Maszyny w przemyśle drzewnym

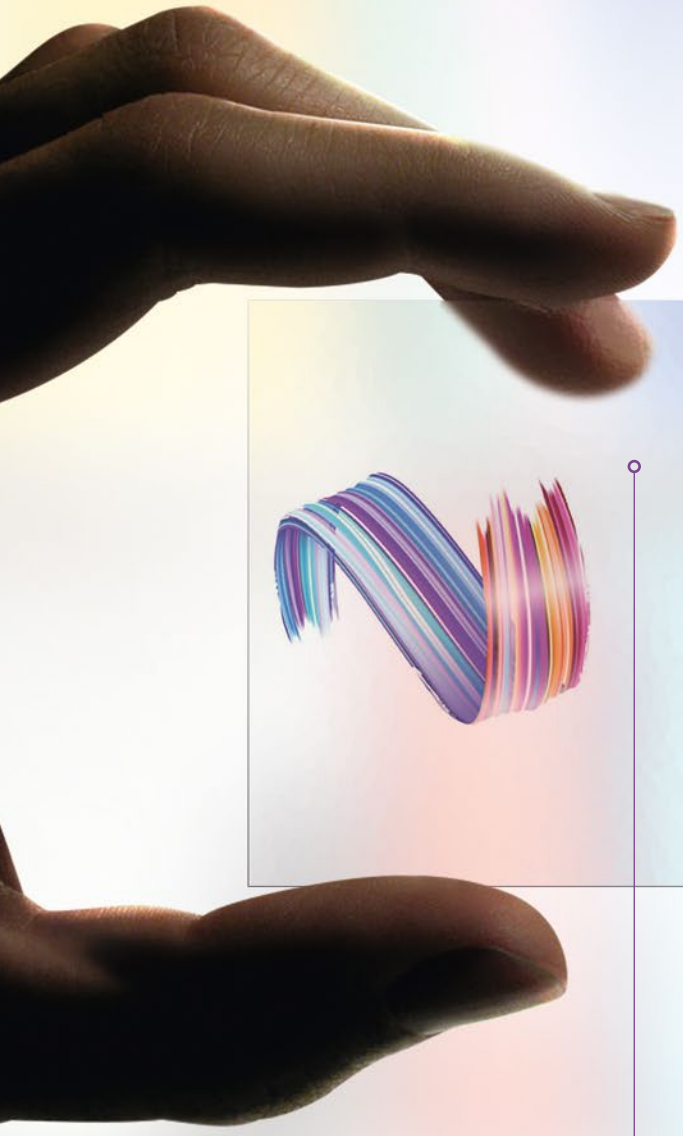
NR 4 (52) 2019 KWARTALNIK ISSN: 1897-1512

NOWOCZESNE TECHNOLOGIE SZLIFOWANIA

WIĘCEJ NA STRONACH 28–29

GUMET
PRODUCENT MASZYN

WWW.GUMET.ORG



KOMPLEKSOWA OBSŁUGA REKLAMOWA

reklama@wydawnictwofaktor.pl

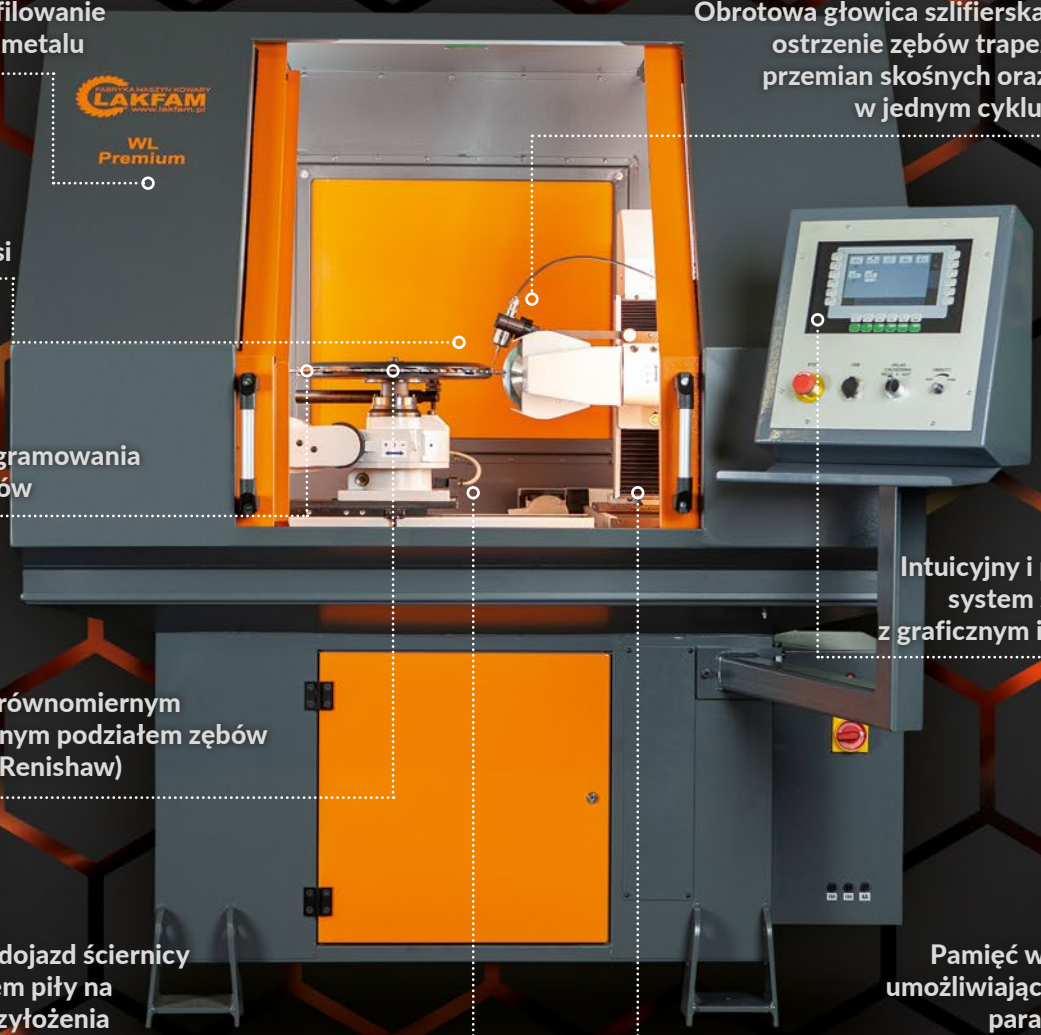
- PROJEKTUJEMY
- DRUKUJEMY
- BUDUJEMY STRONY WWW
- GRAWERUJEMY I WYCINAMY LASEREM

FABRYKA MASZYN KOWARY
LAKFAM
www.lakfam.pl

POLSKI PRODUCENT SZLIFIEREK DLA PRZEMYSŁU DRZEWNEGO I METALOWEGO

Ostrzenie i profilowanie pił do drewna i metalu

Obrotowa głowica szlifierska umożliwia ostrzenie zębów trapezowych, na przemian skośnych oraz łukowych w jednym cyklu ostrzącym



5 sterowanych numerycznie osi

Możliwość programowania kombinacji zębów

Intuicyjny i przejrzysty system sterowania z graficznym interfejsem

Ostrzenie pił z równomiernym i nierównomiernym podziałem zębów (dzięki sondzie Renishaw)

Automatyczny dojazd ściernicy do styku z zębem piły na powierzchni przyłożenia

Pamięć wewnętrzna umożliwiająca zapisanie parametrów pił

ASP 631 WL PREMIUM

LAKFAM Sp. J.
ul. Główna 1, 58-530 Kowary, tel. +48 75 718 22 42, fax +48 75 718 24 74, lakfam@lakfam.pl
www.lakfam.pl

W NUMERZE

Polskie maszyny, światowa jakość

s. 28

Jak zwiększyć efektywność i wydajność podczas obróbki surowca

s. 37

Odpylanie jak... szept

s. 52

Inwestycja, która zwraca się z (na)wiązką!

s. 56

Nowa głowica na noże wymienne PCD

s. 64

WYDARZENIA

Dobrze wykorzystany potencjał biznesowy 6
Branża drzewna w sercu Wielkopolski 8
Nowe zadania, nowe wyzwania 12
Würth po raz trzydziesty trzeci 15
Edycja jubileuszowa targów HOLZ-HANDWERK 16
Dni otwarte Weinig Dimter 20

MASZYNY

Jakość, wydajność, ekologia – czyli jak zapewnić sobie rozwój w dzisiejszych realiach rynkowych? 21
Solidne i nowoczesne maszyny dla meblarzy 25
Polskie maszyny, światowa jakość 28
Wszystkie oblicza optymalizacji 30
Intuicyjna produkcja na miarę XXI wieku 34
Jak zwiększyć efektywność i wydajność podczas obróbki surowca 37
Solidna wielopiła rodem z Bawarii 40
Precyzja i komfort podczas obróbki surowca 42
Mobilność i wygoda pracy w jednym urządzeniu 44
Przemysłowe odwiązywanie konstrukcji ciesielskich 46

MASZYNY TARTACZNE

Solidne maszyny dla małych i dużych 49

ODPYLANIE

Odpylanie jak... szept 52

PREZENTACJE

Nowoczesne, komfortowe produkty FILTER SERVICE Sp. z o.o. 54
Inwestycja, która zwraca się z (na)wiązką! 56
Narzędzia w warsztacie pod kontrolą 58
Składowanie materiałów budowlanych i drewna 60
Cyfrowa fabryka przyszłości 62
Nowa głowica na noże wymienne PCD 64

Maszyny w przemyśle drzewnym

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.

faktor wydawnictwo

DREMA

Międzynarodowe Targi Maszyn, Narzędzi i Komponentów dla Przemysłu Drzewnego i Meblarskiego

