętrznych elektrod,
- bez wzorów i tablic przeliczeniowych,
- wybór gatunku drewna,
- kompensacja temperaturowa,
- wymienne igły ze stali gatunkowej 40H,
- ergonomiczny uchwyt,
- duży wyświetlacz LCD,
- automatyczne wyłączenia zasilania.

WILGOTNOŚCIOMIERZ DREWNA I MATERIAŁÓW BUDOWLANYCH

WIP-24

- mikroprocesorowy przyrząd nowej generacji,
- bezinwazyjna metoda pomiaru,
- wszystkie gatunki drewna (także egzotyczne),
- beton, cegła, tynk, jastrych, gips i inne,
- bardzo prosta i przyjazna obsługa,
- nastawianie gęstości i grubości materiału,
- bez wzorów i tablic przeliczeniowych,
- gęstości najpopularniejszych gatunków drewna i materiałów budowlanych z tyłu obudowy

CE

Tanel

TANEL Elektronika i Informatyka, Sp. J.
44-100 Gliwice, ul. Kopernika 121, tel./fax 32 234-96-15,
http://www.tanel.com.pl/, email: info@tanel.com.pl

DREWMET

- OBŁOGI / LAMELE
- BLATY / KLEJONKI
- USŁUGOWE CIĘCIE OBŁOGÓW

ul. Kwiatowa 13
05-552 Łazy
tel. 606 988 618
biuro@oblogi.pl

www.oblogi.pl

Zmodernizowane stacje MOBILCUT do cięcia pakietów

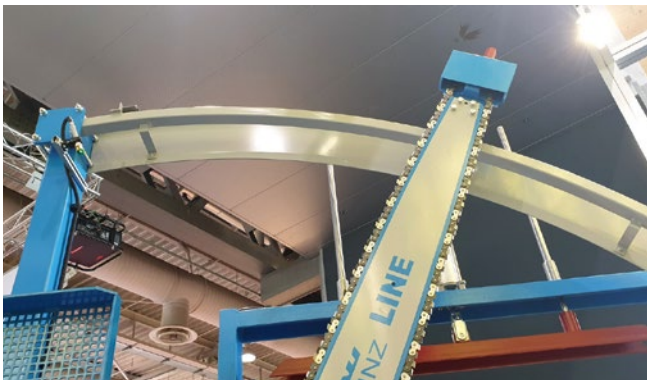
Stale rozwijająca się branża przemysłu drzewnego zmuszona jest poszukiwać coraz bardziej zaawansowanych rozwiązań. W odpowiedzi na potrzeby wymagających klientów austriacki producent – firma PRINZ GmbH & Co. KG – stale rozwija i modernizuje maszyny w swojej ofercie.

W ostatnim czasie znaczące poprawki zostały wprowadzone w stacjach kapowania z łukiem prowadzącym MOBILCUT, które doskonale sprawdzają się w przypadku ograniczonego miejsca w hali – jednostka tnąca, przejezdna lewo/prawo, a pakiet stacjonarny. Efekt prac można było obejrzeć podczas tegorocznej edycji targów LIGNA w Hanowerze.

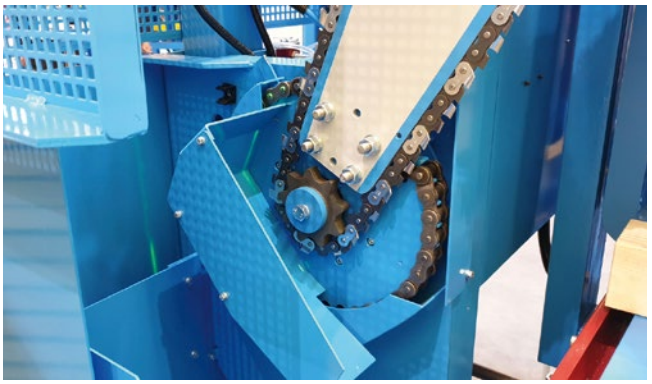
We wszystkich modelach z linii MOBILCUT zaszły istotne zmiany konstrukcyjne. Najbardziej rzucającą się w oczy poprawką jest zmiana łuku prowadzącego z pojedynczego na podwójny (zdj. 1), który zapewnia precyzyjne i stabilne prowadzenie układu tnącego, gwarantując dokładność cięcia na poziomie ±2 mm.

W związku z poprawkami wprowadzono nowe nazwy. Z dotychczasowych MOBILCUT light (rozwiązanie podstawowe), comfort (pośrednie), comfort+ (zaawansowane) na odpowiednio: MOBILCUT STATE LINE, HIGH LINE i TOP LINE. Wszystkie wersje wyposażone są w enkoder linkowy, pozwalający na dokładne pozycjonowanie jednostki tnącej oraz wyświetlacz cyfrowy wskazujący żądaną długość cięcia.

W wersjach MOBILCUT HIGH LINE i TOP LINE hydrauliczny posuw układu tnącego został zastąpiony przez silnik elektryczny z falownikiem, dzięki czemu prędkość posuwu prowadnicy może być bardzo precyzyjnie wyregulowana, wyeliminowane zostały drgania, co przekłada się na gładszą i równiejszą powierzchnię pakietu po cięciu.



Podwójny łuk prowadzący.


Elektryczny posuw układu tnącego.

Wydajność cięcia, jaką można uzyskać na tego typu stacjach, to 1,5 minuty na cięcie pakietu o wymiarach 120 x 120 cm (szer. x wys.). W maszynach poprawiono również pracę samej głowicy dzięki zmodyfikowanemu systemowi amortyzacji łańcucha tnącego. Dostęp przy pracach serwisowych został ułatwiony dzięki zmianom w siatce ochronnej i otwieranym drzwiom serwisowym.

Otwierane drzwi serwisowe.

Pneumatyczny system otwierania rzazu po cięciu.

Prędkość posuwu ustawiana jest za pomocą potencjometru z wygodnego pulpitu sterującego. Najbardziej zaawansowany wariant – TOP LINE – posiada wbudowany układ pomiarowy z panelem dotykowym z możliwością zaprogramowania ośmiu długości cięcia.

Ponadto w obydwu modelach z elektrycznym posuwem układu tnącego dostępna jest szeroka gama wyposażenia opcjonalnego, takiego jak: system otwierania rzazu po cięciu czy pneumatyczny docisk stabilizujący pakiet podczas cięcia. Pneumatyczny system otwierania rzazu lekko unosi docięte pakiety i umożliwia bezproblemowe wycofanie prowadnicy.

Docisk natomiast przytrzymuje w szczególności górne warstwy pakietu w momencie jego nacinania.

Pneumatyczny docisk pakietu.

Wszystkie wersje MOBILCUT mogą być dostarczone z przyłączem systemu odpylania oraz laserową projekcją linii cięcia, pomagającą w pozycjonowaniu jednostki tnącej, w szczególności przy niewielkim naddatku materiału oraz do łatwego ustalenia, czy linia cięcia nie przebiega w miejscu spięcia pakietu taśmą lub w miejscu ułożenia przekładki. Odprowadzanie odpadów może być ułatwione dzięki transporterom taśmowym czy pojemnikom na odpady, umieszczanym pod ramą. Na życzenie możliwe jest również podwyższenie konstrukcji ramy (standardowo 1000 mm) do 1600 mm, co eliminuje konieczność przygotowywania dodatkowych fundamentów podwyższających.

W stacjach MOBILCUT używane są najczęściej przemysłowe łańcuchy tnące o podziałce 15 mm (PROCUT/MULTICUT) lub 20 mm (OPTICUT), które dają idealnie gładką i równą powierzchnię pakietu po cięciu.

Idealnie gładka powierzchnia pakietu po cięciu.

Prowadnice natomiast dostępne są również w wersji stellitowanej, wysoce odpornej na ścieranie.

| PRINZ

REKLAMA

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

DREMA
POZNAŃ
10-13.09.2019
SPOTKAJMY SIĘ NA TARGACH
stoisko 25 / hala 3

BEZ
www.bez.com.pl
Mechanika Maszyn i Urządzeń Przemysłowych
81-526 Gdynia ul. Jesionowa 7/9
tel./fax 58 624 83 16
serwis: 501 53 70 37

OBRABIARKI DO DREWNA
PRODUKUJEMY:
• frezarki dolnowrzecionowe
• grubiarki
• wyrówniarko-grubiarki
• pilarki tarczowe
• wiertarko-frezarki
• cykliniarki – szeroki asortyment

WYPRZEDAŻ MASZYN POWYSTAWOWYCH

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

ZAPRASZAMY NA TARGI POZNAŃ 10-13.09.2019 DREMA PAWILON 5 STOISKO 45

WWW.OSKA.COM.PL

Przełomowa i energooszczędna technologia kompaktowych sprężarek

W kwietniu 2013 roku na targach w Hanowerze firma Atlas Copco zaskoczyła rynek nową, kompaktową sprężarką śrubową z wtryskiem oleju o mocy od 7 do 37 kW – GA 7-37VSD+. W 2016 roku seria sprężarek została poszerzona o kolejne modele: GA37-75 VSD+, a w kolejnym roku rozbudowano ją aż do 110 kW – GA75-110 VSD+.

Sprężarki śrubowe z wtryskiem oleju o zmiennym wydatku

Nie tylko niewielkie wymiary i pionowa koncepcja zabudowy stanowią o rewolucyjności kompaktowych sprężarek. Również wydatek sprężarki wzrósł nawet o 12% przy jednoczesnym niższym zużyciu energii elektrycznej. Nowe sprężarki GA7-110VSD+ przeciętnie zużywają o 50% mniej energii niż porównywalne sprężarki stałoobrotowe. Są to urządzenia całkowicie nowej generacji, sterowane zmienną prędkością obrotową silnika (zmienny wydatek) i są w stanie sprawdzić się w większości branż i zastosowań. W znaczny sposób przyczyniają się do realizacji potrzeb ekologicznej gospodarki.

Firma Atlas Copco, oferując nową sprężarkę VSD+, odpowiedziała tym samym na najbardziej palące potrzeby klientów: lepsze parametry wydajnościowe, niższe zużycie energii, niskie poziomy hałasu i mniej miejsca potrzebnego do zainstalowania urządzenia. Sprężarka z napędem o zmiennej prędkości GA VSD+ osiąga lepsze wyniki nawet przy pełnym obciążeniu niż porównywalna sprężarka pracująca w systemie dociąż/odciąż.

Innowacja w sprężarkach z wtryskiem oleju, chłodzonych olejem

Dzięki zastosowaniu wewnętrznego silnika z magnesami stałymi inżynierowie zaangażowani w projekt i wykonanie modelu GA VSD+ zauważyli znaczącą poprawę parametrów. Ten całkowicie nowy, zaprojektowany w firmie Atlas Copco silnik osiąga wydajność odpowiadającą klasie efektywności

IE 4 (klasa silników o wydajności Super Premium). Silnik i układ przeniesienia napędu korzystają z jednego wału napędowego i są ustawione w pozycji wertykalnej, dzięki czemu zajmują o 55% mniej miejsca w porównaniu do urządzeń z poprzedniej serii. Cały układ przeniesienia napędu jest zupełnie zamknięty, a do chłodzenia silnika i smarowania stopnia oraz łożysk służy jeden obieg oleju. Rezultatem jest cicha (nawet 62 db(A)), niezawodna i kompaktowa sprężarka, która pozwala na oszczędność miejsca i energii, osiągając równocześnie wyższą wydajność sprężonego powietrza.

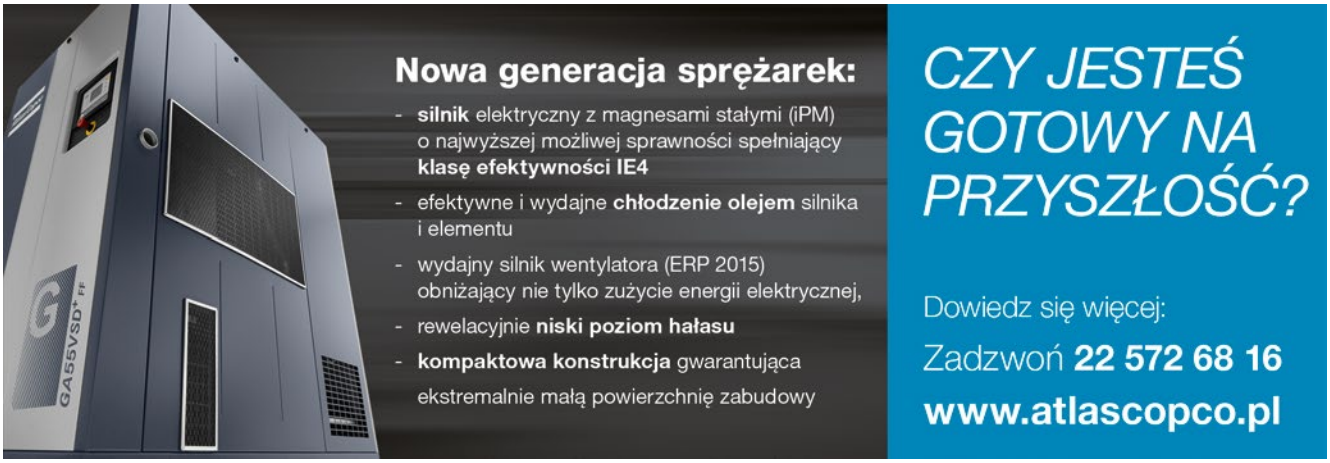
Mała sprężarka, wielkie możliwości

Firma Atlas Copco poddała surowej ocenie każdy element nowej sprężarki: wydajniejszy wentylator, wytrzymały układ wlotu powietrza, eliminacja strat na spustach kondensatu i najlepsze podzespoły elektroniczne. Wszystkie te elementy składowe razem z nowym układem przeniesienia napędu w porównaniu do tradycyjnej sprężarki pracującej w systemie dociąż/odciąż tego samego typu dają oszczędności energii elektrycznej średnio na poziomie 50%.

W porównaniu do dotychczas oferowanych sprężarek z napędem o zmiennej prędkości firmy Atlas Copco nowy model GA VSD+ jest jeszcze o 15% wydajniejszy. Wersja Full-Feature, czyli urządzenie z wbudowanym osuszaczem, jest dostępna jako opcja.

Atlas Copco

REKLAMA



Lasery w branży obróbki drewna – jak je wybierać?

Zwiększenie wydajności i szybkości produkcji, a także zminimalizowanie odpadów materiałowych i zachowanie wysokiej jakości wyrobu finalnego to tylko niektóre z korzyści wynikających z zastosowania laserów podczas obróbki drewna. Aby jednak wybrane urządzenie dobrze pełniło swoje funkcje, przed zakupem trzeba dokładnie przyjrzeć się jego parametrom. O tym, na co zwrócić uwagę, mówi Paweł Puchalski, kierownik działu optoelektroniki z firmy Semicon Sp. z o.o., która jest największym polskim producentem modułów laserowych.

Zielony czy czerwony? Kolor wiązki lasera

Barwa światła, którą emituje laser, dobierana jest w zależności od miejsca, w jakim urządzenie będzie stosowane. Im mniej korzystne dla lasera warunki – jasne, mocne światło otoczenia – tym intensywniejsza musi być generowana linia.

„Najlepiej widoczna w jasnej hali czy na nasłonecznionym placu będzie linia zielona. Linia czerwona sprawdzi się wszędzie tam, gdzie światła jest mniej, np. w umiarkowanie doświetlonych halach czy w zacienionym miejscu pod wiatą" – podpowiada Paweł Puchalski.

Linia czy krzyż? Kształt wiązki lasera

Jeżeli naszym celem jest precyzyjne wyznaczenie linii cięcia i tym samym zmniejszenie ilości odpadu do minimum, rozwiązaniem optymalnym będzie laser liniowy. Wyświetlona linia pokaże operatorowi najlepszą płaszczyznę cięcia. Lasery liniowe są najczęściej stosowanym typem lasera w przemyśle drzewnym.

Lasery krzyżowe sprawdzają się najlepiej przy pozycjonowaniu. Jeżeli zatem nasza produkcja wymaga dokładnego ułożenia obrabianego materiału, powinniśmy postawić właśnie na ten typ lasera.

„Odrębną kategorią są np. laserowe siatki. Oparte na dyfrakcyjnych elementach optycznych (DOE) zespoły laserowe służą do generacji siatek, kilku linii jednocześnie czy specjalnych znaków dostosowanych do wymagań użytkownika. Obraz może być rzutowany na dowolną płaszczyznę i stanowi wygodną bazę dla montażu elementów – np. uchwytów, zdobień czy otworów. Obraz może też posłużyć do szybkiego sprawdzania położenia elementów konstrukcyjnych w stosunku do projektowanego wzorca" – wyjaśnia Paweł Puchalski.

Na rynku dostępne są także moduły laserowe o kształtach wiązki innych niż wymienione, np. najprostsze, czyli punktowe lub znacznie bardziej skomplikowane. Te drugie wykonywane są na specjalne zamówienie, zatem produkcja jest droższa i bardziej czasochłonna. Jeżeli zależy nam na konkretnej wiązce, ale nie chcemy czekać, warto zwrócić się do polskiego producenta. Rodzime firmy oferują lasery równie dobrej jakości co zachodnie, zapewniając przy tym krótszy czas realizacji (nie ma potrzeby dostawy międzynarodowej), korzystniejsze ceny oraz wsparcie przy montażu i oczywiście doborze odpowiedniego urządzenia.

Długość linii, czyli moc optyczna

Pod tym terminem kryje się tak naprawdę długość linii, którą laser będzie w stanie wyświetlić. Im dłuższą linię chcemy uzyskać, tym więcej mocy optycznej potrzebujemy.

„Moduł laserowy zazwyczaj montuje się na maszynie przy pomocy specjalnego uchwytu. Idealnie, jeżeli możemy zamocować moduł pod kątem 90° do płaszczyzny obrabianego materiału. Często jednak jest

Hermetyczny, przemysłowy laser ML-87PGL – solidna obudowa oraz osłona wiązki czynią z tego modelu doskonały wybór dla profesjonalistów. Dostępny z wiązką czerwoną i zieloną, a producent, firma Semicon, jest w stanie dopasować pozostałe parametry do wymagań klienta.

LP-520-L – to model znajdujący uznanie w oczach nawet najbardziej wymagających klientów dzięki regulowanej ogniskowej, co czyni go bardzo uniwersalnym.

Laser punktowy zielony.

Aby laser dobrze spełniał wymagane funkcje, przed wyborem konkretnego modelu warto przyjrzeć się bliżej jego parametrom.

to niemożliwe, a najpopularniejszym sposobem montażu jest zamocowanie lasera na niewielkiej wysokości, z boku maszyny, pod kątem. Aby wyświetlana linia była odpowiednio długa, cienka i dobrze widoczna, laser musi być zogniskowany na odpowiednią odległość wynikającą z gabarytów maszyny" – mówi Paweł Puchalski.

Warto wspomnieć, że na rynku dostępne są urządzenia o regulowanej ogniskowej, które można montować na różnych uchwytach i dostrajać do danego położenia, na przykład LP-520L-10 marki Semicon. Wybierając laser, warto jednak skonsultować się ze specjalistą, który pomoże dokonać optymalnego wyboru i zapewni informacje niezbędne do bezpiecznej pracy z tymi urządzeniami.

Czy lasery są bezpieczne?

Wszelkie kwestie związane z bezpieczeństwem pracy z laserami reguluje norma PN-EN 60825-1:2014, która dzieli urządzenia laserowe na klasy bezpieczeństwa. Klasy opisujące urządzenia, które są bezpieczne dla użytkownika i nie wymagają stosowania żadnych dodatkowych środków zabezpieczających, na przykład okularów ochronnych, to 1M oraz 2M. Należy jednak pamiętać, że są to profesjonalne urządzenia przemysłowe, a nie zabawki. Wszelkie nieodpowiedzialne zachowania, celowe wpatrywanie się w wiązkę lasera czy kierowanie jej na innych zawsze mogą być niebezpieczne.