ZAPRASZA mtp GRUPA

15-18.09.2020 | POZNAŃ

www.drema.pl

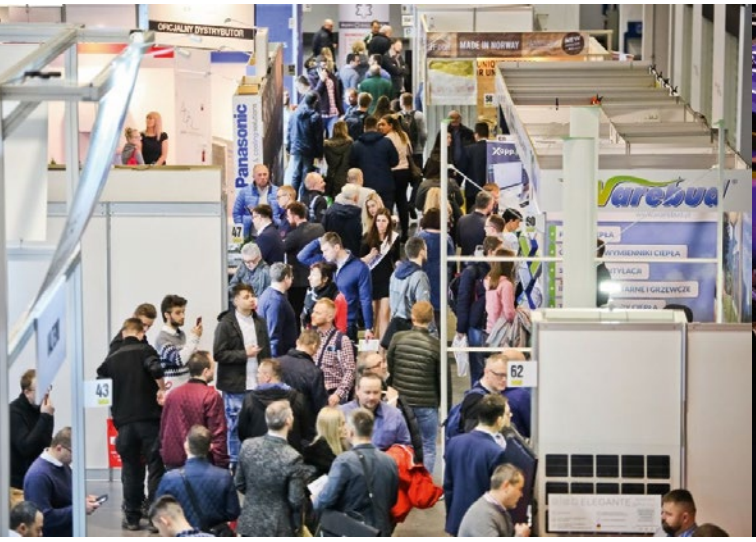
Międzynarodowe Targi Poznańskie

KREUJEMY PRZYSZŁOŚĆ BRANŻY

REKOMENDACJA

EUMABOIS Woodworking Technology Made in Europe

PROMOCYJNE CENY DO 28.02.2020



Dobrze wykorzystany **potencjał biznesowy**

Ostatnia edycja targów BUDMA była rekordowa. W Poznaniu swoją ofertę prezentowało blisko 1000 wystawców, których stoiska łącznie odwiedziło około 50.000 targowych gości zgodnie potwierdzających, że ogromny potencjał biznesowy i możliwości rozwoju było widać w każdym targowym pawilonie. Nie dało się nie zauważyć sporej frekwencji gości z zagranicy, gdyż rozmowy prowadzone w obcych językach rozbrzmiewały na większości stoisk, a zatem można pokusić się o stwierdzenie, że sporo z tych kontaktów zaowocowało nowymi kontraktami.

Najbliższe targi, które odbędą się w dniach 4-7 lutego 2020 r., zapowiadają się równie imponująco, bo już na pięć miesięcy przed BUDMĄ producenci zarezerwowali ponad 75% powierzchni targowej, a więc więcej niż w analogicznym okresie roku ubiegłego. Wystawcy zagraniczni, którzy są zainteresowani wprowadzeniem na polski rynek nowych produktów, dopisali w roku 2019 – reprezentowali niemal 40 krajów. W nadchodzącej edycji liczba ta może jeszcze wzrosnąć, bo już teraz wiadomo, że w Poznaniu spotkamy kupców

z takich krajów, jak: Ukraina, Białoruś, Rosja, Tunezja, Litwa, Grecja, Gruzja, Czechy, Słowacja, kraje bałkańskie, a także z najważniejszych rynków eksportowych: Niemcy, Francja, Skandynawia, Włochy czy także Hiszpania.

Bardzo dużym zainteresowaniem cieszy się program Hosted Buyers (kupcy z najważniejszych sieci dystrybucyjnych z krajów charakteryzujących się dużym potencjałem importowym produktów budowlanych).

Premierowe produkty, brawurowe debiuty

Początek roku to idealny czas na premiery rynkowe i wdrożenia nowych systemów czy rozwiązań dających impuls do dalszego, dynamicznego rozwoju branży. Udział w targach to okazja, by w jednym miejscu spotkać najważniejszych producentów, a także zapoznać się z ofertą tych, którzy na rynku debiutują. To właśnie na BUDMIE branża obserwuje najnowsze trendy oraz „dotyka" innowacji technologicznych i produktowych. W Poznaniu każdego roku rozmawia się o oczekiwaniach międzynarodowego grona profesjonalistów: producentów i dystrybutorów materiałów budowlanych, handlowców, architektów, fachowców i inwestorów. W czasie trwania BUDMY Poznań na 4 dni staje się najważniejszym miejscem kontaktu branży budowlanej. To tutaj o swoich doświadczeniach, pomysłach, rynkowych premierach i nowościach rozmawiają najważniejsi producenci i dystrybutorzy materiałów budowlanych z handlowcami, architektami, fachowcami i inwestorami.

Więcej niż targowa ekspozycja

BUDMA to także szereg niezwykle ciekawych wydarzeń, zarówno merytorycznych, jak i interaktywnych. Wśród nich szczególną uwagę warto zwrócić na Forum Gospodarcze Budownictwa Build 4 Future, kolejną odsłonę Monteriady, Forum Designu i Architektury czy również mistrzostwa młodych dekarzy i parkieciarzy. Sporo o innowacyjności, inwestowaniu w nowe rozwiązania, kreowaniu nowatorskich produktów będzie też w Strefie Start Up. Tutaj z kolei zaprezentowane zostaną „technologie jutra", czyli zaawansowane rozwiązania dla budownictwa i architektury, w tym takie, które ciągle czekają na inwestorów oraz implementację do biznesu.

Najbliższym targom BUDMA towarzyszyć będą targi maszyn i sprzętu budowlanego INTERMASZ, targi technologii i materiałów dla budownictwa infrastrukturalnego INFRATEC oraz targi branży kominkowej KOMINKI.

| MTP

Branża drzewna **w sercu Wielkopolski**

Jubileuszowa, 35. edycja targów DREMA, zorganizowana w dniach 10-13 września 2019 roku, zgromadziła blisko 600 wystawców, którzy prezentowali swoją ofertę na stoiskach o łącznej powierzchni 28.700 m^2 w dziesięciu pawilonach wystawienniczych. Ekspozycja nowoczesnych maszyn, specjalistycznych urządzeń, narzędzi i komponentów przyciągnęła do Poznania 15.450 zwiedzających profesjonalistów. W trakcie bloku targów DREMA 2019 można było śledzić najnowsze trendy w przemyśle meblarskim oraz branży obróbki drewna. Zwiedzający nie tylko odkrywali potencjał nowoczesnych rozwiązań, ale i zdobywali wiedzę dzięki imponującej ofercie wydarzeń towarzyszących.

Prestiż budowany przez lata

Targi DREMA to jedno z najbardziej wyczekiwanych międzynarodowych spotkań sektora przemysłu drzewno-meblarskiego w Polsce i Europie Środkowo-Wschodniej. Ta impreza wystawiennicza znajduje się obecnie w czołówce największych wystaw światowych dedykowanych branży obróbki i przetwórstwa drewna. Według danych instytucji targowych targi DREMA znalazły się na piątym miejscu w rankingu znanych światowych ekspozycji, tuż obok niemieckich LIGNA, włoskich XYLEXPO, amerykańskich IWF Atlanta czy chińskich WMF Shanghai, stając

się tym samym poważnym graczem w globalnej targowej elicie. Prestiż targów DREMA podkreśla również fakt, że znajdują się na liście 15 światowych wystaw dedykowanych przemysłowi obróbki drewna, oficjalnie popieranych przez Europejską Federację Producentów Maszyn do Obróbki Drewna EUMABOIS.

Więcej niż prezentacja nowości

Na minionej edycji nie było widać pierwszych oznak kryzysu w branży, a targi udowodniły, że są wydarzeniem będącym przepustką do świata innowacji w sektorze przetwórstwa drewna. Warto podkreślić, że DREMA to nie tylko rozmowy biznesowe i bogata ekspozycja maszyn i narzędzi dla przemysłu drzewnego i meblarskiego. Wystawcy udowodnili, że bliskie są im także zasady społecznej odpowiedzialności biznesu i chętnie angażują się w akcje charytatywne (projekt DREMA Dzieciom oraz premiery: Tapicernia 4.0, Innowacyjna Kuchnia).

DREMA 2019 to targi, których organizacji przyświecała nowa strategia. Pod jednym, globalnie rozpoznawalnym brandem kompleksowo zaprezentowano rozwiązania dla przemysłu drzewnego i meblarskiego (od surowców, materiałów i komponentów, do zaawansowanych technologicznie maszyn i urządzeń do produkcji mebli). Nowością były fabryki mebli na żywo – Tapicernia 4.0 (strefa z gotowymi rozwiązaniami służącymi powstawaniu mebli tapicerowanych zorganizowana przez InfoTEC CNC oraz IMAC) czy Innowacyjna Kuchnia, prezentujące nowoczesne technologie, rozwiązania i maszyny do obróbki drewna. Stały się one jednocześnie strefami edukacyjnymi, które pozwoliły gościom odwiedzającym Poznań na zapoznanie się z technologiczną stroną procesu produkcji mebli. Ciekawym przedsięwzięciem okazało się również spotkanie zorganizowane pod hasłem „Kobiety branży meblarskiej – bądź inspiracją, która zmienia świat". To pierwsza, ale na pewno nie ostatnia taka inicjatywa integrująca kobiety pracujące w branży meblowej i drzewnej, mająca na celu wsparcie i ułatwienie kobietom budowanie kariery w przemyśle drzewnym i meblarskim.

Goście odwiedzający targi DREMA, Furnica i SoFab mogli zapoznać się z 50 nowościami, które były oznaczone specjalnymi naklejkami. Aż 20 produktów uhonorowanych zostało Złotym Medalem MTP.

Targi z branżowymi gwiazdami

W targach DREMA 2019 udział wzięło wielu influencerów i znanych twórców internetowych: Lidka i Jarek z portalu Dom i Drewno, Sławek i Meble Twojego Pomysłu, Przemek z Kępy Marzeń, Alicja Solarska – Alicja w Krainie Drewna, Aneta Bukowska – Starych mebli czar, Helena Lipińska i Agnieszka Baraniok-Lipińska – Helena Majsterkuje, Adrian Hak – HK, Jacek Boborycki i Roman Szosler – Milion Pomysłów na Minutę, Filip Stanowski – Galeria Sztuki Stara Praga & Pracownia Renowacji Mebli Dawnych, Łukasz Giergasz – Stolarnia 5m², Maciej Kupś i Waldemar Sokalski – Rob in Wood, Mariusz Lipniacki, Mariusz Siwy – Gizmo Garaż, Mateusz Ignacak – Młody Stolarz, Mateusz Wudecki, Paweł Żurowski – Pan Fleks, Rafał Olearczuk – Olo76, Robert Wyskiel, Tomasz Magaj.

Program wydarzeń poruszał wszystkie problemy, z którymi boryka się przemysł drzewny i meblarski, zarówno w kraju, jak i za granicą:

- nowe technologie podnoszące komfort pracy, wzrost wydajności i elastyczności wytwarzania;
- utrzymanie rentowności i dopasowanie strategii firm do zmian rynkowych;
- optymalizacja procesów produkcyjnych i stosowanie technologii surowco- i energooszczędnych;
- kanały sprzedaży, logistyka, transport, „white gloves delivery" (transport oraz kompleksowa obsługa obejmująca montaż mebli czy zabranie starych sprzętów);

- Drema Design – nowoczesne wzornictwo, techniki wykonania i kreacje z drewna i tworzyw drewnopochodnych;
- Forum Trendów – najnowsze rozwiązania w sektorze komponentów, dekorów, tkanin obiciowych i materiałów surowcowych, inspiracje dla projektantów;
- Ekodesign i zrównoważona produkcja, promocja drewna.

DREMA 2019 – do wyboru, do koloru

DREMA to w równej mierze czas premier, jak i pokazy, warsztaty, wykłady, okazje do rozmów z ekspertami. Dużą popularnością cieszył się Pawilon Promocji Drewna, w którym holistycznie zaprezentowano drewno jako surowiec doskonały – od pozyskania, poprzez możliwości eksploatacji i kreacji, aż po gotowe produkty. Pawilon Promocji Drewna miał na celu popularyzację firm i instytucji oraz rozwój branży leśnej, drzewnej i meblarskiej, aż po zgłębianie specjalistycznej wiedzy. Przestrzeń poświęcona tym obszarom tematycznym składała się z licznych stref pokazowych, a uczestnicy targów mogli wziąć udział w pokazach, wykładach, warsztatach, praktycznych szkoleniach i wielu zaplanowanych atrakcjach.

W ramach strefy Dom Drewniany zaprezentowane zostały technologie budownictwa z drewna – od projektu po wykonanie. Partnerami strefy były firmy Steico, Wirex Construction, Jarpol, Stowarzyszenie Centrum Drewna w Czarnej Wodzie, a organem nadzorującym Polska Izba Gospodarcza Przemysłu Drzewnego. Dodatkowo 12 września odbyła się konferencja poświęcona zagadnieniom związanym z budownictwem drewnianym w Polsce.

DREMA DEISGN to z kolei przestrzeń poświęcona tworzeniu kreatywnej przestrzeni do projektowania oraz do spotkań konsultacyjnych. W jej ramach odwiedzający targi mogli podziwiać kreatywne instalacje oraz wystawę drewnianych eksponatów. Projekt DREMA DESIGN pozwolił na szersze zaprezentowanie możliwości wykorzystania drewna i materiałów drewnopochodnych do artystycznych inspiracji.

Strefa Wiedzy drewno.pl to przestrzeń specjalna przeznaczona do promocji wiedzy związanej z branżą drzewną: szkolnictwa, specjalistycznych kursów, doradców, ekspertów, przedstawicieli nowych technologii. W jednym miejscu można było spotkać się i porozmawiać z ekspertami w różnych dziedzinach związanych z obróbką i przetwórstwem drewna, zapoznać się z ofertą edukacji zawodowej, dokonać zakupu literatury fachowej czy specjalistycznych narzędzi do ręcznej obróbki drewna.

Duża frekwencja dopisała też na spotkaniu twórców odbywającym się pod hasłem „Magia Drewna". Wydarzenie przeznaczone było dla pasjonatów zajmujących się obróbką i wykorzystaniem drewna, którzy swoją twórczością i wiedzą dzielą się z innymi m.in. za pomocą internetowych mediów społecznościowych takich jak YouTube, Facebook, Instagram i inne.

W ramach Strefy Parkietu już po raz 10. zorganizowano Warsztaty Branży Parkietów i Usług Parkieciarskich, podczas których prezentowano najnowsze produkty i technologie stosowane w parkieciarstwie. Obok pokazów mistrzów zawodu oraz wykładów i szkoleń specjalistycznych odbyło się też otwarte szkolenie dla rzeczoznawców parkieciarstwa, szkolenie i egzaminy na Czeladnika i Mistrza parkieciarstwa, jak również prezentacje z zakresu profesjonalnego stanowiska pracy parkieciarza, stolarza, cieśli.

Na warsztatach SEMA SOFTWARE zaprezentowano możliwości tego oprogramowania w zakresie projektowania schodów i konstrukcji z drewna. Tematyka obejmowała m.in. projektowanie z wykorzystaniem BIM i prefabrykację dachów na CNC, a także projektowanie i prefabrykację schodów na CNC.

W Strefie Antysmogowej z Aleją Kotłów zorganizowanej przez magazyn Biomasa miała miejsce wystawa, w ramach której goście targowi mieli możliwość obejrzeć nowoczesne kotły pelletowe oraz antysmogowe rozwiązania dla domu. Strefa z jednej strony promowała kotły na pellet i urządzenia antysmogowe, a z drugiej wiedzę na temat smogu, nowoczesnych technologii, dotacji na wymianę starych instalacji kotłowych, jak również innych rozwiązań, które wpisują się w aktualny trend walki ze smogiem.

W ramach przestrzeni DREMA Tools, firma ITA TOOLS odwzorowała swoją ostrzarnię z Mielca i wraz z partnerami zaprezentowała kolejny aspekt nowoczesnej ostrzarni narzędzi dla branży stolarskiej. Tym razem był to pokaz na żywo ostrzenia piły tarczowej z płytkami węglikowymi. Na stoisku odbywały się

pokazy i wykłady, które wprowadziły uczestników targów DREMA w zupełnie nowy wymiar ostrzenia i regeneracji narzędzi oraz obróbki materiałów.

Popularnością cieszyła się też interaktywna wystawa urządzeń do obróbki powierzchni oraz produktów dedykowanych lakierowaniu drewna, prezentowana pod nazwą „Poligon prezentacji lakierniczych". To jedyne takie wydarzenie, podczas którego w praktyce można przetestować nowoczesne rozwiązania. Targowi goście mogli zapoznać się z pracą ścian lakierniczych: wodnej i suchej, pomp oraz aplikacji różnych producentów, a także spróbować sił w malowaniu czy szlifowaniu.

Przez cztery dni trwania targów odbywały się też prezentacje z wykorzystaniem innowacyjnej wiertarki ISKRA – urządzenia do precyzyjnego nawiercania otworów, jak również pokazy nowości: adaptera dwuwrzecionowego i szablonu do pracy na dużych elementach z płyt wiórowych. Ponadto zaprezentowano nowy system błyskawicznej wymiany wierteł przygotowany dla wiertarek ręcznych.

Jak co roku w ramach wydarzenia DREMA DZIECIOM przestrzenie w pawilonach 5 i 8 Międzynarodowych Targów Poznańskich zamieniły się w pokazowe fabryki prezentujące nowoczesne technologie i maszyny do obróbki drewna. W ciągu czterech dni trwania targów przy zaangażowaniu partnerów z branży drzewnej i meblarskiej powstawały meble dziecięce: łóżka tapicerowane, regały i stoliki. Produkcja objęła proces obróbki drewna i płyt meblowych, tapicerowania, uszlachetnianie powierzchni elementów drewnianych, montaż okuć oraz pakowanie wyrobów gotowych. Meble wytworzone w ramach projektu DREMA DZIECIOM przy wsparciu fundacji „Tak po prostu" przekazane zostały podopiecznym domów dziecka i rodzin zastępczych. DREMA DZIECIOM 2019 to działania Polskiej Fabryki Mebli – nadzorowanej przez Stowarzyszenie DROMA oraz Tapicerni 4.0, koordynowanej przez firmę InfoTEC CNC.

Nie zabrakło też odwiedzających przestrzeń „Meble Twojego Pomysłu", na której odbywały się pokazy znanego youtubera Sławka z videobloga Warsztat Stolarski Meble Twojego Pomysłu. Podczas czterech dni targów Sławek podzielił się wiedzą i doświadczeniem nabytym przy pracy z drewnem.

Na wystawie „Wyczarowane z drewna" prezentowano z kolei prace nadesłane na konkurs praktyczny, polegający na wykonaniu przedmiotu z drewna lub materiałów drewnopochodnych, który przemysłowo nie jest produkowany z tych surowców. Konkurs dowodzi, że drewno jest wszechstronnym materiałem, a jego zastosowanie jest ograniczone wyłącznie ludzką wyobraźnią.

Po raz osiemnasty odbyły się też Mistrzostwa Polski we wbijaniu gwoździ, gdzie uczestnicy musieli sprostać zadaniu wbicia pięciu 3,5-calowych gwoździ w drewniane kantówki pięcioma uderzeniami młotka (jeden gwóźdź jednym uderzeniem).

IV Ogólnopolski Kongres Meblarski „Polskie Meble – Konkurencyjna Polska", przygotowany z ramienia Ogólnopolskiej Izby Gospodarczej Producentów Mebli odbył się pod hasłem „Rynki perspektywiczne szansą na dalszy dynamiczny rozwój polskiej branży meblarskiej". Eksperci podzielili się nie tylko swoją wiedzą i pasją, ale także doświadczeniem dotyczącym rynków, które mogą być dla Polski perspektywiczne.

W ramach przestrzeni ekspozycyjnej „Innowacyjna kuchnia" działała Fabryka Mebli na Żywo, na którą zaprosiła firma InfoTEC CNC. Zaprezentowane zostały innowacje w produkcji mebli kuchennych: ciekawe rozwiązania maszynowe, oprogramowanie i wzornictwo. Wyprodukowane meble kuchenne przeznaczone zostały na cele charytatywne.

Operatorzy wózków widłowych, reprezentujący firmę Toolmex Truck, na otwartej, zaimprowizowanej powierzchni 440 m², wykorzystując swoje umiejętności i parametry wózków widłowych, zaprezentowali dziesiątki manewrów magazynowych, które zweryfikowały możliwości techniczne maszyn w wykonywaniu codziennych operacji magazynowych. Pokaz skupiał się na wyeksponowaniu najważniejszych cech urządzeń, takich jak przyśpieszanie i hamowanie, zwrotność podczas pokonywania slalomów i ostrych zakrętów, moc hydrauliki podczas podnoszenia mniejszych wózków większymi urządzeniami.