Jak szybko zwróci się koszt zakupu lasera?

Moduł laserowy jest jednorazowym wydatkiem, który szybko się amortyzuje. Zależnie od warunków i oczekiwań jego koszt waha się od około 1100 zł do nawet kilku tysięcy. Cenę podnosi kolor wiązki (zielony jest droższy) oraz wyższa moc optyczna. Moduły laserowe polskich firm, jak na przykład firmy Semicon, są znacząco tańsze niż podobne urządzenia zagranicznych gigantów, przy zachowaniu takiej samej jakości. Podstawowy laser czerwony z osprzętem rodzimego producenta to koszt około 1000-1100 zł, na który składa się laser dedykowany dla przemysłu drzewnego (850 zł netto), zasilacz (60-80 zł) oraz komplet uchwytów (160 zł).

Ceny materiałów nieustannie wzrastają, a konkurencja nie śpi. Warto zawalczyć o zwiększenie przewagi konkurencyjnej na rynku relatywnie niewielkim zaangażowaniem kapitałowym, jakim jest zakup odpowiednio dobranego lasera. Szczególnie, że to szybko zwracającą się inwestycja.

Gdzie kupić laser?

„Laser nie jest zabawką, może być niebezpiecznym narzędziem, jeżeli jest używany w nierozsądny sposób. Dlatego warto na początku powiedzieć, gdzie go nie kupować. Należy przede wszystkim unikać niesprawdzonych źródeł. Urządzenie kupione np. na azjatyckim portalu aukcyjnym na pewno będzie tanie, ale oznaczenia na etykiecie – moc czy długość fali – mogą być jedynie deklaracją niemającą pokrycia w rzeczywistości. Rzetelni producenci przeprowadzają badania swoich urządzeń w kwalifikowanych laboratoriach. I jeżeli oznaczają je jako bezpieczne, to mają co do tego pewność" – podkreśla Paweł Puchalski.

Firma Semicon w swoim e-sklepie, który jest dedykowany tylko i wyłącznie laserom i akcesoriom do nich, www.lasery.semicon.com.pl, oferuje produkty kierowane do branży drzewnej czy kamieniarskiej, a także intuicyjny konfigurator, dzięki któremu można wygodnie dopasować moduł laserowy do swoich potrzeb i od razu zamówić wycenę i konsultację.

Semicon Sp. z o.o.

REKLAMA

LASERY LINIOWE, KRZYŻOWE I INNE

SPOTKAJMY SIĘ NA TARGACH DREMA
HALA 5A | STOISKO 32

POLSKI PRODUCENT

SEMICON®

Semicon Sp. z o.o.
ul. Zwoleńska 43/43a, 04-761 Warszawa | tel. 22 615 73 71 | lasery@semicon.com.pl
www.semicon.com.pl | www.lasery.semicon.com.pl

Głównymi produktami firmy są półmaski filtrujące w dwóch kształtach w klasach P1, P2 i P3.

Nowoczesne, komfortowe produkty FILTER SERVICE Sp. z o.o.

Spółka „Filter Service" od ponad 25 lat zajmuje się produkcją materiałów filtracyjnych, indywidualnych środków ochrony układu oddechowego oraz badaniami laboratoryjnymi. Przedstawiciele przedsiębiorstwa prowadzą także szkolenia w zakresie prawidłowego doboru, dopasowania do użytkownika i stosowania środków ochrony dróg oddechowych.

Głównymi produktami firmy są półmaski filtrujące w dwóch kształtach w klasach P1, P2 i P3 oraz filtry przeciwpyłowe do półmasek wielokrotnego użytku. Ciągły rozwój, podążanie za potrzebami rynku, doskonalenie produktów zaowocowały wprowadzeniem na rynek półmasek bez zacisku nosowego serii SIMPLA.

Badania dopasowania powyższych półmasek do konkretnych użytkowników urządzeniem Porta Count pozwalają na stwierdzenie, że w znakomity sposób dopasowują się do twarzy pracowników. Likwidacja zacisku nosowego i wprowadzenie specjalnych wypustek uszczelniających w części nosowej czaszy półmaski pozwoliła na pozbycie się kłopotu z zaparowywaniem ochron oczu. W zasadzie półmasek tej serii nie da się źle założyć.

Na bazie tych nowoczesnych wyrobów wyprodukowane zostały półmaski z dodatkowymi filtrami.

Bardzo duże zwiększenie powierzchni filtracji przede wszystkim obniżyło opory przepływu powietrza. Zarówno półmaska w klasie P2 jak i półmaska w klasie P3 mają

Zakładając prawidłowo środek ochrony dróg oddechowych, pracownik pozbywa się jednocześnie problemu zaparowywania ochron oczu.

Półmaski z dodatkowymi filtrami.

początkowe opory dużo niższe niże te, które norma przewiduje dla klasy P1. Zastosowane zawory zwrotne łączące filtry z czaszą półmaski nie pozwalają na mieszanie się ciepłego wydychanego powietrza z czystym pochodzącym z filtrów. Dodatkowo powietrze z filtrów trafia pod czaszę półmaski punktowo, dając poczucie chłodnego powiewu na twarzy użytkownika. Rozwiązania te mają bardzo duży wpływ na komfort pracy. Czteropunktowe mocowanie taśmy nagłowia, uszczelka wewnętrzna i brak zacisku nosowego sprzyjają bezproblemowemu zakładaniu półmaski.

Dobre dopasowanie do twarzy, wysoki komfort użytkowania i świadomość zagrożeń na stanowisku pracy mogą być zachętą dla użytkowników do stosowania środków ochrony dróg oddechowych. Jest to szczególnie ważne w przedsiębiorstwach zajmujących się obróbką drewna. Aktualne Rozporządzenie Ministra Rodziny, Pracy i Polityki Społecznej z dnia 12 czerwca 2018 r. w sprawie najwyższych dopuszczalnych stężeń i natężeń czynników szkodliwych dla zdrowia w środowisku pracy określa Najwyższe Dopuszczalne Stężenie dla pyłów drewna na poziomie 3 mg/m³. Wartość NDS dotyczy wszystkich rodzajów pyłów drewna. Substancja rakotwórcza kategorii 1 zgodnie z klasyfikacją Międzynarodowej Organizacji Badań nad Rakiem, IARC (Monografia IARC t. 100C, 2012). Powyższe rozporządzenie zlikwidowało podział pyłów drewna na twarde i miękkie, uznając, że obydwa typy są równie szkodliwe.

Najnowszymi produktami FILTER SERVICE są filtry przeciwpyłowe do półmasek wielokrotnego użycia serii 6000 i 7500 3M.

Wszystkie produkowane przez przedsiębiorstwo środki ochrony dróg oddechowych spełniają wymagania nowego Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/425 z dnia 9 marca 2016 w sprawie środków ochrony indywidualnej.

Wysoką jakość produktów firmy FILTER SERVICE potwierdzają odbiorcy z Polski i zagranicy, a także liczne wyróżnienia i medale imprez targowych. Osiągnięcia firmy zapewnia, oprócz światowej technologii, własna produkcja surowców w postaci włóknin pneumotermicznych i igłowanych, nowocześnie wyposażone laboratorium oraz mająca wpływ na rozwój działalności i jej konkurencyjności na rynku - kultura organizacji. Głównym jej aspektem jest otwartość na otoczenie, nacisk na rozwój oraz osiąganie coraz lepszych wyników.

FILTER SERVICE

Filtry przeciwpyłowe do półmasek wielokrotnego użycia serii 6000 i 7500 3M FS-ZI25, FS-ZI28, FS-ZI35, FS-ZI38.

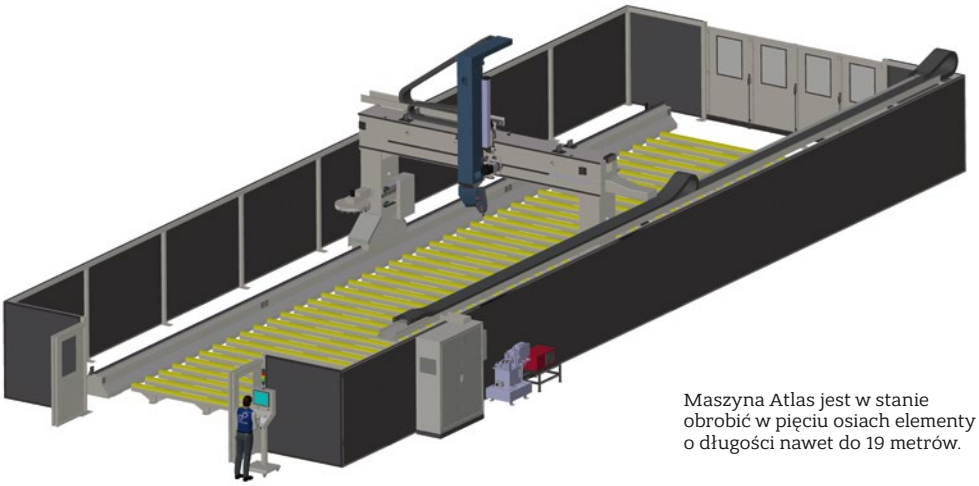
REKLAMA

FILTER SERVICE
SOLUTION FOR THE FUTURE

FILTER SERVICE Sp. z o.o.
ul. Sadowa 7a, 95-100 Zgierz
tel. +48 42 717-15-81
fax +48 42 715-44-33
e-mail: filter@filter-service.eu
www.filter-service.eu

Polskie pięcioosiowe centrum CNC do obróbki CLT

CLT (cross-laminated timber), czyli technologia produkcji paneli z krzyżowo warstwowanego, masywnego drewna oceniana jest jako technologia przyszłości w budowie nie tylko domów jednorodzinnych, ale nawet wieżowców. Podstawowymi zaletami CLT oraz siostrzanej technologii LVL (drewno klejone warstwowo z fornirów) jest bardzo wysoka nośność, stabilność wymiarowa, możliwość prefabrykacji panelu oraz wysoki stopień odporności pożarowej.



Maszyna Atlas jest w stanie obrobić w pięciu osiach elementy o długości nawet do 19 metrów.

Uniwersalne centrum ciesielskie

Fanum, polski producent maszyn CNC, ma wieloletnie doświadczenie z maszynami ciesielskimi. Pierwsza linia do prefabrykacji więźby dachowej z serii Alfa/Kappa pracuje u jednego z rodzimych klientów już ponad 8 lat, a maszyny te są ciągle rozwijane i udoskonalane.

Jeden z największych niemieckich wytwórców m.in. wielkogabarytowych paneli zamówił w Fanum maszynę zdolną obrobić w pięciu osiach elementy o długości nawet do 19 metrów. W ten oto sposób ta innowacyjna polska firma rozbudowała swoją ofertę o kolejne CNC do tej branży – maszynę Atlas. Nazwa została dobrana nieprzypadkowo, bo obrabiarka robi na żywo ogromne wrażenie przede wszystkim swoimi gabarytami. Potężna, sztywna bramownica przemieszcza się na solidnym podtorzu kotwionym do posadzki hali. Materiał obrabiany jest ładowany wprost na belkowy stół maszynowy z wykładkami drewnianymi przy pomocy np. suwnicy. Za bezpieczeństwo obsługi odpowiada zabudowa czterościenna z drzwiami załadunkowymi na początku i końcu stołu roboczego. Zakresy skoków osi maszyny są dobrane tak, aby obrobić w pięciu osiach znakomitą większość stosowanych elementów konstrukcyjnych: przesuw głównej osi Y to 19 metrów. Poprzeczny ruch poziomy głowicy to z kolei 3,7 metra. W osi Z maszyna ma zakres ruchu nawet 1300 milimetrów. Głowica robocza wyposażona jest we wrzeciono o mocy aż 35 kW z możliwością automatycznej wymiany narzędzia w systemie HSK-A63 z szesnastopozycyjnego magazynka rewolwerowego lub dodatkowego gniazda na piłę o średnicy nawet 800 mm.

Zamysłem przy konstruowaniu Atlasa było uzyskanie jak największej uniwersalności – maszyna może obrabiać panele LVL lub CLT o maksymalnych dostępnych wymiarach. Poradzi sobie także z wszelkiego rodzaju wielkogabarytowymi łukami z klejonki, a także stolarką otworową, schodami, krzywulcami,

a nawet z modelowaniem przestrzennym. Wszystko to dzięki zaawansowanej technicznie głowicy roboczej o wysokiej mocy i momencie obrotowym napędów osi A i C. Nie mniej istotne są dodatkowe hamulce hydrauliczne, dzięki którym można zablokować osie obrotowe pod dowolnym kątem. Ta opcja przydaje się szczególnie przy pracy ciężkimi narzędziami, jak piła czy głowice specjalistyczne. Kompaktowa konstrukcja głowicy jednostronnie podpartej gwarantuje optymalne dojście do elementów obrabianych i możliwość obróbki nawet skomplikowanych brył wklęsłych, takich jak bardzo modne ostatnio wanny drewniane.

Standardowy stół roboczy to ażurowa konstrukcja stalowa, kotwiona do posadzki. Wkładki drewniane na górnej płaszczyźnie stanowią uniwersalną bazę do obróbki ciężkich elementów konstrukcyjnych. Boki stołu posiadają sieć otworów gwintowanych do mocowania różnego typu ssawek, imaków i dowolnego oprzyrządowania.

Automatyzacja produkcji w mniejszej skali

Fanum w swojej ofercie nie zapomina także o producentach mebli stanowiących w dalszym ciągu siłę napędową branży w Polsce. Ciągle rosnące koszty pracy i surowców czy w końcu problemy z pozyskaniem wykwalifikowanych pracowników powodują, że firmy opierające się do tej pory na konwencjonalnym parku maszynowym notują coraz większe problemy produkcyjne. Odpowiedzią na powyższe problemy są nowoczesne systemy oparte na CNC. Podkarpacki producent posiada w swojej ofercie rozbudowaną serię obrabiarek Sigma, którą można dostosować do praktycznie dowolnej aplikacji.

Potężna, sztywna bramownica przemieszcza się na solidnym podtorzu kotwionym do posadzki hali.

Przestój serwisowy? Nie z Fanum!

Kolejną istotną zaletą zakupu maszyny bezpośrednio u producenta, a szczególnie w Fanum, jest gwarantowany termin naprawy serwisowej liczonej w godzinach od zgłoszenia. Zaimplementowane w maszynach Fanum systemy autodiagnostyki i teleserwisu redukują do minimum przestoje z tytułu potencjalnych błędów obsługi, natomiast gdy te już wystąpią i okaże się konieczna wizyta serwisu – pozwalają na wykonanie pełnej diagnostyki z biura i wyjazd technika z kompletem części potrzebnych do serwisu i ponownego uruchomienia obrabiarki. ■

📷 | Fanum

REKLAMA

Połączenie idealne – perfekcja techniczna i elastyczność obróbki

Od momentu utworzenia w 1958 roku firmy Gumet producent przeszedł drogę od wytwarzania części motoryzacyjnych i narzędzi warsztatowych, poprzez spawane konstrukcje stalowe, aż do maszyn do strukturyzacji i szlifowania. Ponad 60 lat doświadczeń w obróbce elementów maszynowych to wynik, jakim niewiele firm na naszym rynku może się pochwalić, a zdobyte przez ten czas doświadczenie procentuje. Dziś Gumet to marka sama w sobie, a urządzenia producenta są doskonale rozpoznawalne i cenione nie tylko na rodzimym rynku, ale również za granicą.

(R)ewolucje

Udoskonalenia, które firma Gumet wprowadza we flagowych liniach maszyn, pozwalają z jeszcze większą precyzją odpowiedzieć na zmieniające się potrzeby klientów. To zarazem wyraz przekonania, że kto stoi w miejscu, ten się cofa, dlatego Gumet przyzwyczaił już swoich klientów do regularnie wprowadzanych nowości i modernizacji.

Maszyny do strukturyzacji i szlifowania

Maszyny do strukturyzacji i szlifowania z serii PL to urządzenia cenione przez wielu klientów firmy Gumet. Wprowadzone w nich w ostatnim roku nowe rozwiązania i udoskonalenia są najlepszym przykładem na to, jak elastycznie można reagować na zmieniające się potrzeby klientów. Obsługa urządzeń została więc znacznie uproszczona m.in. dzięki niezależnej regulacji rolek dociskających oraz zastosowaniu systemu szybkiej wymiany szczotek walcowych. Klient ma ponadto możliwość wyboru rodzaju oraz ilości sekcji roboczych. Możliwe jest też wyposażenie maszyny w szczotki walcowe o mocy od 3 do 11 kW, oscylujące stacje dysków planetarnych lub sekcję szlifu poprzecznego.

„Nowa seria PL wykorzystuje oscylujący ruch dysków planetarnych. Głowice planetarne mogą być wyposażone w lamelowe dyski szlifujące lub dyski do strukturyzacji, a kinematyka pracy dysków umożliwia głęboką i równomierną obróbkę powierzchni. Dzięki temu można uzyskać strukturę zbliżoną do piaskowania. Ten złożony ruch można także wykorzystać w szlifowaniu i matowieniu zarówno elementów płaskich, jak i frezowanych, takich jak fronty meblowe oraz drzwi" – wyjaśnia Szymon Gumiński z firmy Gumet.

Urządzenia z serii PL posiadają zabudowaną konstrukcję ramy, co w porównaniu do wcześniejszych wersji zwiększa poziom bezpieczeństwa operatora oraz poprawia odpylanie maszyny.

Seria PL umożliwia obróbkę elementów o długości od 350 lub 460 mm, a jeśli jest potrzeba szlifowania krótszych elementów, to można zastosować podciśnieniowy stół posuwu.

Maszyny są w pełni przystosowane do pracy w linii produkcyjnej. Istnieją dwie opcje

Szlifierko-szczotkarki z serii P

Szlifierka PROFI 150

sterowania: za pomocą standardowych potencjometrów, przycisków i korb lub za pośrednictwem dotykowego panelu PLC z pamięcią ustawień. Urządzenia z serii PL dostępne są w kilku szerokościach: 1000, 1350 lub 1600 mm.

„Ponadto wyposażyliśmy je w stacje szlifowania poprzecznego. Wykorzystanie oscylującego trzewika umożliwia uzyskanie efektu cięcia piłą na powierzchni, co jest rozwiązaniem szczególnie pożądanym w przypadku producentów podłóg" – mówi Szymon Gumiński.

Szlifierki PROFI 150

Jako baza dla zaawansowanej linii produkcyjnej mogą posłużyć szlifierki z serii PROFI 150. 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 czemu można dostosować tempo obróbki do zróżnicowanej produkcji. Szerokość robocza maszyny wynosi 150 mm i jest wystarczająca przy produkcji listew i innych elementów wzdłużnych.

Nacinanie deski podłogowej

Znaczną grupą odbiorców maszyn firmy Gumet są producenci warstwowych podłóg drewnianych, którzy w procesie produkcyjnym stosują poprzeczne podcięcia na spodniej stronie deski, co powoduje jej odprężenie i zwiększa elastyczność, poprawiając tym samym parametry wyrobu finalnego.

Właśnie do producentów deski podłogowej kierowana jest seria maszyn ACM. Nacinarki umożliwiają 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 czemu do jej obsługi zaangażowana będzie tylko jedna osoba.

Gumet

Szczotkarka P1350L-D1WB3

Nacinarka ACM 300-650

Ekspozycja na szóstkę

Brykieciarka hydrauliczna BrikStar C, stół szlifierski Expert Z, ściana lakiernicza PaintStar, mobilne odpylacze Vacumobil to mocna targowa reprezentacja firmy Höcker Polytechnik, którą producent – jak co roku – zapewni sobie doskonałą frekwencję profesjonalistów odwiedzających targi DREMA.