Kolejna edycja Międzynarodowych Targów Maszyn, Narzędzi i Komponentów dla Przemysłu Drzewnego i Meblarskiego DREMA odbędzie się w dniach 15-18 września 2020 roku.

MTP

Nowe zadania, **nowe wyzwania**

Spółka sia Abrasives, produkująca materiały ścierne, umacnia swoją obecność w Goleniowie. Plany są bardzo ambitne, wśród nich m.in. utworzenie działu badawczo-rozwojowego i centrum szkoleniowego dla pracowników.

Należąca do Grupy Bosch spółka sia Abrasives Polska intensywnie rozwija działalność w podszczecińskim Goleniowie. Po przejęciu firmy BTS produkującej materiały ścierne sia rozpoczęła rozbudowę goleniowskiego zakładu. Inwestycja obejmowała budowę nowoczesnej hali o powierzchni ponad 27 tys. m², z częścią produkcyjną, logistyczną oraz przestrzenią biurowo-socjalną.

sia Abrasives Polska produkuje materiały ścierne do wielu branż (m.in. motoryzacyjnej, budowlanej czy meblowej) i klientów na całym świecie.

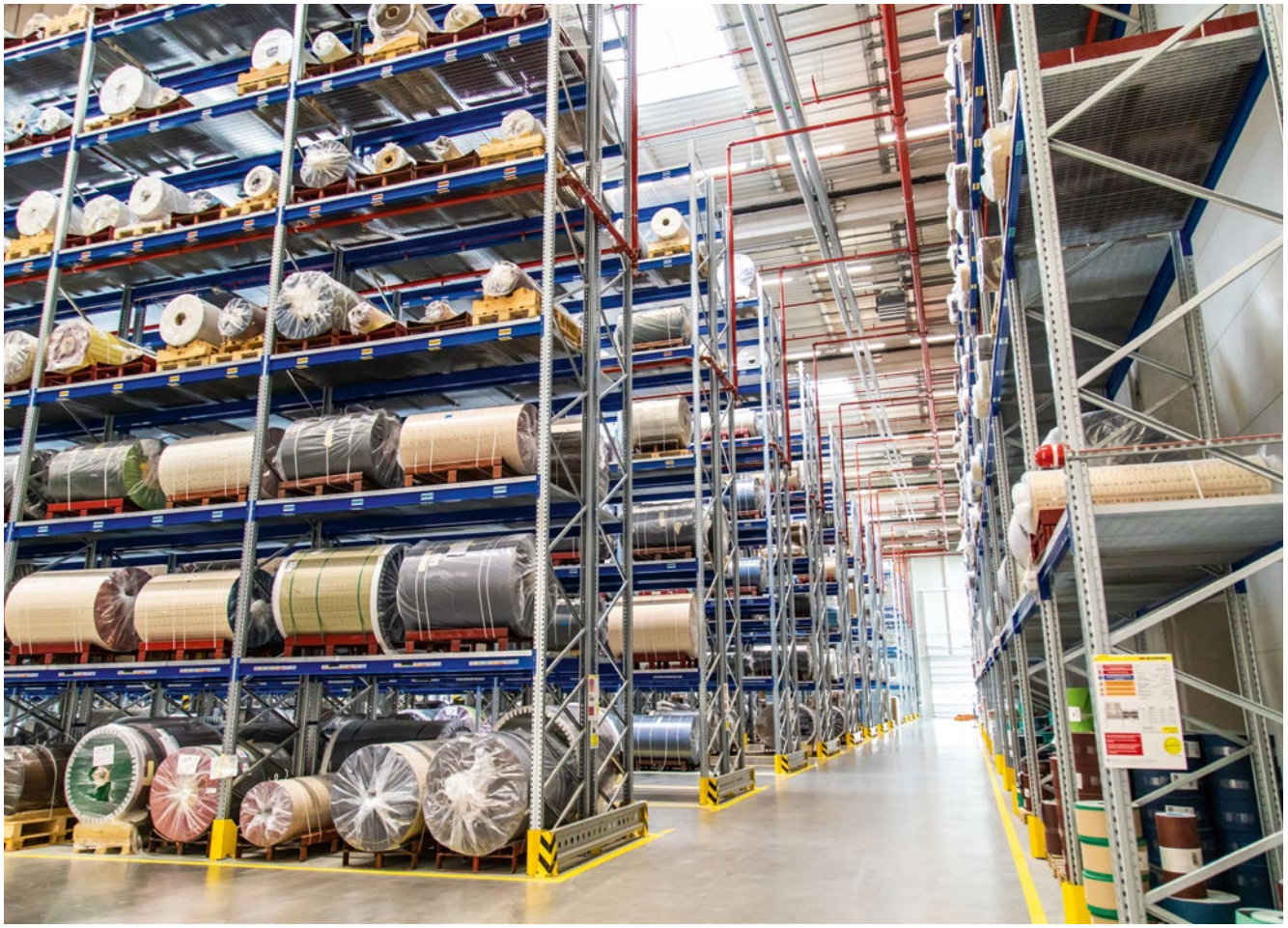
W ciągu ostatnich dwóch lat firma zwiększyła swoje obroty dziesięciokrotnie.

„Gdy w 2016 roku sia Abrasives kupiła zakład w Goleniowie, zatrudniał on 90 osób. Dzisiaj mamy już ponad 450 pracowników i planujemy dalszy rozwój. W krótkim czasie udało nam się stworzyć profesjonalny, zaangażowany zespół, którego praca jest doceniana w Grupie Bosch" – mówi Dawid Nowakowski, dyrektor fabryki w Goleniowie i Członek Zarządu sia Abrasives Polska.

Centrum badawczo-rozwojowe i szkolenia

Po etapie rozbudowy zakładu, transferze i uruchomieniu linii technologicznych przyszedł czas na stabilizację i doskonalenie procesów.

„Równolegle do tych działań podejmujemy się realizacji kolejnych, ważnych projektów, które



bez wątpienia wpłyną na rozwój i znaczenie naszego oddziału w globalnych strukturach firmy" – mówi Dawid Nowakowski.

Obecnie firma rozszerza m.in. kompetencje inżynieryjne i tworzy dział badawczo-rozwojowy, którego aktywność skupiona będzie na projektowaniu i wdrażaniu do produkcji nowych gotowych wyrobów.

„W goleniowskim zakładzie organizujemy też kolejny obszar produkcji nastawiony na wytwarzanie krótkich serii wyrobów na specjalne zamówienia naszych klientów" – dodaje Dawid Nowakowski.

Aby umożliwić pracownikom podnoszenie kwalifikacji, firma stworzyła w fabryce własne Centrum Treningowe, w którym szkolone są osoby rozpoczynające pracę oraz wszyscy, którzy chcą rozwijać swoje umiejętności.

Rozwój kompetencji jest też możliwy dzięki współpracy międzynarodowej – zespół z Goleniowa na co dzień pracuje blisko z kolegami ze Szwajcarii i Niemiec oraz klientami z całego świata.

Nowe, ambitne wyzwania

sia Abrasives Polska ma też od niedawna znaczny wpływ na konfigurację strategii łańcucha dostaw. Firma przejęła odpowiedzialność operacyjną za zarządzanie stanami magazynowymi wyrobów gotowych w centrum dystrybucyjnym firmy w Niemczech.

„Jesteśmy dumni z tego, że czwarta spółka Grupy Bosch w Polsce rozwija się w tak dynamiczny sposób. Jesteśmy ważnym krajem na mapie koncernu, który od lat rozwija swoją działalność w Polsce" – podkreśla

Rafał Rudziński, Prezes firmy Robert Bosch i reprezentant Grupy Bosch w Polsce.

Jednocześnie sia Abrasives przygotowuje się do rozszerzenia swojej lokalnej działalności tak, aby jak najwięcej produktów mogło być wysyłanych z Goleniowa bezpośrednio do klientów znajdujących się np. w Szwajcarii.

Globalna działalność, lokalne zaangażowanie

sia Abrasives aktywnie uczestniczy też w działaniach ważnych dla lokalnej społeczności. Angażuje się w akcje wspierające rynek pracy, jak spotkanie „Moda na bezpieczeństwo" zorganizowane przez Zakład Aktywizacji Zawodowej w Goleniowie czy uczelniane targi pracy. Promuje także średnie szkolnictwo techniczne, np. poprzez spotkania z młodzieżą uczącą się w szkołach branżowych. sia wsparła również tegoroczny lekkoatletyczny Bestseller Goleniów Athletics Park.

„Chętnie wspieramy akcje służące promocji miasta i zdrowego stylu życia, dlatego na zawodach lekkoatletycznych w Goleniowie mieliśmy w tym roku swoją reprezentację i byliśmy jednym ze sponsorów całego wydarzenia" – dodaje Dawid Nowakowski.

Bosch

Würth po raz trzydziesty trzeci

W listopadzie w Krakowie został otwarty trzydziesty trzeci punkt sprzedażowy firmy Würth w Polsce, a zarazem drugi punkt w tym mieście. Przedstawiciele marki zapowiadają, że na tym nie koniec.

Obecna na polskim rynku od 1990 roku firma prowadzi sprzedaż przez przedstawicieli handlowych, sklep internetowy oraz stale rozwijającą się sieć placówek stacjonarnych. Obecnie sklepy Würth znajdują się w większości dużych polskich miast, m.in. w Warszawie, Wrocławiu, Białymstoku, Gdańsku, Lublinie, Zielonej Górze i Łodzi. Teraz sieć powiększyła się o kolejną placówkę – już drugą w Krakowie, która mieści się przy ul. Józefa Conrada 63. W lokalu o powierzchni ponad 200 metrów kwadratowych profesjonaliści z takich branż, jak: budowlano-montażowa, motoryzacyjna czy meblowa, znajdą prawie 3 tysiące specjalistycznych produktów. Klienci mogą liczyć na pomoc pracowników sklepu, którzy doradzą i pomogą w wyborze odpowiedniego produktu z bogatego asortymentu narzędzi ręcznych, artykułów chemicznych, elektronarzędzi i artykułów BHP.