Brykieciarka BrikStar C.

Brykieciarka hydrauliczna BrikStar C

Kompaktowe brykieciarki Brik Star C zostały zaprojektowane jako kompletne prasy o konstrukcji ramowej z zintegrowanym układem hydraulicznym, dostarczane do klienta jako maszyny gotowe do podłączenia i uruchomienia.

„Korzystny stosunek ceny do jakości sprawia, że modele BrikStar C3 świetnie sprawdzają się w zakładach rzemieślniczych, a także przy niewielkich ilościach materiału w zastosowaniach przemysłowych. W przypadku większych ilości oferujemy modele C4, C5, C7 i C11" – mówi Władysław Kisielewicz, szef biura techniczno-handlowego firmy Höcker Polytechnik.

W standardowym wyposażeniu brykieciarki znajduje się m.in.: licznik godzin roboczych, kontrola poziomu oleju, chłodnica oleju (tylko w modelach C7 i C11) i otwór rewizyjny z wyłączeniem bezpieczeństwa oraz kontrolą temperatury i stałym wyświetlaniem ciśnienia prasowania. Czujnik łopatkowy kontroluje automatyczny układ uruchomienia i zatrzymania, oszczędzając w ten sposób godziny robocze. Układ doprowadzania w modelu BrikStar C ze stabilnym ślimakiem dozującym i korytem o idealnie dopasowanych wymiarach zapewnia dużą wydajność w przypadku lekkich i grubych materiałów. Doprowadzanie do wszystkich pras może odbywać się ręcznie lub automatycznie. Średnica brykietu 65 mm umożliwia optymalny transport i przechowywanie,

„Brykieciarkę zaprojektowano tak, aby, zachowując najwyższą jakość brykietu, w jak najwyższym stopniu uprościć obsługę. Maszyna posiada automatyczny układ długości brykietu, który zapewnia bezproblemową i ekonomiczną eksploatację. Główny cylinder prasujący ma idealnie dopasowane wymiary, dzięki temu najwyższa jakość brykietu zagwarantowana jest również w przypadku materiałów o gorszych właściwościach brykietowania. Z kolei serwisowanie i obsługa zostały ułatwione dzięki panelowi operatora z wyświetlaczem tekstowym. Ukłonem w stronę operatora jest też cichy układ hydrauliczny z amortyzatorami drgań, który tłumi hałasy eksploatacyjne" – mówi Władysław Kisielewicz.

Stół szlifierski Expert Z

Propozycją dla tych zakładów produkcyjnych, w których koniecznie jest zredukowanie emisji pyłów powstających podczas szlifowania ręcznego czy wykonywania międzyszlifu lakierniczego, jest stół szlifierski Expert. Jest on przeznaczony do podłączenia do centralnej instalacji odciągowej lub zewnętrznego odciągu stanowiskowego i pozwala na skuteczną redukcję stężenia pyłów na stanowisku pracy do dopuszczalnych granic poniżej 2 mg/m³.

„Z uwagi na małe zapotrzebowanie powietrza odciągowego stół jest zarówno energooszczędny, jak i cichy, a dzięki zastosowaniu na przyłączu do instalacji odciągowej automatycznej zasuwy odcinającej odciąg będzie pracował tylko wtedy, kiedy będzie to

rzeczywiście wymagane. Stosując wytwornicę podciśnienia zużywającą ok. 50 Nl/min sprężonego powietrza, można zastosować do podciśnieniowego mocowania elementów płytowych" – wyjaśnia Władysław Kisielewicz.

Elastyczność zastosowań zwiększają kompaktowe wymiary stołu oraz możliwość podłączenia go do odciągu z prawej lub z lewej strony. Równie istotny jest komfort pracy operatora, który może mechanicznie ustawić wysokość za pomocą ręcznego systemu hydraulicznego (ręczna korbka) lub za pomocą systemu hydraulicznego z napędem elektrycznym – opcje za dopłatą.

Elementy obrabiane mocowane są podciśnieniowo za pomocą dwóch ssaw, a w przypadku dużych przedmiotów sprawdzą się rozkładane wsporniki do mocowania dużych elementów z boku stołu. Filcowa wykładzina stołu chroni obrabiany przedmiot przed uszkodzeniem.

Stół szlifierski Expert Z.

Ściana odciągowa PaintStar

Niedrogie ściany odciągowe dla mgieł lakierniczych przeznaczone zarówno dla rzemiosła i przemysłu pozwalają na skuteczne wychwytywanie i filtrowanie mgieł farb i lakierów. Niewielkie zużycie energii tych urządzeń pozwala też na zachowanie niskich kosztów eksploatacyjnych przy jednoczesnej wysokiej skuteczności.

„Ściana odciągowa PaintStar posiada dwustopniowy system filtracji, dzięki czemu stopień separacji sięga tu nawet 99%. Zygzakowaty filtr kartonowy do separacji wstępnej pochłania znacznie więcej overspray'u niż konwencjonalne maty filtracyjne. Do tego wtórna mata filtracyjna pozwala skuteczniej chronić wentylator oraz środowisko" – mówi Władysław Kisielewicz.

Ściana odciągowa PaintStar.

Dodatkowy otwór ssawny od dołu pozwala z kolei na skuteczne wychwytywanie rozpuszczalników znad posadzki. Atutem ścian odciągowych PaintStar jest też łatwa i szybka wymiana filtrów. Zabudowane ścianki boczne i górna powiększają obszar skutecznego działania i pozwalają jednocześnie lakierować większe elementy.

Vacumobil 200

Mobilne centrale odpylające to urządzenia stosowane wszędzie tam, gdzie nie opłaca się

REKLAMA

POLYTECHNIK
URZĄDZENIA OCHRONY ŚRODOWISKA DPU Sp. z o.o.

ul. Jeleniogórska 1A
58-150 Strzegom
gsm: 603 445 132
tel. +48/74/855 38 84 wew. 27
fax +48/74/855 38 83
www.hoecker-polytechnik.pl

HÖCKER POLYTECHNIK
Always one idea ahead

DREMA POZNAŃ 10-13.09.2019 HALA 5A STOISKO 57

Odpylacz Vacumobil VT 200-L.

Odpylacz Vacumobil JT350.

instalowanie dużych urządzeń filtracyjnych lub jest to technicznie niemożliwe. Na stoisku Höcker Polytechnik podczas targów DREMA będzie można zobaczyć innowacyjne mobilne odpylacze serii Vacumobil 200. Niski poziom pyłu resztkowego <0,1 mg/m³ (klasa filtracji H3) według normy TRGS 553 gwarantuje skuteczny odciąg i zdrowe środowisko pracy. Dzięki zastosowanym innowacjom technicznym w obszarach efektywności energetycznej, relatywnie niewielkim gabarytom oraz dużej wydajności możliwości ich zastosowania są bardzo szerokie. Odpylacze mają standardowo zamontowane energooszczędne napędy 4 kW (IE 3), które zwiększają sprawność odciągową, a zarazem umożliwiają zmniejszony pobór prądu. Jednocześnie dwa przejezdne zbiorniki na pył i wióry oferują większą przestrzeń użytkową.

„Mocną stroną tego typu urządzeń jest m.in. odzysk ciepła poprzez system recyrkulacji powietrza z zastosowaniem komory dźwiękochłonnej, system sterowania SPS wyposażony w automatyczny start oraz wyświetlacz czy możliwość posadowienia bezpośrednio w miejscu pracy maszyn (uzależnione od rodzaju pyłu). Niewielkie gabaryty (wysokość poniżej 2 m, króciec przyłączeniowy ssący na wysokości 1,5 m) sprawiają, że można je zastosować również na ograniczonej powierzchni" – mówi Władysław Kisielewicz.

Vacumobil 250/300

Ważnym elementem targowej ekspozycji Höcker Polytechnik będą innowacyjne odciągi odpylające Vacumobil 250/300, którymi producent przenosi technikę odciągu pyłów i wiórów z maszyn obróbczych na nowy poziom. Również tego typu odciągi charakteryzują się niską zawartością pyłu resztkowego <0,1 mg/m³ (H3) wg TRGS 553. Duża pojemność (3 lub 4 pojemniki), seryjne sterowanie SPS z automatyką włączeniową maszyny oraz z ciekłokrystalicznym wyświetlaczem, możliwość posadowienia bezpośrednio w miejscu pracy oraz niewielka wysokość poniżej 2,5 m to atuty tych urządzeń, które sprawiają, że sprawdzą się one w przedsiębiorstwach o zróżnicowanych profilach produkcyjnych.

Dostępne są różne metody oczyszczania rękawów filtrujących (oczyszczanie przedmuchami sprężonym powietrzem – system JET oraz mechanicznie za pomocą wibratora) oraz różne systemy opróżniania odpadów (zbiorniki zasypowe – kosze, brykieciarki czy śluzy celkowe). Również różne poziomy mocy urządzeń (5,5 i 7,5 kW) ułatwiają dopasowanie do potrzeb każdego klienta.

Napęd Vacumobil 250 i 300 jest standardowo wykonywany w klasie efektywności IE3. Równie duży nacisk co na wydajność producent położył też na kwestie bezpieczeństwa, instalując w urządzeniach automatyczny, proszkowy systemu gaszenia i wbudowując klapę przeciwwybuchową. Wszystkie modele zostały przebadane zgodnie z zaleceniami stowarzyszeń zawodowych GS-H0 07 i pracują wyłącznie z certyfikowanym materiałem filtracyjnym.

Vacumobil 350

Firma Höcker Polytechnik bardzo szybko zareagowała na wprowadzenie nowej normy europejskiej EN 16770:2014, która zwiększyła wydajność powietrza dla mobilnego lub stacjonarnego odpylacza znajdującego się w obszarze pracy wewnątrz pomieszczenia do 8000 m³/h. Odpowiedzią niemieckiego przedsiębiorstwa na zmianę przepisów była nowa generacja szczególnie wydajnych i kompaktowych urządzeń odpylających Vacumobil 350 z napędem 11 kW, mieszczącym się w klasie efektywności energetycznej IE3.

„Te silne odpylacze mobilne doskonale sprawdzą się w przypadku odpylania obrabiarek CNC lub kilku maszyn produkcyjnych. Również w tym wypadku do wyboru są różne metody oczyszczania (typu Jet i wibracje), a także różne układy wygarniania (zbiorniki, prasy do brykietu, śluzy celkowe)" – mówi Władysław Kisielewicz.

Urządzenia Vacumobil 350 standardowo produkowane są z układem odzysku ciepła, co umożliwia system powietrza obiegowego. Wygodę obsługi zapewnia zintegrowana szafa sterująca SPS. Producent położył też nacisk na bezpieczeństwo, wyposażając odpylacze we wszelkie możliwe zabezpieczenia (np. zintegrowana automatyczna proszkowa instalacja gaśnicza czy klapa zwrotna). ■

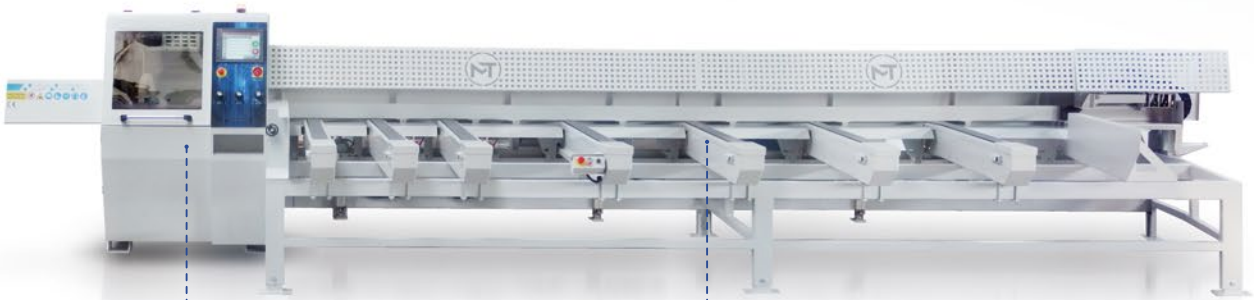
📷 | Höcker Polytechnik

METAL TECHNIKA

www.metal-technika.com.pl

optymalizerka z pojemnym stołem buforowym

OWD-1700



Możliwość wgrania języków m.in. ukraińskiego, rosyjskiego, angielskiego i innych

Łatwa i wygodna komunikacja

Możliwość automatycznego odbioru ze strugarki lub sztaplarki

Podawanie materiału w trybie ciągłym

Sztaplarka

do desek wycinanych pojedynczo i w pakietach

Prezentujemy nową maszynę w naszej ofercie. Sztaplarka do drewna umożliwia układanie drewna warstwami na palecie, przyspieszając pracę i umożliwiając pracownikowi skupienie się na samym procesie cięcia. Jest ona przystosowana do współpracy z naszymi optymalizerkami oraz z maszynami

Optymalizerki przelotowe i z popychaczem produkcji Metal-Technika

Już ponad 350 firm w Polsce tnie koszty z naszymi optymalizerkami!

Kompleksowa oferta w jednym miejscu

Podczas tegorocznych targów DREMA na stoisku firmy Maszyny Leśne Jan Kłoda będzie można zapoznać się z rozbudowaną ofertą piło-łuparek i pilarek oraz różnego rodzaju przenośników, systemów transportujących i pakujących znanej i cenionej austriackiej marki Posch.

Łuparka HydroCombi 20T

Odwiedzający poznańskie targi goście będą mogli zapoznać się m.in. z maszyną HydroCombi 20T. To profesjonalna łuparka do drewna o długości łupania 1,3 m, a maksymalna średnica łupanego drewna może wynosić do 1 m.

Hydro Combi 20T.

Za pomocą ostrza podtrzymującego można przed łupaniem zamocować drewno bez konieczności jego uciążliwego przytrzymywania. Dostępny w wyposażeniu seryjnym podnośnik umieszcza ciężkie kłody we właściwej pozycji i zapewnia najwyższy komfort pracy, bez obciążania pleców osoby obsługującej maszynę.

Ze względu na bezpieczeństwo operatora maszyna jest wyposażona w dwie dźwignie uruchamiające. Wydajność pracy podnosi urządzenie Autospeed, które reguluje automatycznie siłę nacisku i prędkość łupania w zależności od oporu stawianego przez drewno. Siłownik do pozycji transportowej przestawia się w dół, co ma duże znaczenie podczas jazdy po lesie. Cichą i bardzo długą, ciągłą pracę zapewnia odpowiednio dobrana hydraulika, jak zbiornik, przewody, rozdzielacz i żeliwna pompa.

SplitMaster 30T.

Łuparka pozioma SplitMaster 30T

Przedsiębiorstwa przetwarzające duże ilości drewna to grupa docelowa, do której kierowana jest łuparka pozioma SplitMaster 30T. To maszyna o wysokiej wydajności, w tym wypadu wynoszącej aż 8 polan na cykl roboczy, w której siła łupania wynosi aż 30 ton. Nastawny skok łupania w maszynie wynosi 130-60 cm. Podnośnik kłód i optymalna wysokość podnoszenia umożliwia ergonomiczny sposób pracy, a możliwość wycofywania polana po procesie łupania powoduje, że cała praca odbywa się bardzo wydajnie i efektywnie. Dla klientów, którzy poszukują rozwiązania o jeszcze większej wydajności, które zagwarantuje równocześnie dużą wygodę, opcjonalnie dostępny jest nóż do łupania Easy (w wyposażeniu seryjnym znajduje się 4-krotny nóż łupiący). Wciągarka linowa maszyny jest aktywowana ręcznie lub zdalnie (drugi wariant dostępny opcjonalnie).

Kołyskowa piła tarczowa WippCut

Na stoisku firmy Maszyny Leśne będzie też można zobaczyć solidną i wydajną kołyskową piłę tarczową WippCut, która tnie okrąglaki i polana o wymiarze do Ø 24 cm. Cięty materiał zostaje doprowadzony przez lekko pracującą kołyskę na łożyskach kulkowych i załadowany przez taśmociąg ze stałym kątem pochylenia 35°. Tarcza piły w maszynie wynosi 70 cm. Maszyna może być napędzana z ciągnika za pośrednictwem aluminiowej przekładni kątowej i pasa zębatego lub silnikiem

Kołyskowa piła tarczowa WippCut.

Pilarko-łuparka SpaltFix S-375.

elektrycznym i pasem klinowym. Dzięki wyposażeniu w ogranicznik długości uzyskiwane są dokładne długości cięcia w zakresie 20-52 cm, z 1-centymetrową regulacją bezstopniową.

Wysokość wyrzutu wynosi 2,8 do 3,4 m. Możliwa wydajność roczna kołyskowej piły tarczowej to 250 metrów przestrzennych.

Pilarka SmartCut

Na targach DREMA nie zabraknie też automatycznej pilarki do drewna opałowego SmartCut, która przerabia 4-8 metrów przestrzennych na godzinę i nawet 500 metrów przestrzennych na rok. Z inteligentną koncepcją cięcia SmartCut jednoosobowa obsługa maszyny jest szczególnie wydajna, komfortowa i bezpieczna. Jest to możliwe dzięki oszczędzającemu siły podawaniu drewna, które odbywa się na komfortowej dla operatora wysokości roboczej, przez co wyeliminowana jest konieczność schylania się. Pilarka przyjmuje polana na wysokości 100 cm, a następnie przerabia je całkowicie automatycznie na polana o wybranej długości. Dla komfortowego ładowania całkowicie automatyczny pojemnik na drewno można łatwo przytrzymać za pomocą pałąka EasyStop. Kiedy pałąk zostanie ponownie puszczony, SmartCut wznawia całkowicie automatyczną procedurę cięcia. Zintegrowany, seryjny docisk wzdłużny piły do drewna opałowego pozwala na ustawianie na wybraną długość polan bez użycia narzędzi, dostarczając w ten sposób cięcie po cięciu polana o dokładnie odmierzonej długości. Z opcjonalnym ogranicznikiem gwarantującym komfort można ustawiać ze skokiem żądaną długość drewna co 1 cm. Najwyższy komfort załadunku możliwy jest z kolei dzięki opcjonalnie dostępnemu, nowemu systemowi SmartCut z czujnikami ultradźwiękowymi. Proces cięcia w maszynie uruchamia się dopiero wtedy, gdy polano jest na stanowisku i przylega do ogranicznika. Jednocześnie następuje podwyższenie dokładności cięcia na długość.

SmartCut z zintegrowanym, teleskopowym przenośnikiem taśmowym to urządzenie oszczędne nie tylko podczas cięcia. Pilarka automatycznie przeładowuje też gotowe polana. Dzięki regulowanemu pochyleniu teleskopowego przenośnika taśmowego o szerokości 41 cm rozładunek staje się jeszcze łatwiejszy. Za pomocą lekko pracującej korby można wygodnie ustawiać nachylenie w zakresie od 25° do 35°. Za sprawą innowacyjnej konstrukcji pilarka jest błyskawicznie gotowa do pracy w dowolnym miejscu. Dzięki trzypunktowemu układowi zawieszenia przewiezienie złożonego SmartCut w dowolne miejsce przebiega szybko i w prosty sposób.

Pilarko-łuparka SpaltFix S-375

Ważną maszyną na targowej ekspozycji będzie przeznaczona do drewna opałowego wydajna pilarko-łuparka SpaltFix S-375, w której cięcie, łupanie i przeładowanie wykonywane jest w jednym cyklu roboczym. W ten sposób na cykl łupania można otrzymać maksymalnie 8 polan. Długość cięcia w maszynie jest regulowana i wynosi od 20 do 50 cm. Producent wyposażył maszynę w szereg rozwiązań, które usprawniają pracę, jak np. obsługa za pomocą joysticka czy seryjne wyposażenie AutoSpeed, które dobiera zawsze optymalną prędkość pracy zależnie od procesu łupania i odznacza się szczególnie szybkim ruchem w przód i tył. Hydrauliczny dociskacz i automatycznie otwierany docisk drewna uniemożliwiają zakleszczanie. Za pomocą opcjonalnie dostępnego pakietu TURBO można osiągnąć wydajność przetwarzania do 25 nasypowych metrów sześciennych polan drzewnych na godzinę. W maszynie zamontowana jest tarcza piły z węglikami spiekanymi o średnicy do 90 cm, która zapewnia wyższą wydajność cięcia i dłuższą żywotność, a także cichą pracę.

Ukłonem w stronę operatorów jest też trzypunktowe zawieszenie SpaltFix, dzięki czemu maszyna jest doskonale przygotowana do trudnych zadań w terenie. W krótkim czasie przyczepa przestawia się z ustawienia transportowego na ustawienie robocze i tym samym pilarko-łuparka jest natychmiast gotowa do pracy. Maszyna może być również wykorzystywana jako wysokowydajna piła, bez noża łupiącego. Nóż łupiący można zdemontować kilkoma ruchami ręki i urządzenie w krótkim czasie może produkować wybrane cięte drewno. Krótkie odcinki można na przykład za pomocą AutoSplit przerobić na podpałkę.

SmartCut.

Kombajn do produkcji rozpałki AutoSplit 350.

SchälProfi 500 z napędem z wału ciągnika.

Kombajn do produkcji rozpałki AutoSplit 350

Maszyna przeznaczona jest do produkcji w sekundowym takcie rozpałki z krótkich okrąglaków i kantówek, pozwalając w sposób efektywny zagospodarować resztki drewna. Automat obrabia drewno o długości od 12 do 33 cm oraz opcjonalnie również okorki lub deski z tartaku. Dzięki bezstopniowemu suwowi od 0 do 18 cm łatwo i szybko można zdecydować o wyborze grubości drewna. To klient decyduje również o sposobie pakowania, które może odbywać się luzem lub warstwami.

Dzięki sterowanemu hydraulicznie suwowi podwyższone zostaje bezpieczeństwo pracy, a sprężynowana taśma podawcza utrzymuje niskie zużycie narzędzi i nakład siły. Z kolei optymalny i ciągły proces pracy gwarantuje długa rynna podawania drewna z praktyczną wysokością załadunku. Opcjonalnie dostępna jest chłodnica oleju (w modelach z napędem elektrycznym znajduje się ona w wyposażeniu seryjnym), która zwiększa żywotność maszyny w trybie pracy ciągłej (powyżej czterech godzin). W ten sposób gwarantowana jest na długi czas wysoka wydajność godzinowa.

Do zadań operatora obsługującego maszynę należy tylko załadunek rynny podawania drewna oraz bezstopniowe ustawienie grubości drewna, reszta pracy wykonywana jest całkowicie automatycznie.

SchälProfi 500

Urządzenie SchälProfi 500 pozwala na błyskawiczne wykonanie pala z każdej kłody drewna. Dzięki praktycznej i bezpiecznej obsłudze można każdy okrąglak szybko okorować i zaostrzyć.

Maszyna umożliwia korowanie i ostrzenie w jednym cyklu roboczym. Podczas korowania kłoda musi zostać jedynie położona na mechanizm podający, a proces korowania rozpoczyna się automatycznie. Dzięki bezstopniowej regulacji przesuwu można wygodnie ustawiać jakość powierzchni i szybciej osiągnąć wymagany wynik. W przypadku kłód o średnicy 15 cm maszyna obrabia 9 metrów bieżących na minutę. Mechanizm płytkowy, wbudowany wentylator wyrzutowy do odtransportowywania powstających wiórów i opcja prowadnicy dla kłód o długości powyżej 3 metrów sprawiają, że korowanie odbywa się w sposób maksymalnie zoptymalizowany.

SchälProfi można wyposażyć w silnik elektryczny o mocy 11 kW 400 V; możliwy jest też napęd z wału ciągnika, a także opcja podwójnego napędu, co zwiększa elastyczność produkcji. Szeroki pakiet wyposażenia dodatkowego (np. przedłużenie wyrzutu, stół podporowy do osłony ślimaka, półka na drewno dla łatwego prowadzenia dłuższych kłód) pozwalają na jeszcze lepsze dopasowanie maszyny do potrzeb oraz zwiększają komfort obsługi.

REKLAMA

Maszyna pakująca PackFix Hydro

To rozwiązanie, które tworzy foremne paczki drewna opałowego, przy czym pakowanie odbywa się automatycznie w jednym procesie technologicznym. Na palecie na końcu przenośnika taśmowego umieszcza się bęben, który następnie wypełniany jest szczapami. Kiedy bęben jest pełny, ramię obrotowe z boku opasuje bęben siatką przymocowaną do palety. Operacja opasywania zaczyna się od dołu. Jednocześnie bęben jest powoli podnoszony do góry, a siatka układa się bezpośrednio na drewnie. Po nawinięciu siatka jest odcinana, a gotowy „pakunek drewna" nadaje się do składowania i do wysyłki.

PackFix Hydro – wersja mobilna

Istnieje możliwość nałożenia kolejno trzech opakowań jedno na drugie. Długość pakowanych szczap może wynosić maksymalnie 50 cm, a objętość paczki drewna to ok. 1 m³ (ok. 1,6 m³ nasypowego).

PackFix Hydro przeznaczony jest do współpracy z maszynami produkującymi szczapy gotowe do palenia i posiadającymi taśmę załadowczą. Są to więc urządzenia takie, jak: CutMaster, SmartCut, Spaltfix, a także piły tarczowe z przenośnikiem taśmowym.

Posch

WÓZKI HELI
ROBIĄ ROBOTĘ
NAWET ZA SYZYFA

MTL ASCO Sp. z o.o.®

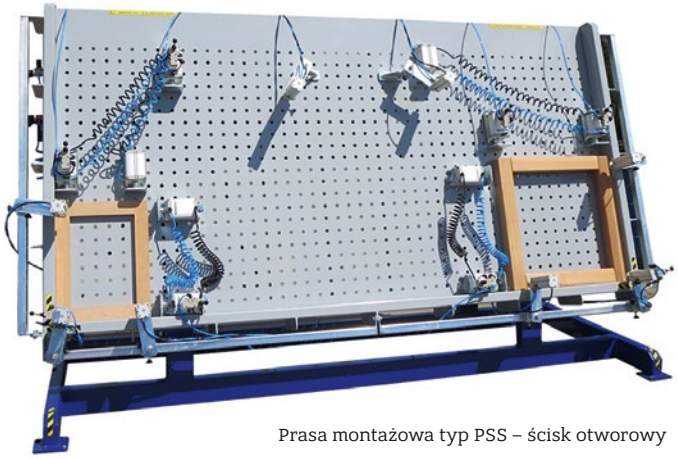
WYŁĄCZNY IMPORTER

tel. (32) 411 12 13

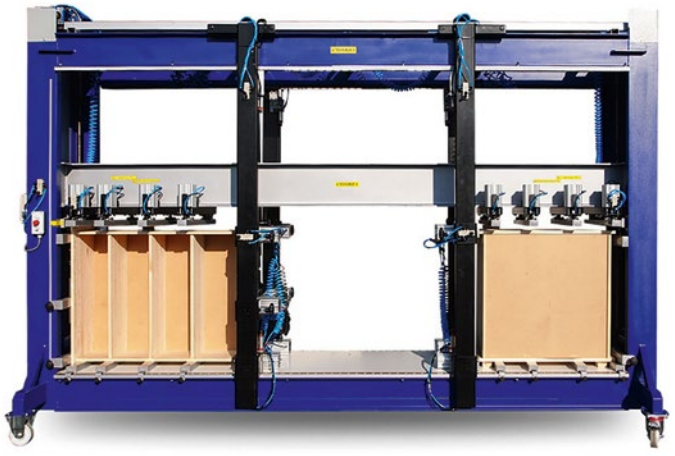
www.helipolska.pl

Prasy montażowe dla wymagających

TECH-FA-MILER to firma obecna na rynku od 29 lat, która przez cały ten czas zdobywała kolejne doświadczenia, wprowadzała ulepszone rozwiązania konstrukcyjne i nowe maszyny, a wszystko z dbałością o każdy ich szczegół i z wykorzystaniem materiałów oraz pneumatyki najwyższej jakości. Każda prasa tego producenta wykonywana jest na indywidualne zamówienie według parametrów ustalonych z klientem, dzięki czemu otrzymuje on produkt dokładnie skrojony na miarę swoich wymagań i specyfiki produkcji. Na długą żywotność produkowanych przez TECH-FA-MILER pras wpływa wysoka jakość spawów, trwała powłoka lakiernicza i podzespoły renomowanych producentów, a także wsparcie techniczne ze strony producenta.



Prasa montażowa typ PSS – ścisk otworowy



Prasa montażowa typ PMKM

Prasy pneumatyczne do klejenia drewna i prasy montażowe to urządzenia, bez których wiele przedsiębiorstw z branży drzewnej i meblowej nie jest w stanie się obejść. Klejenie drewna dla stolarki budowlanej, klejenie płyt i korpusów meblowych, klejenie stopni schodowych to zaledwie ułamek zadań, które realizują prasy. W Polsce jednym z czołowych producentów tego typu urządzeń jest firma TECH-FA-MILER, w której zaopatrują się niezliczone przedsiębiorstwa z Polski i z zagranicy.

Wśród najbardziej popularnych urządzeń firmy TECH-FA-MILER znajdują się prasy trapezowe (jednostronne i dwustronne oraz z dociskiem bocznym), a także – doceniane szczególnie przez producentów mebli – ściski stołowe otworowe i prasy do montażu korpusów meblowych.

Dla producentów mebli – prasa montażowa typ PSS i PMKM

Rozwiązaniem kierowanym do producentów mebli jest prasa montażowa typ PSS (pneumatyczny ścisk stołowy otworowy), która sprawdzi się podczas klejenia i montażu szuflad, frontów meblowych, ramek drzwiowych, okien, drzwi, łuków oraz elementów ramowo-płycinowych stosowanych w stolarstwie meblowym. Wymiary elementów klejonych wynoszą: długość – 3500 mm, szerokość – 2800 mm, grubość – 120 mm.

Tego typu prasy posiadają jedno lub dwa pola załadowcze, przy czym każde z nich może posiadać od jednego do czterech stanowisk roboczych wyposażonych w siłowniki pneumatyczne tłokowe sterowane zaworem z dźwignią ręczną. Prasy wyposażone są w dociski wyrównujące pneumatyczne (od czoła), imaki (dociski wyrównujące śrubowe), belki oporowe stałe i przestawne. Grubość załadunku jest regulowana, użytkownik może też ustawiać za pomocą filtroreduktora ciśnienia regulację grubości załadunku. Oferowane są na stojaku stałym lub regulowanym do pozycji poziomej.

Z kolei do klejenia i montażu korpusów meblowych (szafki,

Prasa trapezowa typ PTJDB

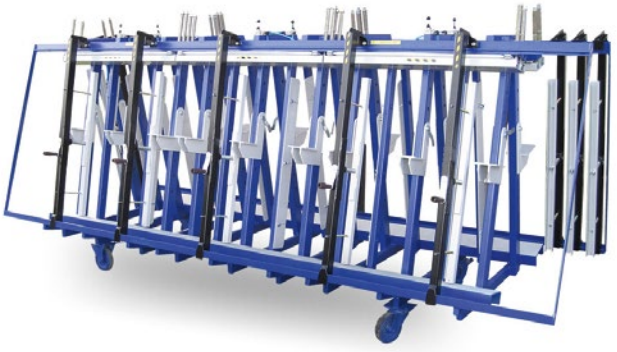
szafy, kredensy, regały, komody, półki itp.) przeznaczona jest prasa montażowa PMKM z jednym lub dwoma polami załadowczymi. Urządzenie wyposażone jest w jedną/dwie belki dociskowe, które działają w układzie pionowym oraz w jedną belkę działającą w układzie poziomym, przestawianą bezstopniowo góra-dół za pomocą motoreduktora. Każda belka wyposażona jest w siłowniki pneumatyczne tłokowe sterowane zaworem z dźwignią ręczną. Siła docisku głównego regulowana jest reduktorem ciśnienia, a siłowników tłokowych – filtroreduktorem powietrza.

Dla producentów stolarki budowlanej – prasy trapezowe

Pneumatyczna prasa trapezowa z dociskiem bocznym typ PTJDB to model, który znajduje zastosowanie w zakładach klejenia i montażu drzwi i okien, belek, parapetów, stopni schodowych, płyt meblowych itp. Wymiary klejonych elementów wynoszą: długość – do 8000 mm, szerokość – do 1300 mm, grubość – 10-220 mm. Prasa ma jedno lub dwa pola załadowcze, które są podzielone na sekcje dociskowe sterowane indywidualnie zaworem z dźwignią ręczną, przy czym każda z nich wyposażona jest w dociski śrubowe/pneumatyczne wyrównujące klejoną płaszczyznę (jeden lub dwa dociski na jedną sekcję dociskową). Te modele pras posiadają docisk boczny wyposażony w siłowniki tłokowe sterowane zaworem z dźwignią ręczną, natomiast druga strona prasy wyposażona jest w belkę oporową przestawną. Siła docisku głównego regulowana jest reduktorem ciśnienia, a siła docisku siłowników tłokowych regulowana jest filtroreduktorem powietrza. Prasa posiada regulację środka docisku. Dodatkowym wyposażeniem urządzenia jest regulacja szerokości załadunku co 100 mm.

Podobne zastosowania mają prasy: trapezowa jednostronna typ PTJ i dwustronna PTD. Przeznaczone są do klejenia drewna dla stolarki budowlanej typu: okna, drzwi, belki, parapety, do klejenia płyt meblowych, stopni schodowych itp. Prasy posiadają jedno (typ PTJ) lub dwa pola załadowcze (typ PTD), które podzielone są na sekcje dociskowe i sterowane indywidualnie zaworem z dźwignią ręczną. Każda sekcja dociskowa wyposażona jest w imaki – dociski wyrównujące klejoną płaszczyznę (1 lub 2 sztuki docisków na jedną sekcję dociskową). Dociski wykonywane są w wersji: śrubowej, pneumatycznej lub na mimośrody. Siła docisku głównego regulowana jest reduktorem ciśnienia. Prasa posiada regulację środka docisku. Dodatkowym wyposażeniem prasy jest regulacja szerokości załadunku co 100 mm. ■

| Tech-Fa-Miler



Prasa trapezowa dwustronna typ PTD

Prasa trapezowa jednostronna typ PTJ

REKLAMA

TECH-FA-MILER

TECH-FA-MILER
Firma Urządzeń Technicznych Irena Miler
PAPROĆ 43, 64-300 Nowy Tomyśl

tel. +48 608 512 690
tel. +48 602 334 683
fax +48 61 44 22 803
e-mail: biuro@tech-fa-miler.pl
www.tech-fa-miler.pl

DREMA ODWIEDŹ NAS – hala 5, stoisko 40

Pneumatyczny stół do zbijania palet

Koszty pracy drożeją, a trudności ze znalezieniem pracowników spędzają sen z powiek niejednemu przedsiębiorcy. Taka sytuacja na rynku staje się motorem napędowym dla rozwoju przemysłu, bo producenci maszyn i urządzeń opracowują nowe rozwiązania, które pozwalają na zachowanie płynności produkcji nawet przy mniejszej ilości zatrudnionych osób. Flagowym przykładem mogą być oferowane przez firmę Jag Mar stoły pneumatyczne do produkcji palet, zaprojektowane do obsługi przez jednego pracownika.

Przy tradycyjnym zbijaniu palet dwóch pracowników jest w stanie wyprodukować około 300 sztuk na jednej zmianie. Przy wykorzystaniu stołu PT-1900 jeden pracownik może samodzielnie wyprodukować około 200-230 palet. Nietrudno więc wyliczyć, że inwestycja zamortyzuje się bardzo szybko, tym bardziej, że wyeliminowanie pracy ręcznej przełoży się też na większą dokładność produkcji.

W zależności od wersji stoły pozwalają na zbijanie palet o maksymalnym wymiarze (szerokości) 1900, 2300, 2800 i 3300 mm (odpowiednio są to wersje stołów oznaczone symbolami: PT-1900, PT-2300, PT-2800 i PT-3300).

Wygoda i ergonomia w wyposażeniu podstawowym

Pneumatyczne stoły do zbijania palet to uniwersalne maszyny, które zapewniają maksymalną wygodę obsługi, usprawniając codzienną pracę w zakładzie produkcyjnym i zwiększając jej wydajność. Pełnią one rolę regulowanego szablonu do palet typu EUR lub półpalet oraz palet na 2, 3 lub 4 wspornikach pełnych – kantówkach (wariant PT-1900) do aż 7 pełnych wsporników lub 15 klocków (PT-2300, PT-2800 i PT-3300). Atutem stołów jest możliwość łatwego i szybkiego przeregulowania z jednego wymiaru palety na drugi. W górnej części maszyny znajduje się rama wyposażona w ruchome wózki do balanserów, na których zawieszone są gwoździarki, co poprawia znacząco ergonomię pracy. Ukłonem w stronę operatora jest też funkcja pneumatycznego zaciskania wsporników oraz podnoszenia gotowej palety. W standardowym wyposażeniu stołów znajdują się ponadto 3 dodatkowe listwy do ułożenia 9 zestawów wsporników w celu przybicia dolnych desek.

Produkcja palet krok po kroku

Projektując stoły do zbijania palet, producent postawił na prostotę i komfort obsługi, dlatego wszystkie parametry palety, ilości klocków, desek i odległości między nimi ustawia się w prosty sposób i szybko, eliminując do minimum przestoje w pracy spowodowane koniecznością przeregulowania maszyny na inny wymiar palety. Po ustawieniu żądanego wymiaru operator umieszcza klocki drewniane w ustalonych miejscach i wykorzystując specjalne dźwignie, blokuje je poprzez docisk pneumatyczny. Następnie umieszcza pionowe deski na klockach. Podczas blokowania klocków automatycznie wysuwają się dwie listwy ustalające rozmieszczenie desek poziomych, które operator musi rozłożyć.

Krok następny to zbijanie elementów gwoździarką (w zależności od grubości materiału gwoździarka do 80 mm lub 32-38 mm). Następnie można zwolnić blokady i uruchomić podnoszenie pneumatyczne, co umożliwi obrót palety na drugą stronę. Po zwolnieniu dźwigni podniesienia paleta zostaje umieszczona na swoim miejscu. Operator musi znów umieścić deski poziomo i zbić je gwoździarką. Ostatnim etapem jest pneumatyczne uniesienie gotowej palety.

Taki proces produkcyjny gwarantuje nie tylko usprawnienie produkcji i zmniejszenie liczby zaangażowanych pracowników (w porównaniu do tradycyjnego zbijania palet), ale pozwala także uzyskać większą powtarzalność w zakresie wymiarów palet. Z kolei zastosowanie balanserów, na których zawieszone są gwoździarki, do minimum ogranicza ryzyko przypadkowego uszkodzenia narzędzi.

W standardowym zestawie oferowanym przez firmę Jag Mar znajduje się konstrukcja stalowa wraz z osprzętem pneumatycznym, zawory, siłowniki itp., dwie dźwignie sterowania, reduktor główny oraz dwa bloki przygotowania powietrza z reduktorem ciśnienia i naolejaczem, co pozwala wyregulować ciśnienie dla obu gwoździarek.