„Dla naszych klientów stale powiększamy sieć sklepów stacjonarnych na terenie całej Polski. Chcemy, żeby z łatwością docierali do naszych placówek, dlatego starannie wybieramy lokalizację i dbamy o zapewnienie miejsc parkingowych. W sklepach Würth dostępnych jest od ręki ponad 3000 artykułów, a nasi doradcy pomagają w zakupach. Zapewniamy również bezpłatną kawę i herbatę oraz miłą atmosferę. Oprócz otwarcia kolejnego sklepu w Krakowie przy ulicy Conrada 63, dokonaliśmy zmian w obrębie naszej pierwszej placówki w tym mieście. W dalszym ciągu mieści się ona przy ulicy Zakopiańskiej 56, ale teraz jesteśmy w lepiej widocznym dla naszych klientów lokalu, przy głównej ulicy. Mamy nadzieję, że większa dostępność naszych sklepów stacjonarnych pomoże klientom w rozwoju ich firm i ułatwi codzienną pracę" – mówi Alicja Rippel, dyrektor Centrum Obsługi Klientów i Oddziałów Regionalnych Würth Polska.

| Würth Polska

Grupa Würth

została założona w 1945 r. w Niemczech. Obecnie składa się z ponad 400 samodzielnych firm rozmieszczonych w ponad 80 krajach na wszystkich kontynentach. Zatrudnia ponad 77 tys. osób, z czego ponad 33 tys. to przedstawiciele handlowi. Würth to również ponad 3,6 mln klientów. Zgodnie ze wstępnym rocznym sprawozdaniem finansowym w 2018 r. Grupa Würth osiągnęła łączną sprzedaż na poziomie 13,6 mld EUR

Edycja jubileuszowa targów **HOLZ-HANDWERK**

W dniach 18-21 marca 2020 r. specjaliści z branży drzewnej spotkają się na targach FENSTERBAU FRONTALE i HOLZ-HANDWERK w Norymberdze. W 17 halach w pełni zajętego centrum wystawienniczego ponownie zaprezentowane zostaną najnowsze trendy w rzemiośle obróbki drewna i produkcji okien, drzwi i fasad. Organizatorzy zapowiadają, że swoją ofertę na obu imprezach pokaże ponad 1300 wystawców z ponad 40 krajów, którzy stworzą unikalne forum informacyjne dla zaangażowanych branż.

Przez 20 kolejnych edycji targi HOLZ-HANDWERK i połączone z nimi targi FENSTERBAU FRONTALE były miejscem spotkań specjalistów z całej Europy i jedną z najważniejszych imprez wystawienniczych poświęconych technologii maszyn i produkcji w przemyśle drzewnym. Bilans poprzedniej edycji targów HOLZ-HANDWERK, która miała miejsce w 2018 roku, jest znakomity. Swoje możliwości i osiągnięcia technologiczne

pokazało 515 wystawców z 19 krajów, którzy zaprezentowali szeroką gamę innowacyjnych produktów. W badaniu przeprowadzonym po targach 98% firm stwierdziło, że udało im się dotrzeć do najważniejszych grup docelowych dzięki udziałowi w tej imprezie wystawienniczej, 94% nawiązało nowe kontakty biznesowe, a 95% spodziewa się dalszych działań. Również targowa publiczność nie narzekała, bo aż 97% odwiedzających dobrze oceniło zarówno ofertę, jak i informacje i możliwości kontaktu na stoiskach.

Również targi FENSTERBAU FRONTALE 2018 z 813 wystawcami z 40 krajów umocniły swoją wiodącą pozycję wydarzenia kierowanego do producentów okien, drzwi i fasad, technologii oraz komponentów, a także powiązanej oferty maszyn i usług. To wydarzenie także zostało bardzo dobrze ocenione: 96% wystawców wysoko oceniło jakość rozmów z odwiedzającymi targi, 94% uznało udział w targach za sukces, to samo dotyczy 92% odwiedzających.

Okrągłe urodziny

Nadchodząca edycja połączonych imprez wystawienniczych FENSTERBAU FRONTALE i HOLZ-HANDWERK zapowiada się znakomicie, bo cała przestrzeń wystawiennicza została w pełni zarezerwowana już kilka miesięcy wcześniej. W roku jubileuszowym we współpracy z Ferdinand-Holzmann-Verlag targi rozszerzają swój program o warsztaty na temat zarządzania przedsiębiorstwem, a wśród poruszanych zagadnień znajdą się m.in. kwestie inwestowania, stolarzy jako przedsiębiorców oraz sztuki rzemiosła w czasach braku wykwalifikowanych pracowników.

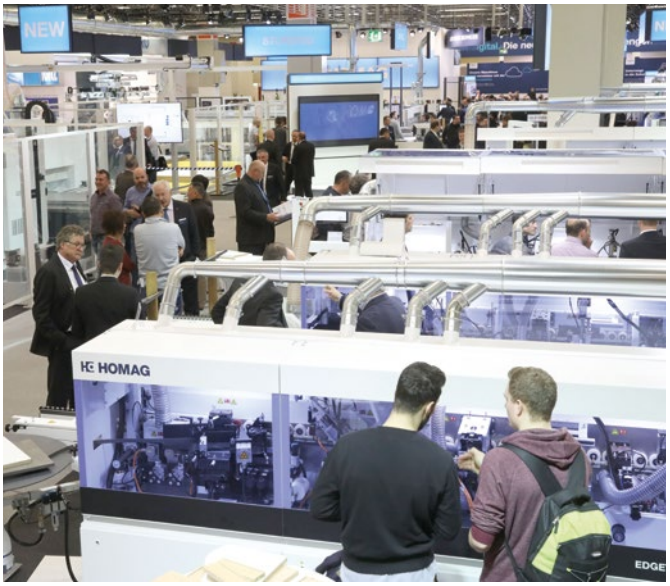
Popularny program specjalny „DesignObjekt – ObjektDesign" Stowarzyszenia Stolarzy Bawarskich pod hasłem „POWER OF IDEA – MAKES IDEA" sugeruje praktyczne wdrożenie wymagań klienta. Ponadto CAMPUS HOLZ-HANDWERK oferuje centralną platformę edukacji i szkoleń. Swoją ofertę zaprezentuje tutaj 17 szkół technicznych, średnich i mistrzowskich.

Jednym z najważniejszych obszarów tematycznych targów HOLZ-HANDWERK w 2020 troku będzie digitalizacja, bo do sukcesu biznesowego każdego rzemieślnika potrzebni są zadowoleni klienci. Przyczyniają się do tego kompetentni pracownicy, wydajne procesy pracy, zorientowane na zysk modele biznesowe oraz innowacyjne produkty i usługi. Cyfryzacja sprawia, że wzajemne oddziaływanie tych elementów sukcesu można lepiej zaplanować i kontrolować dzięki większej przejrzystości. W jaki sposób można konkretnie wdrożyć cyfryzację w rzemiośle? Odpowiedzi udziela nowo utworzone forum „Digitization Practical Design in the Crafts", które jest wdrażane przez G + F Publishing and Consulting GmbH wraz z NürnbergMesse.

Towarzyszące targom HOLZ-HANDWERK wiodące na świecie targi okien, drzwi i fasad FENSTERBAU FRONTALE zapowiadają się równie ciekawie. Po raz kolejny wystawcy prezentujący swoją ofertę w ramach tego wydarzenia zajmą dziesięć hal i wraz z HOLZ-HANDWERK zajmą cały obszar NürnbergMesse. Inteligentny

dom, automatyzacja, bezpieczeństwo, efektywność energetyczna i zrównoważony rozwój, komfort, ale także design i estetyka to kwestie, jakie będą poruszane na stoiskach, ale także w programie technicznym. Główne punkty FORUM FRONTALE FENSTERBAU obejmują wietrzenie, mieszkanie odpowiednie do wieku, korzystanie ze światła dziennego i promocję młodych talentów w branżach. Już po raz dziesiąty odbędzie się Forum Architektur-Fenster-Fassade (czwartek, 19 marca 2020 r.) kierowane do architektów i planistów budowlanych. Na specjalnym pokazie ift Rosenheim i NürnbergMesse w hali 1 zaprezentowane zostaną cyfrowe procesy, produkty, testy i usługi w 2020 roku, ze szczególnym uwzględnieniem „Fenestration Digital”.

| NürnbergMesse

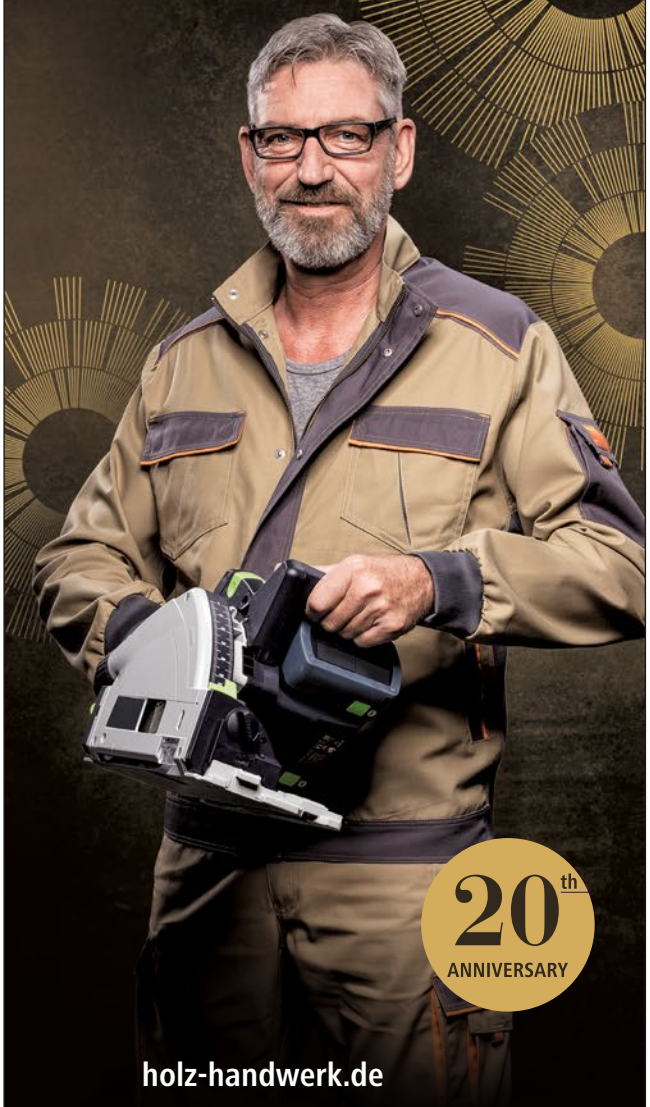


Norymberga, Niemcy
18 – 21.03.2020

HOLZ-HANDWERK 2020

Europejskie specjalistyczne targi
technologii maszyn i zaopatrzenia produkcji

ODKRYĆ
DOŚWIADCZYĆ
ZROBIĆ



20th ANNIVERSARY

holz-handwerk.de

równolegle z
FENSTERBAU FRONTALE

NÜRNBERG MESSE

SIŁA I MOC W SYSTEMACH CIĘCIA

TARCZOWY UKŁAD TNĄCY

Układ tnący stanowi tarcza wyposażona w dwa lub trzy noże tnące, współpracująca z dwoma nożami podporowymi.
Żywotność noży tnących została zoptymalizowana poprzez ich obustronne zaostrzenie, co pozwala na obracanie ich o 180 stopni, a w efekcie dwukrotnie dłuższe ich używanie.
Dodatkowo tarcza rębaka spełnia również zadanie wentylatora i wyrzuca uzyskany zrębek przez rurę wyrzutową z możliwością ustawienia jej w jakimkolwiek kierunku na pełnym promieniu 360 stopni.

TEKNAMOTOR Sp. z o.o.
ul. Świętokrzyska 2a
27-400 Ostrowiec Świętokrzyski
tel. +48 41 26 36 823
www.teknamotor.pl

CODZIENNIE
NOWE PRODUKTY
DLA ZALOGOWANYCH
KLIENTÓW
CENY HURTOWE

WWW.DOMEBLI.COM

Dni otwarte **Weinig Dimter**

W dniach 23-24 października 2019 r. w niemieckim Illertissen po raz czwarty odbyły się dni otwarte Weinig Dimter poświęcone rozwiązaniom w zakresie produkcji opakowań. Po raz pierwszy skorzystano z nowego centrum wystawienniczego Weinig Dimter, a wśród najważniejszych tematów spotkania znalazły się cyfryzacja i automatyzacja oraz szanse, jakie stwarzają one firmom z branży opakowań.

Po oficjalnym powitaniu przez dr. Mario Kordta (dyrektor techniczny Grupy Weinig) Markus Kirschner (dyrektor generalny HPE) opowiedział o najnowszych osiągnięciach w branży opakowań drewnianych. Podczas omawiania nowości z zakresu rozkroju dr Kordt opowiadał m.in. o postępie technologicznym i wartościach dodanych dla producentów opakowań, jakie oferuje innowacyjna technologia maszyn Weinig Dimter. Szczególny nacisk położono na nowo zaprezentowany, modułowy, rozszerzalny system Opti-Cut S 50+, który umożliwia elastyczne stosowanie przez firmy każdej wielkości. Kolejną atrakcją był system OptiCut S 90 wFlex+ ze zrobotyzowaną stacją układania w stosy firmy WoodCare, w którym pokazano zalety wysoko wydajnej optymalizerki do w pełni zautomatyzowanej produkcji palet. Ponadto Jochen Ganz objaśnił bieżące zmiany w pakiecie aplikacji WEINIG App Suite jako inteligentnego rozwiązania do monitorowania produkcji. Podczas wydarzenia odwiedzający mogli za pomocą aplikacji Weinig śledzić na żywo status podłączonych na żywo urządzeń.

Andreas Hopferwieser, dyrektor generalny acadon, poruszył z kolei temat wyzwań związanych z wdrażaniem digitalizacji i projektów ERP. Dopełnieniem ciekawego programu wykładów była prezentacja firmy WoodCare na temat zastosowania robotów. Zalety tej technologii przedstawili Wolfgang Perusch (dyrektor generalny Perusch Paletten) i Siegfried Salchenegger (dyrektor generalny WoodCare Solutions) wraz z klientem Weinig Dimter, firmą Perusch Paletten, jako bezpośrednim użytkownikiem technologii robotycznej. W Illertissen można było zobaczyć na żywo imponujące połączenie robotyzacji WoodCare i technologii maszyn Weinig Dimter jako wartość dodaną dla przemysłu drzewnego.

Maszyny na żywo

Łącznie podczas dni otwartych zaprezentowano 22 imponujące maszyny demonstracyjne z Grupy Weinig, a obszerną bazę informacji dla branży opakowaniowej uzupełniło 23 zaproszonych wystawców. Bardzo pozytywnie przyjęto przede wszystkim możliwość intensywnej wymiany opinii między klientami, a także dyskusje ekspertów między dostawcą a klientem.

Dni otwarte branży opakowaniowej były ponownie wielkim sukcesem dla Grupy Weinig, ale przede wszystkim dla ponad 350 odwiedzających, którzy mogli uzyskać kompleksowe informacje na temat opakowań drewnianych. Ciągłe dyskusje oraz zaawansowana technologia potwierdzają, że Grupa Weinig dzięki swoim rozwiązaniom jest idealnym partnerem dla producentów opakowań każdej wielkości.

Weinig Gruppe

Jakość, wydajność, ekologia
– czyli jak zapewnić sobie rozwój w dzisiejszych realiach rynkowych?

Sytuacja na rynku pracy zmienia się z dnia na dzień. Większość polskich firm od dłuższego czasu boryka się z problemami braku wykwalifikowanych pracowników i dużej rotacji w kadrach. Ani jedno, ani drugie nie sprzyja utrzymaniu jakości i stabilności w produkcji. Coraz częściej priorytetem przy inwestycjach w park maszynowy staje się, obok wydajności i ceny, maksymalna automatyzacja procesu. Linia maszyn meblarskich polskiego producenta maszyn – Fanum – jest stale doskonalona tak, by jak najlepiej odpowiadać na to zapotrzebowanie. Należy podkreślić, że blisko 80% obrabiarek CNC produkowanych przez Fanum to sprzęt dostosowany do indywidualnych potrzeb danego klienta.

Klient współtworzy koncepcję maszyny

Doskonałym przykładem wyżej opisanej koncepcji sprzedaży są obrabiarki z serii Sigma. Jest to bardzo szeroka paleta maszyn trzy- i pięcioosiowych, jedno- i wielogłowicowych. Cechą wspólną tej serii jest zastosowanie minimum dwóch stołów obróbczych, co umożliwia pracę naprzemienną. Bardzo często także wykorzystuje się głowice wielowrzecionowe z kompletem narzędzi potrzebnych do obróbki zamocowanych na głowicy, bez konieczności ich wymiany w trakcie procesu obróbki. Oba te rozwiązania mają znaczący wpływ na wydajność. Pozostała część konfiguracji jest zawsze dostosowywana do potrzeb produkcyjnych przyszłego użytkownika. Najczęściej przed zakupem wykonuje się testy jakościowe i wydajnościowe na podobnej maszynie.

Coraz więcej funkcji w jednej maszynie

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

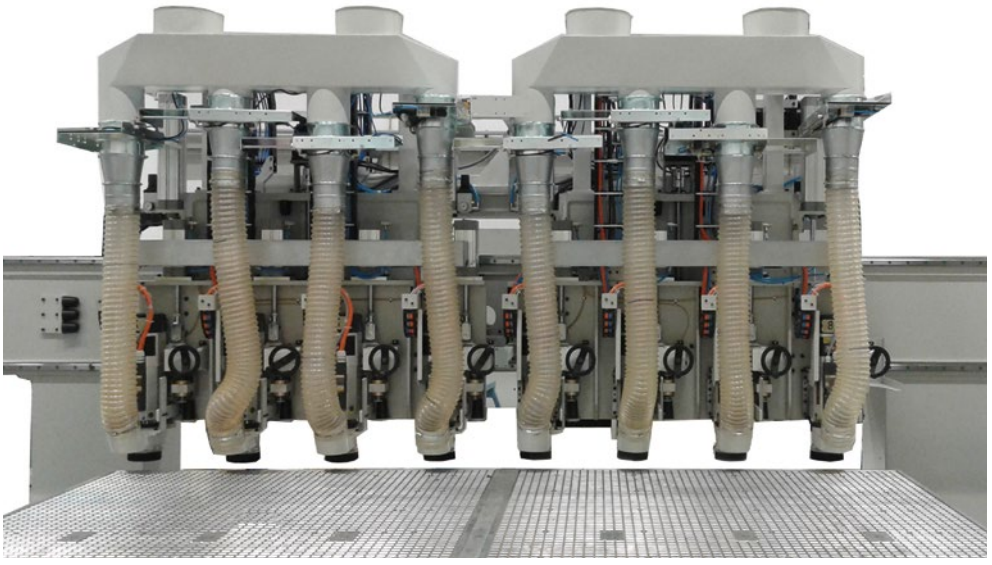
Na bramie został zamontowany suport przenoszący trzy identyczne zespoły robocze. Każdy z nich zawiera głowicę frezującą i towarzyszący jej magazynek do automatycznej wymiany narzędzi. Obok wrzecion frezarskich, na odrębnych prowadnicach, są zamontowane (również niezależne) trzy wielowrzecionowe głowice wiertarskie. Oprócz wrzecionek wiercących na wyposażeniu głowic są dodatkowe wrzeciona z piłami tarczowymi do rowkowania obrabianych płyt. Opisywana maszyna Sigma L może pracować nie tylko standardowymi narzędziami, ale też złożonymi agregatami roboczymi. Maszyna ta stała się mocnym uzupełnieniem mocy produkcyjnych fabryki.