Zapraszamy do odwiedzenia nas na targach Drema do pawilonu 3A na stoisku 22. ■

Jag Mar

REKLAMA

JAG MAR

Jag-Mar Sp. z o.o.
ul. Złota 36, 62-800 Kalisz
tel. +48 62 766 31 01
biuro@jag-mar.pl
www.jag-mar.pl

Precyzja do perfekcji

Wszechstronność, innowacyjność, maksymalna precyzja i kompaktowe rozmiary – to zalety, jakie łączy okleiniarka CEHISA Dynamic C-Motion. Odwiedzający targi DREMA w Poznaniu będą mogli zobaczyć ją na stoisku firmy Cehpol, a prezentowana będzie w doborowym towarzystwie, bo razem z największą okleiniarką PRO-12, najmniejszą FLEXY-P, wiertarką przelotową CEHISA Formula TF-950 oraz pilarką pionową ELCON 215 DSX nie tylko do rozkroju drewna.

Okleiniarka CEHISA Dynamic C-Motion.

Kolorowy wyświetlacz 10" znajduje się na obrotowym panelu sterującym.

18 serwomotorów w pakiecie podstawowym

Okleiniarka CEHISA Dynamic C-Motion sterowana jest w całości przez 18 serwomotorów, a obsługę ułatwia obrotowy panel sterujący z kolorowym wyświetlaczem 10". Zespół frezowania krawędzi płyty PF-2 wyposażony jest w dwa wysokoobrotowe, przeciwbieżne silniki o mocy 1,1 kW/0,75 kW, z głowicami diamentowymi o wys. 65 mm. Ilość frezowanego materiału ustawiana jest przez jeden serwomotor. Również jeden serwomotor ustawia trzy rolki dociskowe. Sześć serwomotorów odpowiada za ustawianie dwóch silników wysokoobrotowych o mocy 2 x 0,55 kW, z kopiałami talerzowymi i wymiennymi płytkami, pochylanymi od 0–20°, w które wyposażony jest zespół BC-6M do frezowania obrzeża góra/dół. Cztery serwomotory odpowiadają za ustawianie zespołu CR-3 do zaokrąglania narożników płyty oklejonych obrzeżem PVC/ABS, wyposażonego w 2 wysokoobrotowe silnik o mocy 0,27 kW każdy. Sześć serwomotorów odpowiada za pracę cykliny promieniowej RB-10M z odciągiem wiórów wraz z pojemnikiem oraz nadmuchem sprężonego powietrza na rolki kopiujące.

W standardzie i dla wymagających

Dzięki rozbudowanemu pakietowi wyposażenia standardowego, okleiniarka CEHISA Dynamic C-Motion zaspokoi potrzeby nawet najbardziej wymagających klientów. Znajduje się tu m.in. automatyczny podajnik dla listew drewnianych, zespół posuwu materiału z dolnym transporterem gąsienicowym, centralny odciąg agregatów w kabinie maszyny, agregat 2-piłkowy V-10 z 2 silnikami o mocy 0,55 kW do dokładnego obcinania obrzeża z przodu i z tyłu płyty (pneumatycznie pochylany od 0-10°) czy elektrycznie podnoszona belka dociskowa z podwójnym rzędem rolek. Pokryty teflonem zbiornik kleju z funkcją czuwania zapewnia szybką gotowość do pracy okleiniarki, bo nagrzewanie trwa maksymalnie 10 minut. Bardzo przydatnym rozwiązaniem jest funkcja zdalnego łączenia z maszyną.

Klienci, których oczekiwania wykraczają poza ramy wyposażenia standardowego, mogą doposażać okleiniarkę zgodnie ze swoimi potrzebami. Znajduje się w niej wolne miejsce do zainstalowania cykliny klejowej płaskiej RR-8N czy miejsce do zainstalowania agregatu polerowania obrzeża po frezowaniu PC-5.

Największy model okleiniarki – PRO-12.

Najmniejsza okleiniarka z oferty firmy Cehpol – FLEXY-P.

Wysoka wydajność

Okleiniarka PRO-12 firmy CEHISA to maszyna, która doskonale poradzi sobie z doklejaniem obrzeży ABS/PCV do 3 mm, forniru i doklejki drewnianej do 8 mm, a perfekcyjny wygląd spoiny zapewnia agregat wstępnego fazowania krawędzi płyty PF-12. Ponadto posiada specjalny agregat FD-50 do zaokrąglania narożników płyty o wysokości do 50 mm oklejonej obrzeżem PVC/ABS do 2 mm grubości. To wszystko realizowane z prędkością posuwu do 14 m/min.

Na targowej ekspozycji będzie też można zobaczyć najmniejszą okleiniarkę – Flexy-P. Mimo niewielkich gabarytów to maszyna o dużych możliwościach (m.in. wstępne frezowanie), przez co sprawdzi się w każdym warsztacie. ■

Cehpol

REKLAMA

CEHPOL

MASZYNY DO PRODUKCJI MEBLI

CEHPOL Poznań Sp. z o.o.
ul. Obornicka 229, 60-650 Poznań
tel. +48 61 665 06 90
tel. kom. 602 466 606
e-mail: cehpol@cehpol.pl
www.cehpol.pl

Automatyzacja procesu sztaplowania

Przejmowanie części obowiązków przez maszyny to nie tylko krok mający na celu zredukowanie kosztów, choć bez wątpienia aspekt ekonomiczny gra tu niemałą rolę. Osobną kwestią jest fakt, że w zakładach drzewnych oraz w wielu innych branżach bardzo trudno znaleźć pracowników, dlatego możliwość przeniesienia niektórych zadań na maszyny jest często jedyną, która pozwoli zachować płynność produkcji. Interesujące propozycje w tym zakresie przygotowała firma ZM Jabłoński.

Oferowane przez firmę ZM Jabłoński rozwiązania przeznaczone do zwiększenia stopnia automatyzacji i upłynniania procesów produkcyjnych obejmują różne grupy produktów, przy czym usprawnienia dotyczą zarówno procesu podawania elementów poprzez ich odbieranie, aż do sztaplowania.

Wśród ostatnich z wymienionych urządzeń znajdują się dwie sztaplarki. Pierwsza, SD 81, przeznaczona jest do desek o długości 800/1200 mm, druga SD 250 – do desek o długości do 3000 mm. W obu maszynach szerokość deski może wynosić od 70 do 145 mm.

Sztaplarka SD 81 może ułożyć aż 16 warstw desek w ciągu minuty. Możliwe jest układanie bez przekładania lub z dowolną

System przekładkowania w sztaplarce SD 81.

Układarka desek (sztaplarka) z rozcinarką SD 250.

Wydajna sztaplarka pozwala na zachowanie płynności produkcji przy jednoczesnym zaangażowaniu mniejszej liczby pracowników.

Ułożone w stos deski.

Sztaplarka z rozcinarką jest wyposażona w taśmociąg podawczy z mechanizmem wyrównującym i podajnikiem typu „gęsia szyja".

Transport desek na „gęsiej szyi".

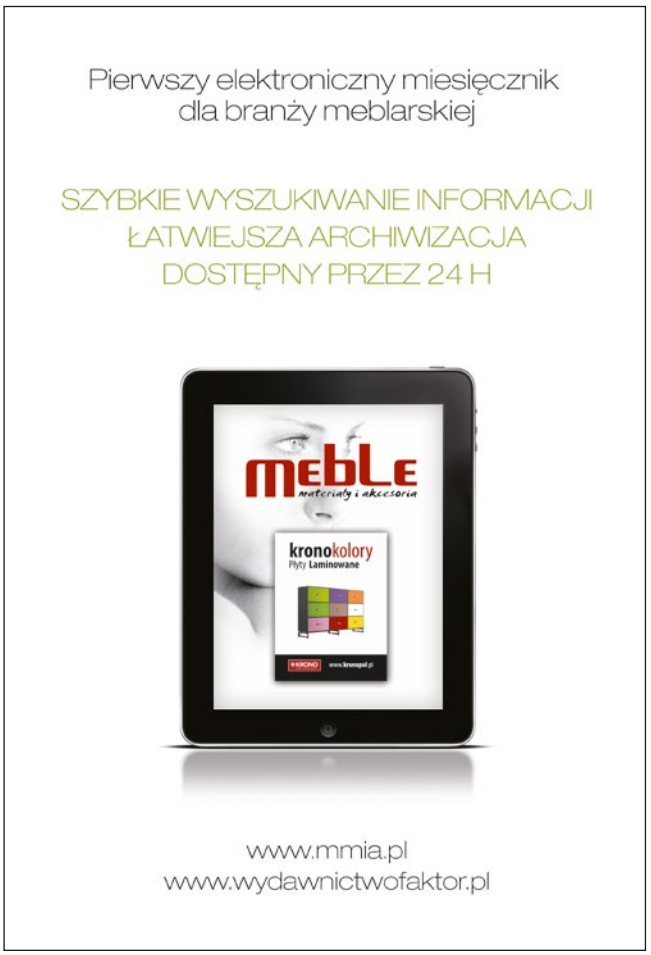
ilością przekładek (przekładkowanie stosu co n-warstw).

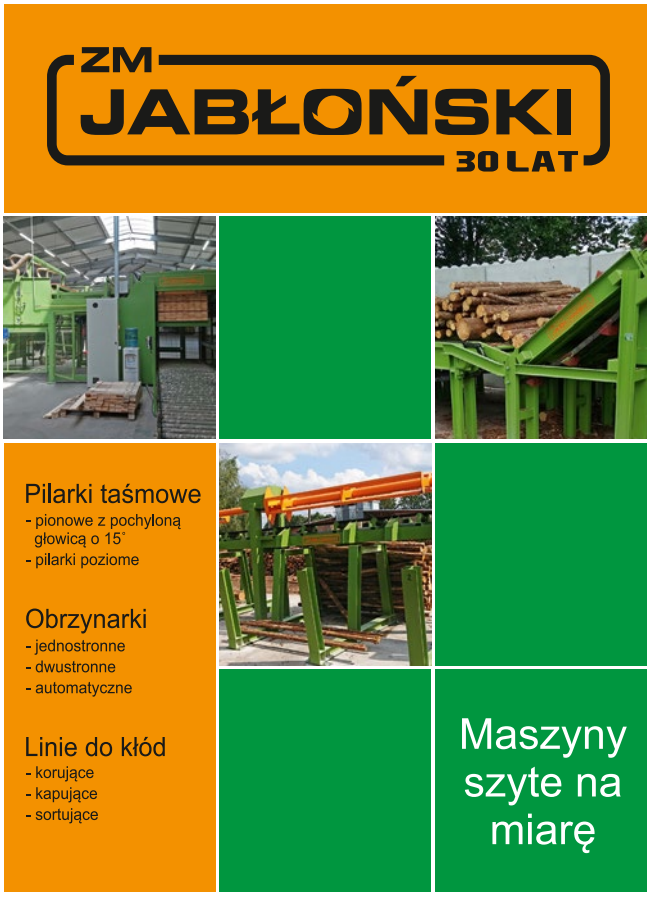
Bardziej zaawansowanym urządzeniem jest układarka desek (sztaplarka) z rozcinarką SD 250, wyposażona w taśmociąg podawczy z mechanizmem wyrównującym i podajnikiem typu „gęsia szyja". W skład linii wchodzi ponadto obrzynarka formatująca, podajnik odkładający, układnica, zasobnik przekładek, rolotok wyjściowy. Komfortową pracę zapewnia specjalny podest dla operatorów. Opcjonalnie producent oferuje możliwość doposażenia układarki SD 250 w podajnik palet.

Wysokość układania w maszynie wynosi do 1750 mm, a jej wydajność to 11 warstw na minutę z przekładkowaniem stosu co n-warstw.

ZM Jabłoński

REKLAMA





Węgierskie maszyny dla przemysłu drzewnego – linie produkcyjne

Od prawie 20 lat firma SL Sp. z o.o. oferuje polskim przedsiębiorstwom związanym z branżą obróbki drewna maszyny produkowane przez węgierskie firmy ZÉGER kft. z Egeru i NF Mikrotech kft. z Törökszentmiklós. Bardzo różnorodna i rozbudowana oferta kierowana jest zarówno do małych i średnich, jak również do dużych firm.

Pierwsze maszyny do Polski trafiły już w latach 90. Były to przede wszystkim pilarki optymalizujące. Obecnie oferta obejmuje pełen zakres urządzeń do cięcia wzdłużnego i poprzecznego, optymalizacji, łączenia na długości, klejenia i rozkroju płyt.

Pilarki optymalizujące CC

To różnorodnej konfiguracji pilarki współpracujące również ze skanerem firmy WOODINSPECTOR. Oferta obejmuje kompletną linię – od strugarki po rozsortowanie elementów. Linia składa się z urządzenia automatycznego podawania rozciętych na strugarce listew do podajnika do skanera – z opcją formowania pakietów nadmiaru listew (lub wymiaru przeznaczonego do innej produkcji) – i dalej do optymalizerki i sortownika.

Pilarki optymalizujące CC.

Pilarki szybkotnące SBS

Pilarki są przeznaczone do rozkroju poprzecznego tarcicy (obrzynanie, rozkrój, optymalizacja na szerokości). Mogą być wykonywane w wersji z ruchomą przykładnicą (SBS), ruchomymi dwoma piłami (SBS2), jak również na specjalne życzenie z jedną stałą i dwoma ruchomymi piłami.

Oferta dla małych i dużych

W ofercie firmy SL Sp. z o.o. znajduje się ponadto rozbudowana gama innych maszyn, wśród nich m.in.:

- pilarki współbieżne,
- automatyczne linie do łączenia wzdłużnego FR400,
- prasy bezkońcowe do produkcji elementów konstrukcyjnych,
- automatyczne centra do obróbki skrzydeł drzwiowych i ościeżnic,
- trymery i mechanizacja transportu tarcicy,
- linie do malowania palet.

Dla firm, które poszukują rozwiązań pozwalających na optymalizację i automatyzację

Pilarki szybkotnące SBS.

Linie do malowania palet.

Linie automatyczne do klejenia płyt produkowane przez NF Mikrotech kft.

Urządzenia do pakietowania tarcicy i listew.

procesu produkcji, kierowane są m.in.: ostrzarki do palików, maszyny do okuwania podestów rusztowaniowych, manipulatory. Są one wykonywane na zamówienie, pod indywidualne potrzeby użytkowników.

Klejenie płyt

Technologia wysokich częstotliwości daje możliwość uzyskania największej wydajności w klejeniu płyt. Tutaj dobrą kombinację najlepszej technologii, solidnego wykonania i przystępnej ceny prezentują prasy wysokiej częstotliwości oraz kompletne linie automatyczne do klejenia płyt produkowane przez NF Mikrotech kft. z Törökszentmiklós.

Kompletna linia z automatem nanoszącym klej, stołem kompletującym, wózkiem załadowczym prasy, prasą o długości do 5500 mm i szerokości 1200 mm, stołem rozładowczym oraz automatycznym, programowanym rozkrojem poprzecznym płyt to doskonałe i efektywne rozwiązania przy produkcji płyty klejonej (meblarskiej, podestów rusztowaniowych itp.). Warte polecenia są również urządzenia do pakietowania tarcicy i listew.

Oferowane przez SL Sp. z o.o. urządzenia ZÉGER kft. i NF Mikrotech kft. to solidne maszyny za rozsądną cenę. ■

| Kinematic

REKLAMA

SL Spółka z o.o.
Zarzecze 26
36-041 Boguchwała
Tel.: 48 17 86 36 416
Fax: +48 17 86 37 471
E-mail: sl@rze.pl
www.sl.rze.pl

Prasy montażowe – niezbędny element w zakładach obróbki drewna

Podczas targów DREMA odwiedzający tę imprezę wystawienniczą goście będą mogli zapoznać się z ofertą pras firmy Steblo, m.in. z prasą do montażu krzeseł PM-H czy z prasami trapezowymi. Producent oferuje możliwość konfiguracji urządzeń zgodnie z indywidualnym życzeniem klienta, a także rozbudowany pakiet dodatkowego osprzętu, co pozwala precyzyjnie dopasować maszynę do specyfiki produkcji danego przedsiębiorstwa.

Prasa montażowa hydrauliczna typ PM-H do montażu krzeseł

Urządzeniem o wszechstronnym zastosowaniu, kierowanym do wymagających klientów, jest prasa hydrauliczna montażowa PM-H, która dzięki zastosowanym rozwiązaniom konstrukcyjnym jest niezawodna, łatwa i bezpieczna w obsłudze. Wysoka jakość wykonania zapewnia długotrwałą i bezawaryjną eksploatację. Główną cechą maszyny jest duża siła docisków hydraulicznych z możliwością bezstopniowej regulacji w zakresie od 800 do 2500 kg.

Prasa posiada jedno pole robocze z dwoma stanowiskami, które służy do montażu konstrukcji szkieletowych płaskich, np. nóg krzeseł. Każde stanowisko posiada oddzielny pulpit sterujący dwoma siłownikami hydraulicznymi. Powierzchnia robocza prasy to stalowa płyta otworowa. Na każdej części pola roboczego można zmontować jeden element konstrukcji szkieletowej. Docisk prasujący stanowią siłowniki hydrauliczne D 60 x 150 mm z dociskami, z regulacją kąta oraz pręty gwintowane z nakrętkami, ograniczające skok siłownika. Siłowniki montowane są do płyty stalowej czterema śrubami z nakrętkami. Na polu roboczym znajduje się 8 podpór stałych, mocowanych do stołu o odpowiedniej ilości śrub. Układ siłowników hydraulicznych i podpór stałych można tak skonfigurować, aby kleić różne wielkości szkieletowej konstrukcji drewnianej.

Wielkość siły docisku siłowników jest regulowana bezstopniowo ciśnieniem oleju przy użyciu zaworu przelewowego z możliwością regulacji w zakresie 30-90 barów.

Prasa posiada rozbudowane pulpity sterownicze pozwalające na oddzielne sterowanie każdym z siłowników dwustronnego działania. Pulpity są wyposażone w przyciski załączania i wyłączania agregatu hydraulicznego, ustawiania czasu prasowania, wielokolorową sygnalizację świetlną pokazującą aktualny stan pracy.

Jednym z ważniejszych aspektów, na które producent kładł nacisk podczas projektowania, było bezpieczeństwo użytkowania, dlatego w prasie zastosowano oburęczne sterowanie z możliwością zatrzymania ruchu docisków hydraulicznych w dowolnym położeniu. Na każdym z pulpitów znajduje się przycisk grzybkowy „Awaryjny Stop", odcinający dopływ zasilania i powodujący

Prasa hydrauliczna montażowa PM-H.

Duża siła docisków hydraulicznych z możliwością bezstopniowej regulacji w zakresie od 800 do 2500 kg to duży atut prasy PM-H, która jest dzięki temu urządzeniem uniwersalnym i wszechstronnym.

Prasa trapezowa jednostronna Typ PTJ.

PRASA PTJ	
Pola robocze	1
Siłowniki dociskowe (ilość zależy od długości klejenia)	4-8 szt.
Dociski wyrównujące (ilość zależy od sekcji dociskowych)	6-9 szt.
Długość klejenia (do ustalenia)	2500-6000 mm
Szerokość klejenia	100-1030 mm
Grubość klejenia	20-160 mm
Ciśnienie robocze	0,6 MPa
Ciśnienie stosowane	0,2-1 MPa
Regulacja szerokości klejenia – opcja z podtrzymkami	co 100 mm

Prasa pneumatyczna trapezowa PTD.

PRASA PTD	
Pola robocze	2
Siłowniki dociskowe (ilość zależy od długości klejenia)	8-16 szt.
Dociski wyrównujące (ilość zależy od sekcji dociskowych)	12-18 szt.
Długość klejenia (do ustalenia)	2500-6000 mm
Szerokość klejenia	100-1030 mm
Grubość klejenia	20-160 mm
Ciśnienie robocze	0,6 MPa
Ciśnienie stosowane	0,2-1 MPa
Regulacja szerokości klejenia – opcja z podtrzymkami	co 100 mm

całkowite zatrzymanie wszystkich układów. Oprócz bezpieczeństwa firma Steblo zwraca dużą uwagę na ekologię, dlatego, stosując zamki hydrauliczne na każdym z docisków, przy dłuższych czasach klejenia można wyłączyć agregat hydrauliczny, a mimo to dociski pozostają w zadanym położeniu.

Dociski oprócz dużego skoku i możliwości mechanicznego ustawienia ograniczania skoku posiadają regulację kąta samego docisku w zakresie ±7°, dzięki czemu może on ułożyć się do kształtowych elementów prasowanych lub skorygować źle wykonany szablon stolarski.

Standardowy wymiar stołu prasy to 2800 x 1400 mm, cztery dociski hydrauliczne o skoku 150 mm oraz 8 oporów. Klienci mają możliwość wyboru rodzaju sterowania, a jeśli jest taka potrzeba, wykonywane są stoły robocze w innych wielkościach.

Prasy trapezowe

Prasy trapezowe oferowane przez firmę Steblo zasilane są sprężarką o regulowanym ciśnieniu, a wielkość siły docisku siłownika przeponowego jest regulowana bezstopniowo ciśnieniem powietrza. Bezstopniową regulację uzyskuje się przez zainstalowanie reduktora z zaworem zwrotnym wraz z blokiem oczyszczania powietrza (w komplecie).

Główny docisk prasujący podzielony jest na sekcje dociskowe, przy czym każdą sekcję dociskową stanowi siłownik pneumatyczny z belką dociskową. Belka dociskowa posiada cztery sworznie prowadzone w prowadnicach cylindrycznych.

Na każdym sworzniu belki dociskowej znajduje się sprężyna rozprężna, która powoduje powrót belki dociskowej do pozycji wyjściowej na skutek przesterowania zaworu. Każdy siłownik ma skok 45 mm i jest sterowany indywidualnie zaworem z dźwignią ręczną. Do wyrównywania płaszczyzny elementów klejonych przeznaczone są dociski wyrównujące (pneumatyczne lub mechaniczne), które przesuwa się na rolkach tocznych wzdłuż toru jezdnego górnego i prowadnicy dolnej. Tego typu pneumatyczne prasy są wyposażone w jedno lub dwa pola robocze i przeznaczone są do klejenia elementów drewnianych w płyty, krawędziaki, belki, stopnie schodowe, do obłogowania. ■

Steblo

REKLAMA

Polskie maszyny rozdrabniające

do odpadów drewna, tworzyw sztucznych oraz rębaki do gałęzi – z naciskiem na efektywność

Zagospodarowywanie zrębków i odpadów z obróbki drewna świetnie wpisuje się w trend ekologicznego pozyskiwania źródeł ciepła. Sporo można również zaoszczędzić, bo oferta rynkowa w zakresie przystosowanych do opalania zrębkami urządzeń grzewczych jest dziś bardzo szeroka. W trend ten świetnie wpisuje się Zakład Mechaniczny „PRECYZJA", który jest obecnie liderem wśród lokalnych producentów różnego rodzaju maszyn rozdrabniających. 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-260. 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.

Poniżej przedstawiamy Państwu kilka wybranych modeli rozdrabniaczy

Model RF-137/260 – rozdrabniacz shredder dwuwałowy, wyposażony w silnik 3 kW, skrzynkę sterowniczą oraz sito dostosowane do wymaganej frakcji rozdrobnienia. 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.

RF-137/260

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 wykwalifikowana 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, a wyroby firmy sprzedawane są na terytorium Polski, jak również w Niemczech, Austrii, Czechach, Szwajcarii i inny krajach.

RF-195/400

Model RF-195/400 – rozdrabniacz shredder dwuwałowy, wyposażony w silnik o mocy: 5,5 kW, 7,5 kW, 2 × 5,5 kW, 2 × 7,5 kW. 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. Wykonujemy również rozdrabniacze dwuwałowe z wałami o długości 600, 800, 1000 mm.

RF-290

Model RJ-260/600/18,5 kW – 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.

Rozdrabniacz wykonywany jest w poniższych wersjach: RJ-260/600/22 kW, RJS-260/800/22 kW, RJS-345/800/30 kW, RJS-345/1000/37 kW, RJS-345/1000/45 kW.

Opcjonalnie rozdrabniacz może mieć zamontowany ślimakowy wyrzutnik zrębków.

W celu poprawy parametrów użytkowych rozdrabniacza RJ-260/600/18,5 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 drzewie 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 do 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.

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.

RJ-260/600/18,5 kW

RD-104

RD-105

Model RD-105 – wersja z wyrzutnikiem 360°, 2 walce ciągnące + koło zamachowe + wyłącznik bezpieczeństwa, sześcionożowy wał tnący, mechanizm rozdrabniający zrębki.

Model RD-107S – wersja z wyrzutnikiem 360°, 1 walec ciągnący + sprzęgło wyłączające napęd wałka ciągnącego gałęzie. 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. Maszyna z nieco większym silnikiem – 11 kW lub silnikiem 15 kW z czterema nożami pozwala na cięcie gałęzi o grubości do około 8 cm.

Model RD-107SP – silnik spalinowy, benzynowy 24 KM, wersja z wyrzutnikiem 360°, 1 walec ciągnący + sprzęgło wyłączające napęd wałka ciągnącego gałęzie.

Model RD-108 – wersja z wyrzutnikiem, 1 walec ciągnący, napędzany silnikiem elektrycznym 4 kW wraz z instalacją. Rębak ten wykonywany jest również w wersji z silnikiem spalinowym.

Model RT-150 – rębak tarczowy, wersja z wyrzutnikiem 360°, 2 walce ciągnące hydrauliczne.

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

RD-107S

RD-107SP

RD-108

REKLAMA

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

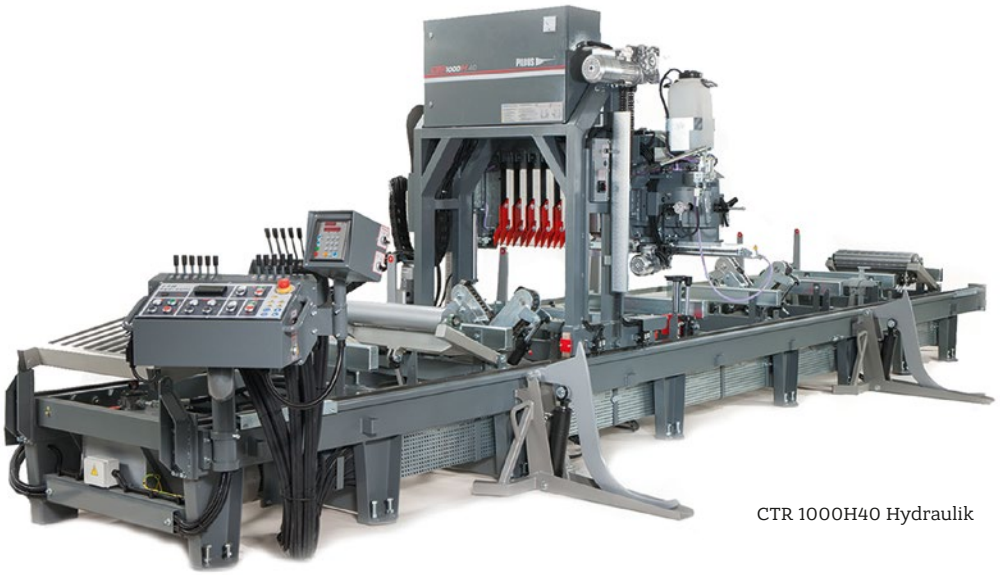
32-860 Czchów
ul. Dworska 71
tel./fax 14 68 43 444
tel. 603 680 035
tel. 607 755 065
biuro@zmprecyzja.pl

www.zmprecyzja.pl
www.rębaki.com.pl

RT-150

Obróbka surowca bez kompromisów

Efektywność, szybkość, precyzja, komfort obsługi – w branży przetwórstwa drewna te cechy liczą się dziś bardziej niż kiedykolwiek wcześniej, a producenci maszyn muszą nieustannie pracować nad rozwojem oferowanych przez siebie urządzeń, jeśli nie chcą wypaść z rynku. A że można to robić z klasą i przewyższając oczekiwania klientów, przekonuje przykład firmy Rem-Tech, która we współpracy z konstruktorami z Brna zaprojektowała nową, luksusową wersję pilarki CTR 1000 Hydraulik – maszynę CTR 1000H 40 LX.



CTR 1000H40 Hydraulik

Nowy typ panelu sterującego z regulowaną wysokością, sterowanie za pomocą joysticków przesuwem mostu, podnoszeniem i opuszczaniem ramienia czy korowarką, prosty system odmierzania grubości cięcia, cyfrowo nastawiana wysokość podnoszenia ramienia i odmierzanie od góry lub od dołu kłody, system zgarniacza desek, hydraulicznie wysuwane opory kątowe – to tylko niektóre z innowacji technicznych wprowadzonych w nowej maszynie.

Zaawansowane technologicznie rozwiązania sprawiają, że pilarka kierowana jest przede wszystkim do tych klientów, którzy mają szczególnie wysokie wymagania dotyczące ilości oraz rozmiarów przerabianego surowca. Przed powiększeniem rodziny traków PILOUS FORESTOR o pilarkę LX najbardziej zaawansowanym urządzeniem był model CTR 1000H40 Hydraulik, pozwalający na uzyskanie długości cięcia w zakresie od 4,6 m do 13,6 m. To pilarka o masywnej konstrukcji, 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. 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).

To właśnie na bazie modelu CTR 1000H40 Hydraulik zrodziła się koncepcja maszyny CTR 1000H 60 LX.

Pionowo, hydraulicznie wysuwane opory kątowe w nowej maszynie w wersji Luxury.

Ściski zapobiegające prężeniu ciętych detali.

Nowy system zgarniacza desek.

Panel sterowania.

Mercedes w rodzinie

Trak CTR 1000H 60 LX wyposażono w koła o powiększonej średnicy (750 mm) oraz silniki napędowe o mocach 18 kW w wersji podstawowej lub 22 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.

CTR 1000H 60 LX posiada ponadto nowy typ panelu sterującego, który dla ułatwienia zajęcia pozycji przez operatora można przesuwać na boki oraz regulować ustawienie jego wysokości, dopasowując go do pozycji siedzącej lub stojącej. Przesuw mostu przód-tył (wraz z regulacją prędkości), podnoszenie i opuszczanie ramienia góra-dół (wraz z regulacją prędkości), a także sterowanie korowarką (start, stop, dojazd do kłody) odbywa się wygodnie poprzez joysticki.

Inną nowością w porównaniu do poprzedniczki jest nowy, prosty system odmierzania grubości cięcia, cyfrowo nastawiana wysokość podnoszenia ramienia i odmierzanie od góry lub od dołu kłody, a także system zgarniacza desek oraz pionowo, hydraulicznie wysuwane opory kątowe. Zmodyfikowano ponadto ściski zapobiegające prężeniu ciętych detali, które działają dwukierunkowo, ściskając materiał z boku i ściągając go do dołu. Innowacją w pilarce w wersji LX jest też zmodyfikowany kształt belek porzecznych oraz zmniejszony opór przesuwania kłody wzdłuż traka podczas manipulowania.

WYPOSAŻENIE DODATKOWE DO TRAKÓW PILOUS FORESTOR

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.

Solidne maszyny dla małych i dużych

Rodzina traków PILOUS FORESTOR, obok najnowszej pilarki w wersji luksusowej, obejmuje urządzenia o różnym wyposażeniu i wydajnościach, które zaspokajają potrzeby klientów z małych, średnich, a także dużych zakładów przeróbki drewna.

Do tych pierwszych kierowane są najmniejsze pilarki spośród sześciu znajdujących się w ofercie, a więc modele: CTR 710M, CTR 800S, CTR 520. Rozbudowany pakiet dodatkowego wyposażenia (np. hydraulika, korowarka) sprawia, że nawet te stosunkowo niewielkie urządzenia umożliwiają dopasowanie parametrów obróbki ściśle do potrzeb konkretnego zamawiającego.

Każdy z traków z rodziny PILOUS FORESTOR można doposażyć w hydraulikę, co ułatwia i przyspiesza manipulację ciętym materiałem i pozwala zredukować liczbę zaangażowanych do pracy osób. Traki taśmowe 1000H40 i H60 LX wyposażenie hydrauliczne mają w standardzie. Nawet gdy konieczne jest przetarcie bardzo ciężkiej kłody, to dzięki hydraulice z łatwością poradzi sobie z tym zadaniem 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.

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.

Wszystkie pilarki PILOUS FORESTOR w wersji Hydraulik są wyposażone w dwie profesjonalne pompy, które 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

Maszyny tartaczne od polskiego producenta

Wysoka jakość za niską cenę... czy to naprawdę możliwe? To pytanie zadaje sobie wielu właścicieli tartaków, którzy muszą zainwestować w park maszynowy i coraz częściej wybierają rozwiązania oferowane przez polskich producentów. Jakością wcale nie ustępują one zagranicznym wyrobom, a korzystne ceny, serwis i opieka gwarancyjna na miejscu to z pewnością atuty takich obrabiarek. Jednym z polskich przedsiębiorstw, które może poszczycić się wieloletnim doświadczeniem w produkcji maszyn do obróbki drewna, jest Firma Produkcyjno-Handlowo-Usługowa Masz-Drew Sp. j., która w branży działa już od ponad 30 lat.

Firma Produkcyjno-Handlowo-Usługowa Masz-Drew Sp. j. została założona w 1987 roku i od samego początku działalności skupiała się na produkcji maszyn do obróbki drewna. Zdobyte na przestrzeni lat doświadczenie pozwoliło właścicielom firmy na dopracowanie procesów wytwórczych w najdrobniejszych detalach oraz na wyeliminowanie najsłabszych stron oferowanych urządzeń, które charakteryzują się wysoką wydajnością, solidną konstrukcją oraz niezawodnością.

Wszystkie produkowane przez Masz-Drew maszyny zostały zaprojektowane w oparciu o najnowsze osiągnięcia techniki, posiadają atesty i certyfikaty bezpieczeństwa produktu CE. Są to produkty dobrej klasy w atrakcyjnych cenach.

Obecnie w ofercie polskiego producenta znaleźć można wielopiły, pilarki taśmowe, obrzynarki dwustronne wzdłużne, formatówki, oflisiarki, obracaki ręczne oraz wiele innych urządzeń. Firma posiada również w sprzedaży rozwieraki zwykłe i automatyczne oraz ostrzarki pił taśmowych. W ostatnich kilku latach wyroby Masz-Drew znalazły nabywców również zagranicznych z Ukrainy, Białorusi, Słowacji, Niemiec, Czech i Grecji. Wyroby producenta są wydajne, niezawodne i tanie.

Pilarka taśmowa w wersji stacjonarnej lub mobilnej

Pilarka taśmowa TTP 1000 stacjonarna lub mobilna przeznaczona jest do przecierania kłód i pryzm drewna iglastego

Pilarka taśmowa TTP 1000.

i liściastego. Znajduje zastosowanie w małych zakładach tartacznych, gospodarstwach leśnych, rolnych, indywidualnych i innych. Zainstalowanie pilarki na podwoziu jezdnym umożliwia łatwe przemieszczanie i instalowanie, przy czym mała moc silnika głównego pozwala na duże oszczędności energii oraz nie wymaga specjalnej instalacji elektrycznej.

Maszyna dostępna jest w czterech wariantach, które odpowiadają na różnorodne potrzeby zakładów tartacznych.

- Wersja podstawowa: posuw manualny (ręczny), pomiar grubości cięcia – listwa milimetrowa, moc silnika głównego 7,5 kW.
- Wersja standardowa: posuw mechaniczny, bezstopniowy, z elektronicznym sterowaniem (falownik), elektroniczny pomiar grubości cięcia (urządzenie pomiarowe JSP-07), moc silnika głównego 7,5 lub 11 kW.
- Wersja wzbogacona: posuw mechaniczny, bezstopniowy, z elektronicznym sterowaniem (falownik), elektroniczny pomiar grubości cięcia (urządzenie pomiarowe JSP-07), podcinak kory (korowarka), moc silnika głównego: 7,5 lub 11 kW.
- Wersja najbogatsza: posuw mechaniczny, bezstopniowy, z elektronicznym sterowaniem (falownik), elektroniczny pomiar grubości cięcia (urządzenie pomiarowe JSP-07), podcinak kory (korowarka), cięcie piłami 4 m, elektryczne sterowanie położeniem rolki ruchomej napinającej taśmę tnącą, siedzenie dla operatora pilarki, hydrauliczna manipulacja kłody: obracanie, docisk, ruchome opory, obustronne poziomowanie, moc silnika głównego 7,5/11/15 kW.

Wielopiła WP-10/160

Wielopiła WP-10/160 przeznaczona jest do wzdłużnego piłowania drewna zespołem pił tarczowych na listwy, łaty i krawędziaki. Maszyna sprawdzi się w frezarniach, skrzynkarniach, zakładach stolarki budowlanej i zakładach produkcji boazerii oraz parkietu i palet. W zależności od wariantu moc silnika głównego może wynosić: 11, 15, 18, 22, 30, 37 kW. Maksymalna grubość cięcia wynosi 150 mm, a szerokość cięcia w jednym przejściu – 400 lub 650 mm na specjalne zamówienie. Maszyna może być wyposażona w od 8 do 12 jednocześnie pracujących pił tarczowych o średnicach 450-500. Osiągane prędkości posuwu mechanicznego 2,5 do 12,00 m/min pozwalają na przerobienie od 8 do 12 m³ surowca podczas jednej zmiany.

Obrzynarka dwustronna wzdłużna OWD-2x350/100-450

Obrzynarka przeznaczona jest do wzdłużnego obrzynania tarcicy, tj. desek, łat i bali zespołem dwóch pił tarczowych (o średnicy 350) o zmiennej odległości. Maszyna sprawdzi się w zakładach przeróbki surowca drzewnego, w których uzyskuje się tarcicę obrzynaną, a wydajność obrzynarki – w zależności od wybranego wariantu – może wynieść od 4 do 10 m³ na zmianę.

Moc silników głównych wynosi 4, 5,5 lub 7,5 kW. Maksymalna grubość cięcia w maszynie to 100 mm, a szerokość 450 mm. Posuw mechaniczny w maszynie ma prędkość od 4 do 30 m/min.

Oflisiarka O145

Maszyną przeznaczoną do wzdłużnego obrzynania bali o grubości 70-150 mm i długości 0,5-2,5 m jest oflisiarka O145, która pozwala obrobić od 2 do 5 m³ materiału na godzinę. Moc silnika głównego zainstalowanego w maszynie wynosi 11 kW. Urządzenie wyposażone jest w silnik posuwu mechanicznego o mocy 1,1 kW, który pozwala uzyskać prędkości posuwu rzędu 5-30 m/min. ■

Wielopiła WP-10/160.

Obrzynarka dwustronna wzdłużna OWD.

Oflisiarka O145.

REKLAMA

1987
MASZ-DREW
N.M.W.

F.P.H.U. „MASZ-DREW" Sp. J.
MAJDAN SIENIAWSKI 407
37-534 ADAMÓWKA
ANDRZEJ WACHOWICZ – 602 746 305
WŁADYSŁAW MOŁOŃ – 602 277 299
BIURO FIRMY 16 622 91 12
www.maszdrew.pl

CENA OD
54 000 zł
netto

PILARKA TAŚMOWA TTP-1000 WERSJA NAJBOGATSZA
z pełną hydrauliką stacjonarna lub mobilna
Silnik 7,5 kW / 11 kW / 15 kW

Masz-Drew

Skuteczne odpylanie, zdrowsze miejsce pracy

Nie trzeba nikogo przekonywać, że pył powstający podczas obróbki drewna, PVC, aluminium czy gumy jest niekorzystny dla zdrowia człowieka, a na zminimalizowaniu jego szkodliwego wpływu powinno zależeć każdemu pracodawcy. Dzięki urządzeniom filtracyjnym oferowanym przez firmę KOGI można znacząco poprawić warunki pracy w zakładach obróbki drewna i innych materiałów, dbając jednocześnie o zdrowie zatrudnionych osób.