Wielogłowicowe 5-osiowe centra obróbcze

Od kilku lat ofertę Fanum uzupełniła konfiguracja 2-głowicowa sprawdzonej w kilkuset egzemplarzach, bramowej maszyny Sigma. Rozbudowa maszyny polegała w tym przypadku nie tylko na powiększeniu liczby zespołów mechanicznych i elektromechanicznych, ale również powiększona została liczba osi interpolowanych. Było to możliwe dzięki dużemu doświadczeniu w programowaniu i stosowaniu we wszystkich budowanych przez Fanum maszynach wysokowydajnych sterowników CNC marki OSAI.

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

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



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

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

Innowacyjność przede wszystkim

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

Tak też do przedmiotu kolejnego zakupu podeszła fabryka Dolux-M z Boreczna (w rejonie Pojezierza Iławskiego). Dla tej fabryki została zbudowana kolejna maszyna dwugłowicowa, dodatkowo wyposażona w automatyczny system podawania i odbioru elementów obrabianych.

Powiększone możliwości technologiczne

Maszyny Sigma serii Dual, ze względu na zastosowanie dwóch głowic skrętno-uchylnych, mają zwykle o wiele szerszą bramę. Dzięki temu każda głowica może poruszać się na dystansie ponad 4 metrów. Ruch stołów

roboczych jest zawsze sprawą indywidualną, dopasowywana do specyficznych wymogów kupującego.

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

Zadowolenie użytkowników wyznacznikiem jakości sprzętu

Nie ma lepszego wskaźnika jakości dostarczanych usług jak zadowolenie użytkowników. W tym duchu Fanum chwali się, że ponad 60% ich produkcji to kolejne obrabiarki do dotychczasowych klientów. Na takie decyzje składa się wiele aspektów, ale główne to zadowolenie z jakości dostarczonego sprzętu oraz uzyskiwanej wydajności. Każdy użytkownik podkreśla, że Fanum zapewnia także niespotykaną na rynku jakość obsługi posprzedażowej, zarówno w formie szkoleń i wdrożenia sprzętu, ale także wsparcia serwisowego.

24 godziny na naprawę maszyny

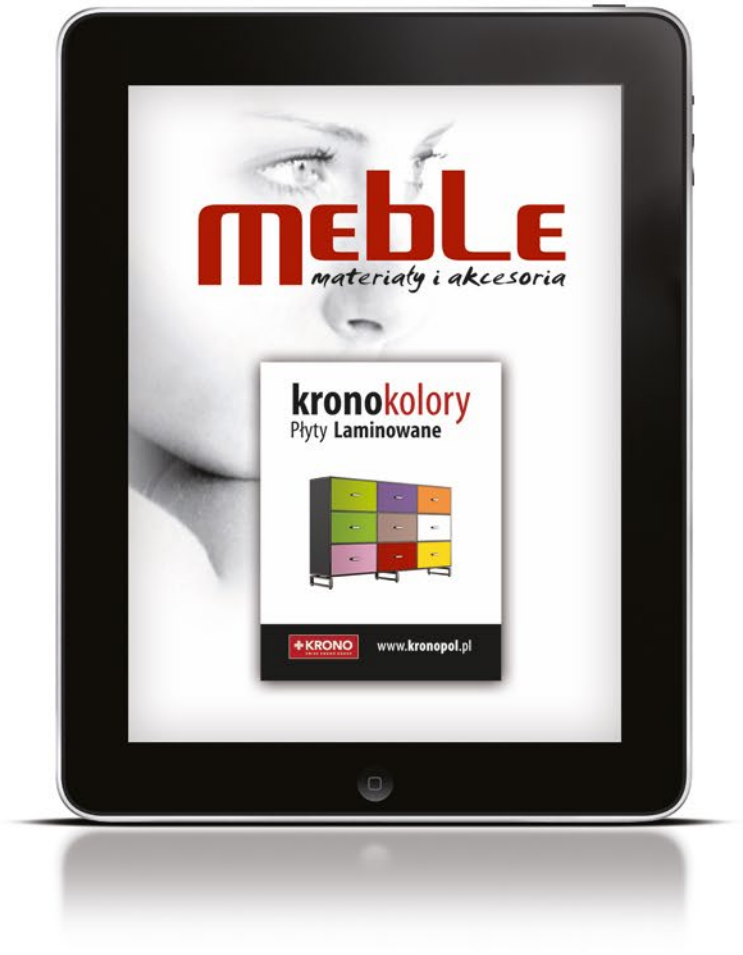
Zaledwie 24 godziny od zgłoszenia - tyle trwa przeciętna awaria obrabiarki Fanum na terenie Polski. Do tej statystyki nie zalicza się zdarzeń, które zostały rozwiązane przy pomocy teleserwisu - mówimy tu o awariach wymagających ingerencji technika i na przykład wymiany części! Doskonała jakość obsługi serwisowej to jeden z podstawowych kryteriów doboru dostawców przez większość klientów, szczególnie tych, którym zdarzył się już kilkutygodniowy przestój spowodowany awarią maszyn.

FANUM

REKLAMA

Pierwszy elektroniczny miesięcznik
dla branży meblarskiej

SZYBKIE WYSZUKIWANIE INFORMACJI
ŁATWIEJSZA ARCHIWIZACJA
DOSTĘPNY PRZEZ 24 H



www.mmia.pl
www.wydawnictwofaktor.pl

Solidne i nowoczesne **maszyny dla meblarzy**

Na targach Drema 2019 w Poznaniu jak co roku maszyny prezentowała firma Schelling. Z jej ofertą można było, podobnie jak na poprzedniej edycji, zapoznać się na dwóch stoiskach, jednym w hali nr 6, gdzie przedstawione zostały maszyny skierowane do przemysłu oraz drugiem w hali nr 5, gdzie wystawione były urządzenia przeznaczone dla małych i średnich producentów.

Maszyny oferowane przez firmę Schelling znane są z doskonałej jakości i wydajności. Charakteryzują się zaawansowanymi rozwiązaniami technologicznymi pozwalającymi na nowoczesną, mocno zautomatyzowaną produkcję. Większość gości targowych odwiedzających producenta miało skonkretyzowane cele i potrzeby, co zaowocowało przeprowadzaniem wielu konkretnych rozmów. Dłuższym spotkaniom sprzyjało efektowne i klimatyczne stoisko zapewniające komfortowe warunki do negocjacji. Nową atrakcją dla odwiedzających było stanowisko prezentacji audiowizualnych VR/AR. Po założeniu specjalnych okularów można w świecie wirtualnym oglądać, jak wygląda praca wielkich maszyn.

Co ciekawe, w hali nr 6 głównym elementem prezentacji był sam korpus pilarki Schelling FH 6. Wystawienie samego korpusu miało na celu pokazanie, jak

solidnie wykonane jest urządzenie. Jego mocna konstrukcja niweluje wszelkie drgania i gwarantuje najwyższą precyzję cięcia i trwałość przez wiele lat. FH6 jest napędzana silnikiem 27 kW zapewniającym dużą wydajność, której potrzebują zakłady przemysłowe. Oprogramowanie HPO dba o optymalny proces cięcia, począwszy od dopływu materiału aż po gotowy produkt. FH6 umożliwia obróbkę płyt wiórowych, MDF, OSB, HDF, HPL lub innych materiałów drewnopochodnych. Cięte mogą być pojedyncze płyty, jak i ich pakiety o grubości zależnej od rodzaju materiału. Maszyna poza tym wycina też rowki, zakładki, otwory, felcuje. Sterowanie MCS, z zintegrowanym generatorem planów cięcia, oparte na systemie Windows gwarantuje łatwą obsługę.

Pilarce na stoisku towarzyszyła jedna z wydajnych okleiniarek firmy IMA.

W hali nr 5 pokazano szereg maszyn dla rzemiosła. Po raz pierwszy można było obejrzeć nową opcję w pilarce formatowej Altendorf F45 EvoDrive – PQS UNO FLEX – przykładnicę kątową, która ma elektromotorycznie ustawiane klapy. Dzięki niej powierzchnia podparcia jest pełna, nawet przy cięciu pod kątem.

Z pilarek pokazywany też był Altendorf F45 ProDrive – najwyższy modele z oferty firmy Altendorf. Wysunięcie, pochylenie piły, elektromotoryczna przykładnica równoległa i kątowa są sterowane poprzez oprogramowanie. W standardzie użytkownik otrzymuje napęd VARIO z bezstopniową regulacją prędkości obrotowej w zakresie 2000-6000 obr./min.

Uwagę zwracała także produkowana w Szwajcarii pilarka pionowa Striebig Control wyróżniająca się wieloma automatycznymi systemami. Agregat podcinacza pozwala na uzyskanie idealnej jakości cięcia w przypadku obróbki płyt laminowanych, zaś dokładne ustawienie wymiarów cięcia poprzez odczyty cyfrowe lub z pulpitu poprzez elektroniczny system pozycjonowania pozwalają produkować elementy mebli o bardzo wysokiej jakości.

Innym urządzeniem, które można było obejrzeć z bliska, był manipulator Barbaric B3, zapewniający wygodne transportowanie ciężkich materiałów ważących do 250 kg, zarówno w pionie, jak i poziomie. Urządzenie potrafi także obracać ładunek o 180 stopni. Elektroniczny mechanizm umożliwia pracę ze zmienną prędkością przesuwu. Uchwyty i punkty zawieszenia są regulowane. To nowoczesne urządzenie charakteryzuje się przyjaznym sterowaniem, można je obsługiwać wygodnie jedną ręką.

Schelling

JEDNA GRUPA – JEDEN CEL:
ROZWÓJ PROFESJONALNYCH
ROZWIĄZAŃ DLA MEBLARSTWA

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

Polskie maszyny, **światowa jakość**

15 lat doświadczeń w produkcji urządzeń do obróbki drewna i 60 lat w obróbce elementów maszynowych, a do tego ponad 350 wyprodukowanych maszyn, z których 130 pracuje w Polsce, a pozostałe w jednym z 16 krajów eksportowych – to tylko skrótowy zarys dokonań firmy Gumet, która jest znana i ceniona zarówno na rynku krajowym, jak i za granicą. Elastyczność procesów produkcyjnych, rozbudowany park maszynowy i indywidualne podejście do klienta sprawiają, że producent jest w stanie zrealizować nawet najbardziej nietypowe zamówienia.