Odciąg W1N.

Działająca na rynku od 1990 roku firma KOGI jest cenionym producentem urządzeń suchego odpylania i transportu pneumatycznego dla różnych branż i gałęzi przemysłu, a oferowane urządzenia filtracyjne znajdują zastosowanie w obróbce technologicznej drewna, papieru, tworzyw sztucznych, tkanin, gumy oraz aluminium.

Przedsiębiorstwo wykonuje również kompleksowe projekty instalacji odwiórowania i współpracuje przede wszystkim z zakładami przemysłu drzewnego, a także producentami pelletu i zakładami przemysłowymi spoza branży drzewnej.

Firma jest ponadto producentem systemów transportu pneumatycznego i odpylania linii pelletowania i brykietowania odpadów, instalacji centralnego odpylania i transportu pneumatycznego, stanowiskowych odciągów wiórów i pyłów, filtrów workowych, wentylatorów transportowych, cyklonów, wygarniaczy, łapaczy klocków, zbiorników na trociny, śluz celkowych, podajników oraz całego szeregu akcesoriów, m.in.: kształtek i kanałów, opasek spinających i elementów wentylacyjnych o przekroju okrągłym oraz prostokątnym, worków filtracyjnych i na odpady oraz opasek zaciskowych worków do urządzeń odpylających.

Odciągi stanowiskowe

Urządzeniami, które znacząco podnoszą bezpieczeństwo i higienę pracy, są stanowiskowe odciągi wiórów i pyłów, produkowane przez firmę KOGI w wydajnościach od 1100 m³/h do 8000 m³/h. Atutem tego typu urządzeń jest z jednej strony zminimalizowanie ryzyka powstania pożaru, z drugiej – fakt, że nie zmieniają one bilansu cieplnego pomieszczenia, w którym pracują.

Do typoszeregu stanowiskowych odciągów wiórów i pyłów oferowanych przez KOGI należą: W1, W2, W3, W4-4M, W4-5M oraz W5-7M, które są wykonywane w dwóch wersjach: z silnikiem elektrycznym montowanym od dołu lub montowanym od góry korpusu, w zależności od potrzeby usytuowania króćca ssącego odciągu. W odciągach wiórów i pyłów stosowane są wyłącznie silniki trójfazowe, a na zamówienie klienta istnieje możliwość montażu silnika jednofazowego.

Nowością wprowadzoną na rynek przez firmę KOGI jest też odciąg do pyłów z filtrem nabojowym (urządzenia typ W1N lub W2N lub W3N), gdzie zwiększona powierzchnia filtracyjna pozwala na odpylanie drobnych pyłów np. ze szlifierek lub polerek.

Filtracja na miarę potrzeb

Pracownicy firmy KOGI pomagają klientom w doborze wersji odciągów, biorąc pod uwagę indywidualne potrzeby, zgodnie z określonym zapotrzebowaniem na powietrze i z uwzględnieniem filtrowanego medium. Wszystkie odciągi wyposażone są w worki filtracyjne z włókniny poliestrowej, antyelektrostatycznej oraz wytrzymałe, bawełniane worki na odpady lub foliowe worki na odpady (do wyboru). Dostępne są worki filtracyjne różnej długości, w zależności od potrzeb klienta. W zależności od rodzaju filtrowanego przez odciąg medium dobierane są też odpowiednie włókniny filtracyjne.

Odciągi wiórów i pyłów przeznaczone są do współpracy z pojedynczą obrabiarką lub kilkoma jednocześnie, lecz znajdującymi się w bliskiej odległości od siebie. Przy pomocy różnego rodzaju rozdzielaczy z zasuwami można podłączyć większą liczbę obrabiarek jedynie w przypadku, gdy sumaryczne zapotrzebowanie powietrza nie przekroczy wydatku odpylacza w jego punkcie pracy lub gdy dołączone obrabiarki nie pracują jednocześnie. Do połączenia odciągów z obrabiarkami oferowane są: węże elastyczne z poliuretanu zbrojonego sprężyną stalową oraz system rur, kolan i kształtek stalowych wykonanych z blachy ocynkowanej.

Dla średnich i dużych przedsiębiorstw

Urządzeniami stosowanymi w centralnych instalacjach odciągowych są filtry workowe – doskonała alternatywa dla wywiewnych instalacji odciągowych. Filtry workowe nie powodują zmiany bilansu cieplnego w zakładzie, a ich stosowanie przyczynia się do podniesienia poziomu bezpieczeństwa i higieny pracy, a także zmniejsza zagrożenie pożarowe. KOGI produkuje filtry workowe o wydajności od 5000 m³/h.

Odciąg W3-01.

Odciąg W4-5m.

Do typoszeregu filtrów workowych produkowanych przez firmę KOGI należą filtry: FW3, FW4, FW5, FW7, FW9, które wykonywane są w dwóch wersjach: otwartej i zabudowanej.

W pierwszym przypadku filtry są montowane wewnątrz hali produkcyjnej, w drugim – są obudowane kontenerem z blachy ocynkowanej i montuje się je na zewnątrz. W obu wersjach filtrów odpady powstające podczas obróbki mogą być gromadzone w workach na odpady lub – co jest metodą bardziej zaawansowaną technologicznie – są mechanicznie usuwane poprzez zastosowanie wygarniacza raklowego, który wygarnia odpady z filtra. Następnie przez śluzę celkową są one dozowane do np. podajnika ślimakowego i transportowane dalej, np. do zbiornika na trociny.

Regeneracja worków filtracyjnych filtrów FW następuje na skutek wibracji ramy worków filtracyjnych za pomocą silnika-wibratora, który jest zamontowany nad workami filtracyjnymi lub na skutek regeneracji impulsowej worków za pomocą sprężonego powietrza.

Efektem wibracji jest swobodny przepływ powietrza przez urządzenie, a przy okazji sprzyja to dłuższej żywotności worków filtracyjnych.

Instalacja odwiórowania może być podłączona do kilku obrabiarek jednocześnie. Wcześniej należy jednak ocenić, jakie jest zapotrzebowanie na odciągane powietrze i dobrać filtr oraz wentylator o odpowiedniej wydajności.

Przy zastosowaniu filtra workowego w wersji zabudowanej usytuowanego na zewnątrz hali produkcyjnej niezbędne jest zastosowanie kanału powrotu powietrza do hali produkcyjnej. Wysysane podczas pracy ciepłe, lecz obciążone pyłem i trocinami powietrze, powraca po oczyszczeniu do pomieszczeń roboczych, stabilizując warunki klimatyczne zakładu. Takie rozwiązanie nie zmienia bilansu cieplnego w pomieszczeniu, co jest szczególnie korzystne podczas niskich temperatur.

W zależności od wielkości filtra workowego na każdym z kanałów powrotnych stosuje się jedną lub dwie klapy przeciwpożarowe. ■

📷 | KOGI

REKLAMA

KOGI
ul. Portowa 31F, 47-206 Kędzierzyn-Koźle
tel./fax: +48 77 482 06 09, e-mail: biuro@kogi.pl
www.kogi.pl

PRODUCENT SYSTEMÓW ODPYLANIA

PRODUCENT:
- systemów transportu pneumatycznego i odpylania linii pelletowania i brykietowania odpadów
- instalacji centralnego odpylania i transportu pneumatycznego
- stanowiskowych odciągów wiórów i pyłów
- filtrów workowych
- wentylatorów transportowych
- cyklonów
- wygarniaczy, łapaczy klocków
- konstrukcji stalowych
- zbiorników na trociny

oraz całego szeregu akcesoriów:
- kształtek, opasek spinających i elementów wentylacyjnych o przekroju okrągłym oraz prostokątnym,
- worków filtracyjnych i na odpady,
- opasek zaciskowych worków do urządzeń odpylających
- węży elastycznych

Prawidłowe ostrzenie piły gwarancją jej długiej żywotności

Każdy pracownik zakładu przeróbki surowca drzewnego zna ten problem – po pewnym czasie piły taśmowe, trakowe i tarczowe zaczynają pracować z trudem i szybko się zużywają. To efekt nieprzestrzegania zasad ostrzenia, w myśl których trzeba rygorystycznie stosować się do schematu: słaby, lekki szlif (parę iskier) z czoła zęba (płaszczyzny natarcia), a intensywny, silny szlif z góry zęba (płaszczyzny przyłożenia). Jeśli zależy nam na utrzymaniu wysokiej jakości cięcia i jak najdłuższej żywotności pił, warto postawić na profesjonalne, sprawdzone maszyny do ostrzenia, a także przejść szkolenie na temat właściwego przeprowadzania tego procesu, co zagwarantuje efektywną i długotrwałą pracę pił.

Myjka pił tarczowych MP-800

Myjka pił taśmowych MT-5

Sprzedaż ostrzarki to nie wszystko!

Oferująca szeroki asortyment maszyn do obróbki drewna firma Zakład Metalowy Drozdowski jest znana i ceniona na polskim rynku już od wielu lat. Ważny obszar produkcji przedsiębiorstwa stanowią myjki i ostrzarki do pił, jednak firma nie poprzestaje na samej sprzedaży. Tego typu urządzenia oferowane są „w pakiecie" z kompleksowym szkoleniem w zakresie prawidłowego ostrzenia. Jest to o tyle ważne, że w przypadku nieprzestrzegania wspomnianego powyżej schematu prawidłowego ostrzenia skraca się żywotność pił i spada efektywność cięcia drewna. Po każdym nieprawidłowym ostrzeniu zęby piły zaczynają uzyskiwać zły profil, ponadto ciągle maleje kąt natarcia zęba i zaczyna on odbiegać od tego ustawionego na ostrzarce, a ściernica uzyskuje zły profil (przy prawidłowej pracy operatora ściernica układa się samoczynnie do profilu zęba, jaki maszyna ma zadany). Każde kolejne ostrzenie to nakładanie się na siebie powyższych błędów, co prowadzi do całkowitej deformacji zębów oraz ściernicy i w końcowym efekcie do niewłaściwej pracy pił, a w przypadku pił taśmowych – do ich szybkiego pękania.

Na początku oczyść piłę!

Dokładne oczyszczenie piły z żywic i klejów przed rozpoczęciem ostrzenia zagwarantuje właściwe przeprowadzenie całego procesu oraz pozwoli uzyskać wysoką jakość cięcia. Zamiast czasochłonnego i żmudnego czyszczenia ręcznego cały ten proces można przeprowadzić na specjalnych urządzeniach, które znajdziemy w ofercie firmy ZM DROZDOWSKI. Są to specjalne myjki przeznaczone zarówno do pił tarczowych (MP-800), jak i do pił taśmowych (MT-5). W obu urządzeniach czyszczenie odbywa się mechanicznie za pomocą zestawu stalowych szczotek tarczowych z użyciem emulsji wodnej, ale bez jakichkolwiek środków żrąco-myjących. Myjka MP-800 umożliwia czyszczenie pił o średnicach 300-800 mm, a szerokość czyszczonego obwodu piły wynosi 100 mm. Urządzenie wyposażone jest w silnik główny o mocy 0,55 kW/400 V, elektropompkę (0,16 kW/400 V) oraz zestaw 12 stalowych szczotek o średnicy 160-175 mm. Regulacja czasu pracy programu wynosi 20 s do 10 min.

Myjka pił taśmowych MT-5 pozwala na skuteczne oczyszczenie z żywic i klejów pił taśmowych o długości 3800-5000 mm i szerokości 30-60 mm. Czas czyszczenia piły wynosi 2-3 min. Urządzenie ma wbudowany silnik o mocy 0,55 kW/400 V i elektropompkę 0,18 kW/400 V. Wyposażone jest w zestaw stalowych szczotek czyszczących o średnicy 160-175 mm.

Ostrzenie czas zacząć

Po oczyszczeniu pił z żywic i klejów można rozpocząć proces ostrzenia. W ofercie firmy ZM Drozdowski znajdują się ostrzarki przeznaczone do różnego typu pił, umożliwiające ostrzenie automatyczne, półautomatyczne lub manualne.

W przypadku pił trakowych świetnie sprawdzi się ostrzarka OS-2M, która po wyposażeniu w dodatkowe akcesoria może posłużyć także do ostrzenia szerokich pił taśmowych oraz tarczowych rozwieranych lub stellitowych. Wysokość ostrzonych zębów może wynosić 5-35

mm. W przypadku pił trakowych ich maksymalna długość to 1800 mm, a szerokość 70 do 180 mm; w przypadku pił taśmowych maksymalna długość to 12 m, a szerokość od 55 do 240 mm. Możliwe średnice pił tarczowych to 250-900 mm (na zamówienie nawet do 1500 mm).

Urządzeniem, które pozwala na szybkie, automatyczne ostrzenie pił tarczowych z węglikiem spiekanym o różnych typach uzębień i średnicach od 100 do 1000 mm, jest ostrzarka OSW-5A i OSW-5AX. Moduł elektroniczny umożliwia programowanie ilości ostrzeń zęba, po czym cykl ostrzenia zostaje samoczynnie zatrzymany, a prawidłowe chłodzenie strefy ostrzenia zęba zapewnia elektropompka. Model OSW-5AX różni się od modelu OSW-5A jedynie funkcją ostrzenia płaszczyzn skośnych przyłożenia do 45 stopni, pozostałe parametry obu typów są identyczne.

W ofercie firmy ZM DROZDOWSKI znajduje się także manualna ostrzarka do pił tarczowych z węglikiem spiekanym – model OSW-5M, która sprawdzi się przy wielu różnych typach uzębienia. Zakres średnic pił wynosi od 100 do 600 mm. Posuwy robocze wykonywane są ręcznie przez obsługującego za pomocą dźwigni. W trakcie zbliżania się ściernicy do zęba ostrzonego następuje samoczynne zaciśnięcie piły, umożliwiające stosowanie dużych naddatków na szlifowanie. Ostrzarka jest wyposażona w elektropompkę do chłodzenia strefy ostrzenia zęba oraz w stanowiskowe oświetlenie 24 V.

Ostrzarka OS-2M

Ostrzarki OSW-5A i OSW-5AX do ostrzenia pił tarczowych z węglikiem spiekanym.

OS-2M

Rodzaj ostrzonych pił	trakowe, tarczowe, taśmowe do 12 m
Wysokość ostrzonych zębów	5-35 mm
Podziałka ostrzonych zębów	8-80 mm
Kąt natarcia zębów	3-30 stopni
Maks. dł. ostrzonych pił trakowych	1800 mm
Średnice ostrzonych pił tarczowych	250-900 mm (na zamówienie do 1500 mm)
Maks. długość ostrzonych pił taśmowych (dł. ustalana z klientem)	– do 5,6 m – do 12 m – specjalne prowadniki
Szerokość pił trakowych	70 do 180 mm
Prędkość posuwu	30/40 zębów/min (opcja 10-80 zębów/min)
Ściernica	250 × 10 (8) × otwór 32 mm
Długość prowadnicy piły	2000 mm
Silniki napędowe: + dodatkowo ostrzenie na mokro:	– ściernica 1,1 kW/400 V, – posuw 0,25/0,75 kW /400 V – wyciąg pyłu 0,55 kW/400 V (ostrzenie na sucho) – elektropompka 0,15 kW/400 V
Wymiary gabarytowe	1,05 × 0,90 × 1,40 m
Masa	320 kg

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 – posuwu – elektropompki	 **– 0,37 kW/400 V/2800 obr.** **– 0,55 kW/400 V/1500 obr.** **– 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**

REKLAMA

DROZDOWSKI
Zakład Metalowy

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

Rok Założenia 1949

ZAPRASZAMY NA TARGI DREMA HALA 3 | STOISKO 7

UNIWERSALNA OSTRZARKA PIŁ DO DREWNA **OS-2M**

- Rodzaj ostrzonych pił: **trakowe, tarczowe, taśmowe do 12 mb**
- Wysokość ostrzonych zębów: **5-35 mm**
- Podziałka ostrzonych zębów: **8-80 mm**
- Kąt natarcia zębów: **3-30°**
- Max długość ostrzonych pił trakowych: **1800 mm**
- Średnice ostrzonych pił tarczowych: **250-900 mm** (na zamówienie do 1200 mm)
- Max długość ostrzonych pił taśmowych: **- do 5,6 mb** **- do 12 mb** (specjalne prowadniki)
- Szerokość pił taśmowych: **50-240 mm**
- Szerokość pił trakowych: **70-180 mm**
- Prędkość posuwu: **30/40 zębów/min** (opcja 10-80 zębów/min)

OSTRZARKA PIŁ TARCZOWYCH **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: **12 i 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**

W cyklu półautomatycznym pracuje z kolei ostrzarka do pił taśmowych OW-4. Szerokość ostrzonych pił to 15-60 mm. Płynna regulacja skoku ściernicy (góra-dół) daje możliwość ustawienia różnych wysokości zęba, natomiast wielkość podziałki zęba jest przystosowana w standardzie do podziałki 22 mm (inne podziałki na indywidualne zamówienie). Zmiany parametrów zęba dokonuje ręcznie operator. Tarcza ścierna otrzymuje napęd od silnika elektrycznego, natomiast posuw piły napędzany jest przez motoreduktor. Maszyna posiada krzywkę, która umożliwia uzyskanie wielu modyfikacji profilu zęba poprzez różne kombinacje położenia zabieraka. Jeden obrót krzywki zamyka cykl ostrzenia jednego zęba. Ostrzarka wyposażona jest w pompkę do chłodzenia zęba podczas procesu ostrzenia.

Rozwinięciem powyższego modelu jest ostrzarka OWM-4M. Umożliwia ona ostrzenie dowolnych kształtów zęba z podziałką od 4 do 38 mm. Po zastosowaniu dodatkowego wyposażenia można na niej ostrzyć również piły do małych pilarek ramowych pionowych (jak PRP-58 firmy Drozdowski), piły do minigatrów (Neva itp.) oraz piły tarczowe rozwierane lub stellitowe o średnicy od 100 do 350 mm.

Ostrzarki OS-2M, OW-4 oraz OWM-4M standardowo wyposażone są w ściernicę ceramiczną, która układa się samoczynnie do profilu zęba, jaki ostrzarka ma zadany i nie wymaga dodatkowego, ręcznego profilowania przez operatora pod warunkiem, że przestrzega on elementarnych zasad ostrzenia. Nowa ściernica uzyskuje właściwy profil już po około 30 minutach pracy. Bardzo ważne jest również dobranie ściernicy pod względem twardości i ziarnistości. Parametry ściernicy podaje producent na podstawie charakterystyki ostrzarki, tzn. prędkości obrotowej wrzeciona, łożyskowania wrzeciona oraz rodzaju ostrzonych pił. Jeśli ściernica zbyt łatwo „przypala" piłę (nawet na cienkim szlifie), należy zastosować ściernicę o klasę większą lub grubsze ziarno. Jeśli natomiast zbyt szybko się „sypie", konieczna jest zmiana o klasę twardszą lub drobniejsze ziarno. Kolor ściernicy nie jest ważnym parametrem w przypadku ostrzenia wyżej wymienionych typów pił.

Ostrzarki OW-4 i OWM-4M mogą być również szybko przestawione w funkcję pracy ze ściernicą borazonową. Jednak ZM DROZDOWSKI nie poleca stosowania borazonu użytkownikom, którzy posiadają piły taśmowe o różnorodnych kątach natarcia i wysokościach zęba stosownie do drewna miękkiego oraz twardego, gdyż wówczas uciążliwe, czasochłonne i kosztowne staje się wymienianie ściernic borazonowych na ostrzarce.

Manualna ostrzarka do pił tarczowych z węglikiem spiekanym – model OSW-5M.

OSW-5M

Zakres ostrzonych średnic	**100 do 600 mm**
Typy ostrzonych uzębień	**GM, GS, GT, GW, GD**
Zakres ostrzonych kątów natarcia	**-5 do +30 stopni**
Zakres ostrzonych kątów przyłożenia	**10 do 25 stopni**
Zakres ostrzonych kątów płaszczyzn skośnych	**0 do 20 stopni lewo-prawo**
Ściernica diamentowa płaska typ 4A2	**150 × otwór × 32 × 6 × 2 mm lub inne ściernice specjalne Ø150 mm**
Szybkość podawania – posuw ręczny przezdźwignia	**do 30 zębów/min**
Podziałka ostrzonych zębów	**10 do 120 mm**
Silniki napędowe: – ściernicy – elektropompki	 **– 0,37 kW/380 V/2800 obr.** **– 0,10 kW/400 V/2800 obr.**
Gabaryty ostrzarki	**0,80 × 0,90 × wys. 1,30 m**
Masa	**180 kg**

Ostrzarka OW-4 do pił taśmowych

OW-4

Długość ostrzonych pił taśmowych	**2400-5000 mm**
Szerokość ostrzonych pił taśmowych	**15-60 mm**
Wysokość ostrzonych zębów	**4-7 mm**
Zakres kąta natarcia	**1-20 stopni**
Podziałka ostrzonych zębów	**22 mm (12-32 mm na zamówienie)**
Szybkość ostrzenia	**40 zębów/min**
Napęd: – wrzeciono – posuw	 **– silnik elektr. 0,18 kW/400 V/2800 obr.** **– silnik elektr. 0,15 kW/400 V/900 obr.**
Ściernica (profiluje się samoczynnie!)	**150 × 6 × otwór 20 lub 30 mm (borazon Ø 150 mm)**
Gabaryty maszyny	**800 × 700 × wys. 1300 mm**
Waga	**120 kg**

Ostrzarka do pił OWM-4M

OWM-4M

Długość ostrzenia pił taśmowych	**2000 do 5500 mm**
Szerokość ostrzonych pił	**15 do 80 mm**
Wysokość ostrzonych zębów	**zależnie od profilu 3 do 12 mm**
Podziałka ostrzonych zębów	**4 do 38 mm**
Zakres kąta natarcia ostrzenia	**2 do 25 stopni**
Szybkość ostrzenia	**40 i 60 zębów/min** **na zamówienie (opcja) 60 i 120 zębów/min**
Napędy 400 V: – wrzeciono – posuw	 **– 0,18 KW/2800 obr.** **– 0,18 KW/0,25 kW**
Ściernica (profiluje się samoczynnie!) – średnica – grubość – otwór	 **– 150 mm** **– 4 do 8 mm zależnie od podziałki zęba** **– 20 do 30 mm**
Gabaryty ostrzarki	**1,00 × 0,70 × H 1,25 m**
Masa	**130 kg**

Drozdowski

MAGENTIFY
WOOD
PROCESSING.

LEUCO
INNOWACJE

LEUCO AIRFACE DESIGN

Innowacyjne rozwiązanie w narzędziach formatujących poprzez zastosowanie specjalnego ryflowania. Inspiracja została zaczerpnięta bezpośrednio z otaczającej nas natury. Optymalna forma skrzydeł sowy sprawia, że jest ona praktycznie nie słyszalna dla otoczenia. Specjaliści z firmy Leuco wykorzystali ten fakt, przenosząc to rozwiązanie w projektowaniu nowych typów narzędzi uzyskując lepsze odprowadzanie powietrza a co za tym idzie redukcję hałasu.

airface

CICHO... CISZEJ... AIRFACE

INNOWACYJNY DESIGN NARZEDZI FORMATUJĄCYCH

www.leuco.com

BAUMANN i HUBTEX – wózki boczne i 4-kierunkowe

Kompleksowe rozwiązania do transportu wewnętrznego długich ładunków.

W przemyśle drzewnym ładunki tarcicy, drewna konstrukcyjnego, płyt czy też gotowych elementów bywają na tyle długie, że użycie zwykłego wózka widłowego jest niemożliwe lub nieekonomiczne – np. gdy brama wjazdowa, alejka między towarami/regałami lub inny przejazd jest węższy od długości transportowanego ładunku. Problem ten całkowicie rozwiązują specjalistyczne wózki widłowe do dłużyc, czyli wózki boczne i 4-kierunkowe, które w odróżnieniu od wózków z przeciwwagą przewożą ładunki równolegle do długiej osi ładunku.

Wiodącym w świecie producentem klasycznych wózków bocznych 4-kołowych jest niemiecko-włoska firma BAUMANN, która od 1969 roku specjalizuje się w tej jednej klasie urządzeń, co zapewniło firmie pozycję globalnego potentata. Oferta firmy obejmuje wózki boczne o udźwigu od 3 do 50 ton z napędem spalinowym (Diesel lub LPG) oraz akumulatorowym.

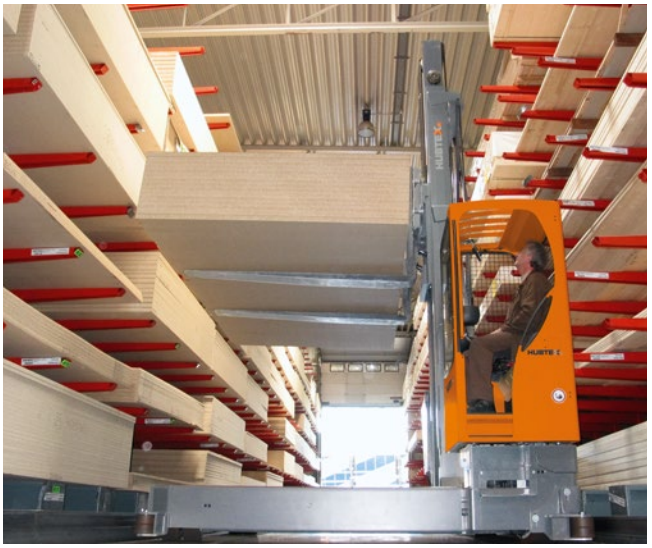
Istotną zaletą wózków bocznych jest zastosowanie ogumienia pneumatycznego, dzięki czemu urządzenia te znakomicie nadają się do pracy na nierównym podłożu, również w terenie nieutwardzonym. 4-kołowe podwozie, platforma robocza o dużej powierzchni i kabina zwrócona przodem do kierunku jazdy umożliwia jazdę z prędkością dochodzącą do 30 km/h, dzięki czemu urządzenia te znajdują zastosowanie zwłaszcza wszędzie tam, gdzie pokonywane są duże odległości lub tam, gdzie prędkość jazdy ma duże znaczenie z uwagi na intensywność pracy.

W przemyśle drzewnym najczęściej wykorzystywane są wózki BAUMANN z serii HX (3-5 t) oraz GX (6-10 t) z napędem spalinowym i akumulatorowym. Baumann stosuje silniki Diesla produkcji VM (seria HX) oraz Perkins (seria GX), natomiast wózki na gaz LPG napędzane są silnikami General Motors. Przełożenie napędu następuje hydrostatycznie na oś tylną poprzez hydrostat produkcji Rexroth.

Standartowo wózki boczne Baumanna oferowane są z platformami roboczymi o szerokości 1200 i 1400 mm, co odpowiada szerokości wózka odpowiednio 2000 i 2200 mm. Opcjonalnie możliwe są platformy robocze o szerokości do 2400 mm.

Każdy wózek boczny Baumann posiada system automatycznego samopoziomowania platformy i docisku kół do podłoża. Dzięki temu ładunek zawsze pozostaje poziomo, a wózek, dotykając 4 kołami podłoża, porusza się stabilnie.

Pomimo nowoczesności urządzenia Baumanna cechuje prostota konstrukcji, dzięki czemu są one bardzo łatwe do serwisowania praktycznie dla każdego mechanika wózków widłowych. Do mocnych stron Baumanna dochodzi także solidność wykonania – na rynku wciąż pracują urządzenia produkowane



w latach 70. XX wieku! A ponieważ Baumann zapewnia bardzo dobre zaopatrzenie w części zamienne, marka ta jest bardzo chętnie wybierana wśród używanych wózków bocznych, które wciąż dominują na polskim rynku.

W razie potrzeby Baumann wyposaża swoje wózki w różnego rodzaju osprzęty dodatkowe, takie jak np. trawersy do dłużyc, pantografy, pozycjonery wideł itp. Dużym atutem Baumanna jest fakt, że wszystkie tego rodzaju osprzęty dodatkowe pochodzą z własnej fabryki i własnego biura konstrukcyjnego, dzięki czemu są one optymalnie dopasowane do wózka oraz sprawdzone w eksploatacji.

Drugą grupę wózków bocznych tworzą wózki 4-kierunkowe (czterodrożne), stosowane tam, gdzie liczy się maksymalna manewrowość. Czołowym w świecie specjalistą w tej dziedzinie jest niemiecka firma HUBTEX Maschinenbau z siedzibą w Fuldzie.

W tej dziedzinie HUBTEX może poszczycić się najszerszą ofertą, obejmującą następujące rodzaje wózków:

- 4-kierunkowe wózki 3-kołowe, z napędem spalinowym (Diesel/LPG) lub akumulatorowym, o udźwigu od 3 do 10 ton,
- wielokierunkowe wózki 3 i 4-kołowe z napędem akumulatorowym, o udźwigu do 25 ton,
- wózki wielokierunkowe do kompletacji ładunków długich.

Wózki Hubtex oferowane są z kołami pełnymi, elastycznymi do pracy na zewnątrz lub nierównych posadzkach oraz na kołach twardych, wulkolanowych do pracy na posadzkach przemysłowych.

Z uwagi na skrętność wszystkich kół i poruszanie się w każdą stronę wózki 4-kierunkowe są niezastąpione wszędzie tam, gdzie wymagane jest manewrowanie na krótkich dystansach, a także w bardzo wąskich korytarzach roboczych, gdzie wózki takie mogą być prowadzone w systemie szynowo-rolkowym lub indukcyjnie.

Jeżeli oprócz składowania ładunków wymagana jest ich kompletacja/komisjonowanie, wózki wielokierunkowe mogą być wyposażone w platformę roboczą zapinaną do wózka poprzez szybkozłącze elektromechaniczne. Platforma taka posiada własny pulpit sterujący, dzięki czemu operator steruje wszystkimi funkcjami wózka z poziomu platformy. Jeżeli kompletacja stanowi wyłączną pracę, Hubtex oferuje wózki całkowicie dedykowane wyłącznie do kompletacji.

Polskie przedstawicielstwo obu producentów reprezentuje firma HUBTEX Polska z Krakowa, oferująca swoim klientom fachowe doradztwo, sprzedaż, wynajem i serwis techniczny. ■

Hubtex Polska

REKLAMA

HUBTEX.
www.hubtex.com.pl
Tel.: 12 307 25 25 E-Mail: biuro@hubtex.pl

CAVAION SIDELOADERS
BAUMANN
www.baumann.pl

Wybór silnika elektrycznego do obrabiarki – ważna decyzja

Sercem każdej piły tarczowej czy obrabiarki jest silnik, nic więc dziwnego, że jego wybór winien być starannie przemyślany. Czym powinni kierować się producenci oraz użytkownicy maszyn i na jakie aspekty zwracać uwagę, wybierając silnik?

Fot. Ksenia Pięta

Silniki elektryczne Promotor.

Jakość na pierwszym miejscu

„Silnik jest urządzeniem prawie tak samo prostym, jak koło wynalezione kiedyś przez Chińczyków i trudno cokolwiek zmienić w zasadach jego działania" – mówi Piotr Kurkiewicz, dyrektor handlowy w firmie Promotor. „Silniki elektryczne w Polsce pochodzą głównie z rynków azjatyckich, co wynika z faktu, że właśnie tam siła robocza jest najtańsza. I choć zasada działania czy zastosowane materiały są podobne i trudno tu o modyfikacje, to jednak kluczowe znaczenie ma jakość użytych komponentów, wyposażenie fabryki, a także jakość pracy ludzi" – dodaje.

Ważne doświadczenie i serwis

Firma Promotor została założona w 1993 roku jako przedsiębiorstwo rodzinne. Dziś, po ponad ćwierćwieczu obecności na rynku, firma może pochwalić się ogromnym doświadczeniem w zakresie wytwarzania wyrobów o wysokiej jakości, a jednocześnie w konkurencyjnej cenie, które dystrybuowane są na rynkach krajowych i zagranicznych. Od początku istnienia poprzez swoją pracę Promotor spełnia najwyższe oczekiwania klientów, dlatego też dodatkowo prowadzi doradztwo techniczne w zakresie elektrycznych układów napędowych.

„Staramy się, aby relacje z naszymi odbiorcami były oparte na współpracy i wzajemnym zaufaniu" – tłumaczy Jan Kurkiewicz, właściciel przedsiębiorstwa.

Wysoka jakość oferowanych produktów oraz paleta pewnych rozwiązań, w pełni dostosowanych do indywidualnych potrzeb klientów, wpłynęła na dynamiczny rozwój firmy.

„Naszym działaniom przyświeca podstawowy cel – kompleksowo wspierać zarówno nabywców indywidualnych, jak i przedsiębiorstwa. Zwracamy szczególną uwagę na kadrę, a nasi pracownicy to profesjonaliści, którzy służą fachową pomocą techniczną" – mówi dyrektor handlowy.

Dla zwiększenia komfortu współpracujących kontrahentów firma gwarantuje pełny serwis produktów i dostęp do części zamiennych. Silniki można serwisować w całym okresie użytkowania. Klienci, którzy zakupili silnik w Promotorze np. przed dziesięcioma laty, mogą oddać go producentowi do naprawy, nie martwiąc się o dostępność części.

Fot. Ksenia Pięta

Jan i Piotr Kurkiewicz.

Fot. Ksenia Pięta

Ponad dwadzieścia lat doświadczenia na rynkach krajowych i zagranicznych pozwala firmie Promotor oferować wyroby o wysokiej jakości, a jednocześnie w konkurencyjnej cenie.

Dla producentów maszyn i firm drzewnych

Wśród klientów firmy Promotor przeważają producenci maszyn, jednak trafiają się wśród nich także przedsiębiorcy z zakładów drzewnych, którzy użytkują maszyny z silnikami elektrycznymi polskiego producenta.

„Duzi odbiorcy – producenci maszyn czy urządzeń, mają zaplecze inżynieryjne i mniej więcej wiedzą, czego konkretnie potrzebują. Natomiast pracownik zakładu drzewnego na ogół tej wiedzy nie posiada. Przez ostatnie 35 lat, podczas których moja praca związana była z silnikami, przy ogromnym rozwoju technologii w tej branży prawie nic się nie zmieniło" – podkreśla Jan Kurkiewicz.

Jeśli właściciel zakładu obróbki drewna chce wymienić silnik, powinien przede wszystkim spojrzeć na tabliczkę znamionową, która znajduje się na każdej jednostce. Najważniejszy jest typ silnika, ponieważ wszystkie są ustandaryzowane. Podanie typu silnika określa konkretną jednostkę i jednocześnie mówi wszystko o jej parametrach.

Jeśli informacje podane przez producenta na tabliczce są nieczytelne, co może się zdarzyć, bo silniki mogą być użytkowane latami, to wówczas należy zmierzyć średnicę wałka albo wznios osi wału. Aby ustalić drugi z wymienionych parametrów, wystarczy położyć silnik na stole i sprawdzić, jak wysoko jego oska znajduje się nad powierzchnią blatu. Te dane pozwolą mniej więcej oszacować moc jednostki. Jeżeli silnik o danych parametrach pracował wcześniej w konkretnym urządzeniu przez 20 lat i się sprawdzał, to bez sensu zmieniać go na inny model.

„Warto zaufać producentom silników i tym, którzy coś skonstruowali, bo oni mają wiedzę na ten temat. Nie radzę słuchać przypadkowych ekspertów, którzy mówią, żeby na przykład zmienić układy połączeń na tabliczce. Nigdy nie należy tego robić, bo kończy się to w 100% spaleniem silnika" – mówi Piotr Kurkiewicz.

Fot. Promotor

MSC, MYC – trójfazowe i jednofazowe silniki do napędu pił tarczowych i obrabiarek do drewna.

Firma Promotor zajmuje się produkcją oraz dystrybucją:

- silników elektrycznych,
- wyłączników elektromagnetycznych,
- falowników,
- przekładni ślimakowych,
- osprzętu potrzebnego do ich instalacji.

Do pracy w miejscach zapylonych

Przy doborze silnika należy też koniecznie uwzględnić inny ważny parametr, mianowicie stopień ochrony IP. Jest to dwucyfrowy symbol, w którym pierwsza cyfra oznacza stopień ochrony przed wodą (skala 1-6), a druga przed pyłem (skala 1-8).

Wszystkie silniki produkowane w firmie Promotor mają stopień ochrony IP 55, dzięki czemu nie mają problemów z pracą w zakładach drzewnych o dużym zapyleniu. Jednak dla całkowitej pewności użytkownika można zwiększyć IP do 56, uszczelniając dodatkowo zamki na silnikach. Jeżeli silnik działa w warunkach dużego zapylenia, to ważne jest też, aby utrzymywać go w czystości.

„Do odbiorców z przemysłu drzewnego dedykowane są silniki MSC i MYC – trójfazowe i jednofazowe silniki do napędu pił tarczowych i obrabiarek do drewna. Jeśli dokonujemy zakupu silnika, a mamy możliwość wyboru między jedno- a trójfazowym, należy zawsze wybrać trójfazowy. Jedynym czynnikiem determinującym wybór silnika jednofazowego jest brak dostępu do siły" – mówi Jan Kurkiewicz. ■

REKLAMA

WSZYSTKO O BRANŻY
W JEDNYM MIEJSCU

WIADOMOŚCI BIZNES DESIGN NOWOŚCI TAPICERKA DRZEWNICTWO CZYTELNIA GIEŁDA MASZYN

ZAPRASZA

mtp GRUPA

DREMA

Międzynarodowe Targi Maszyn i Narzędzi dla Przemysłu Drzewnego i Meblarskiego

FURNICA

Międzynarodowe Targi Komponentów do Produkcji Mebli

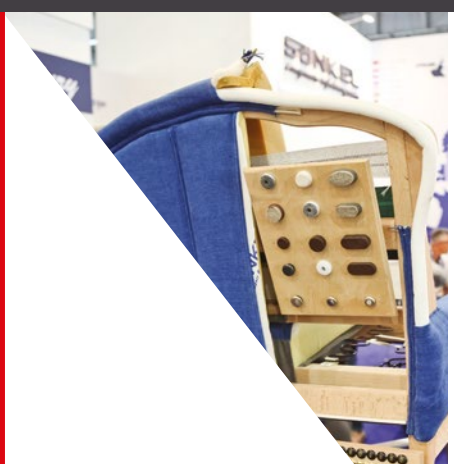
SoFab

Międzynarodowe Targi Materiałów Obiciowych
i Komponentów do Produkcji Mebli Tapicerowanych

10-13.09.2019

POZNAŃ Międzynarodowe Targi Poznańskie

KOMPLEKSOWA OFERTA DLA PRZEMYSŁU
DRZEWNEGO I MEBLARSKIEGO



www.**DREMA**.pl

TARGI WSPIERANE PRZEZ

EUMABOIS Woodworking Technology Made in Europe

BECKER

POMPY PRÓŻNIOWE • KOMPRESORY

Rozwiązania dla branży drzewnej

- od pomp próżniowych do systemów centralnych
- od projektu do realizacji
- od części zamiennych po kompleksową obsługę serwisową