Od momentu swojego powstania w 1958 roku firma Gumet przeszła drogę od produkcji części motoryzacyjnych i narzędzi warsztatowych, poprzez spawane konstrukcje stalowe, aż do maszyn do strukturyzacji i szlifowania. Regularnie wprowadzane we flagowych liniach produktów udoskonalenia sprawiają, że oferta firmy ewoluuje wraz ze zmieniającym się rynkiem i oczekiwaniami klientów.

Strukturyzacja i szlifowanie – szybciej, dokładniej, łatwiej

W dobie czwartej rewolucji przemysłowej potrzeby firm z branży drzewnej i meblarskiej ewoluują szybciej niż kiedykolwiek wcześniej. Na producentach maszyn wymusza to konieczność wprowadzania udoskonaleń, które pozwolą nadążyć za rynkiem i umożliwią zaoferowanie klientom urządzeń, które odpowiedzą na ich wymagania.

„Nasze maszyny do strukturyzacji i szlifowania z serii PL są obecne na rynku od kilku lat. W ostatnich miesiącach wprowadziliśmy w nich nowe rozwiązania i udoskonalenia, które powstały w oparciu o sugestie klientów, a także baczne obserwowanie rynku" – mówi Szymon Gumiński z firmy Gumet.

Na czym te zmiany polegają? Przede wszystkim ich obsługa 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

Szlifierko-szczotkarki z serii P

Szczotkarka P1350L-D1WB3

Nacinarka
ACM 300-650

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.

„Zabudowana konstrukcja ramy w urządzeniach z serii PL sprawia, że w porównaniu do wcześniejszych wersji zwiększony jest poziom bezpieczeństwa operatora, a maszyna jest jednocześnie lepiej odpylana" – mówi Szymon Gumiński.

Seria PL umożliwia obróbkę elementów o długości 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 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.

Wyposażone są one w stacje szlifowania poprzecznego. Wykorzystanie oscylującego trzewika umożliwia uzyskanie efektu cięcia piłą na powierzchni, co jest rozwiązaniem szczególnie pożądanym w przypadku producentów podłóg.

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.

Produkcja deski podłogowej bez kompromisów

Poprzeczne podcięcia na spodniej stronie deski podłogowej to rozwiązanie, które stosowane jest przez producentów, aby poprawić parametry wyrobu finalnego. Nacinanie powoduje odprężenie deski, a tym samym – poprawę jej elastyczności.

„Znaczną grupą odbiorców naszych maszyn są producenci warstwowych podłóg drewnianych, którzy w procesie produkcyjnym stosują właśnie poprzeczne podcięcia na spodniej stronie deski. Kierowana jest do nich seria maszyn ACM" – mówi Szymon Gumiński.

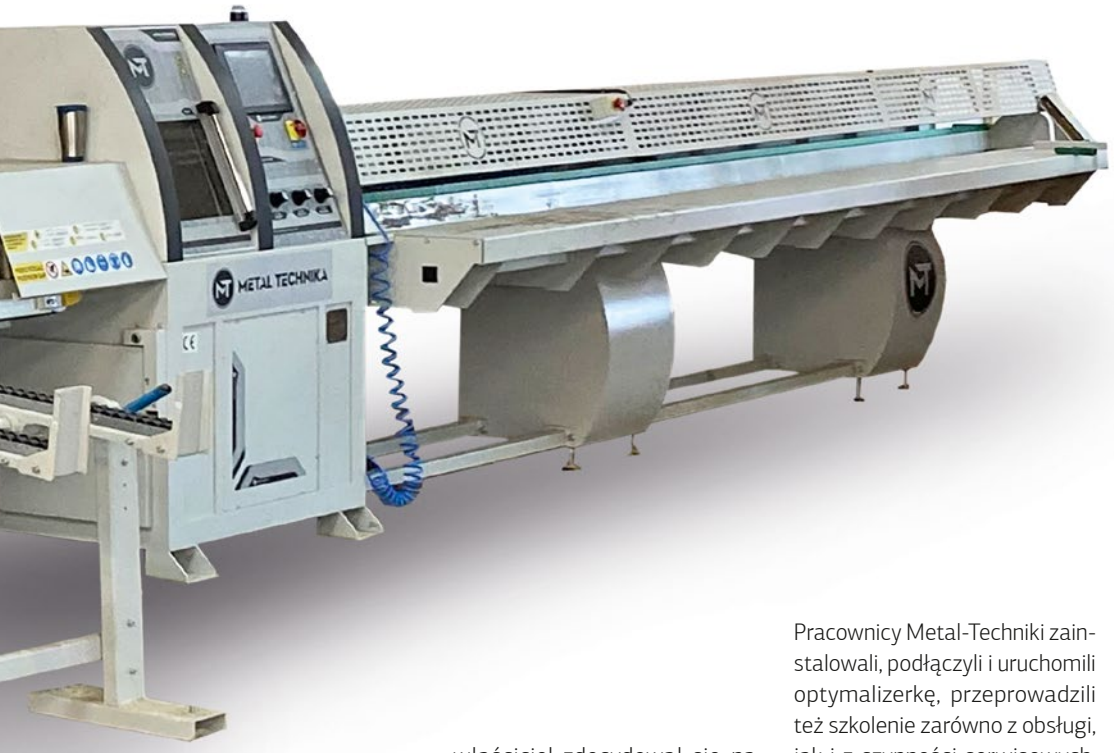
Nacinarki umożliwiają precyzyjne określenie odległości nacięć od początku i końca deski, a także ich głębokości. Programowalna jest również długość deski, a klient ma możliwość wyboru rozstawu i szerokości nacięć. Maszyna może pracować w połączeniu z podajnikiem buforowym oraz stołem odbiorczym, dzięki czemu do jej obsługi zaangażowany będzie tylko jeden pracownik. ■

Gumet

Szlifierka PROFI 150

Wszystkie oblicza **optymalizacji**

Długość materiału wejściowego do 5,2 m, możliwość cięcia do wysokości 140 mm, automatyzacja na odbiorze, obsługa w języku polskim, rosyjskim, ukraińskim czy angielskim, przystosowanie do pracy w nieogrzewanej hali – to tylko niektóre z rozwiązań, jakie firma Metal-Technika zastosowała w optymalizerce OWD-1600, która latem rozpoczęła pracę w firmie DREWMAR z Kraszewic.



Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowo-Usługowe DREWMAR to firma z ponaddwudziestoletnim stażem, która od 1998 roku prowadzi działalność w zakresie produkcji drewna budowlanego i od początku jest ściśle związana z przerobem i sprzedażą drewna. Obok produkcji więźb dachowych, drewna konstrukcyjnego, tarcicy iglastej i liściastej ważnym obszarem działalności DREWMARU jest produkcja palet drewnianych.

W związku z rosnącą liczbą zamówień i dynamicznym rozwojem przedsiębiorstwa jej właściciel zdecydował się na rozbudowę parku maszynowego o optymalizerkę.

„Wybór padł na Metal-Technikę i nie był to przypadek. Tę firmę polecało nam wielu naszych klientów. Nie bez znaczenia była też bardzo atrakcyjna cena, zdecydowanie niższa niż porównywalnych maszyn produkowanych za granicą, a zarazem z technologią, która w wielu kwestiach prześcignęła już zachodnich producentów" – mówi Zbigniew Jangas, właściciel firmy DREWMAR. „Od Metal-Techniki otrzymaliśmy wsparcie na każdym etapie realizacji inwestycji, począwszy od pomocy w doborze najbardziej potrzebnych nam niestandardowych rozwiązań, na serwisie kończąc. Pracownicy Metal-Techniki zainstalowali, podłączyli i uruchomili optymalizerkę, przeprowadzili też szkolenie zarówno z obsługi, jak i z czynności serwisowych, które powinny być wykonywane w odpowiednim interwale czasowym" – dodaje.

Optymalizerka OWD-1600, która pracuje w firmie DREWMAR, jest częścią linii do produkcji tarcicy lokalnie wzmocnionej, wykorzystywana jest także do produkcji mebli z palet.

Optymalizerka na miarę

„Maszyna, którą dostarczyliśmy do firmy DREWMAR, została przygotowana specjalnie dla producentów opakowań i posiada mocny silnik 11 kW na napędzie piły. Standardowo długość materiału wejściowego w tym modelu wynosi 4,2 m, jednak maszyna dostarczona do Kraszewic poradzi sobie z obróbką materiału o długości nawet 5,2 m. Wynika to z faktu, że coraz więcej producentów w Polsce z różnych względów zaopatruje się w tarcicę ze Skandynawii, gdzie standardem długości jest 5 m" – mówi Piotr Falana z firmy Metal-Technika.

Ponieważ optymalizerka znajduje się w nieogrzewanej hali, producent przygotował ją do bezawaryjnej pracy w niskich temperaturach. Kolejnym udogodnieniem jest interfejs z możliwością wyboru języka ukraińskiego (do wyboru są ponadto polski, angielski i rosyjski), a w razie potrzeby można wprowadzić kolejne języki.

„Specjalnie dla firmy DREWMAR wykonaliśmy maszynę z możliwością cięcia materiału do wysokości 140 mm (w standardzie jest 120 mm), co jest rozwiązaniem kierowanym specjalnie do producentów opakowań" – wyjaśnia Piotr Falana.

Obok rozwiązań wprowadzonych w samej optymalizerce udogodnienia wykonane na

REKLAMA

indywidualne zamówienie objęły też sposób odbioru materiału z maszyny. W Kraszewicach za maszyną znajduje się stół sortujący, który pozwala na automatyzację odbioru. Z uwagi na ograniczone miejsce w hali zdecydowano się na stół o długości 4,5 m z czterema wybijakami i z dwoma buforami.

Dwa wybijaki jednocześnie wypychają materiał ze stołu sortującego na jeden albo na drugi bufor, w zależności od długości. Deski wycięte w pakietach (najczęściej po 4 lub 5 sztuk jednocześnie) są odbierane za transporterem i sortowane pod względem długości na listwach buforowych. Natomiast kantówka do wsporników paletowych nie jest wybijana na bufor, ale przesuwana do końca stołu odbiorczego, po czym wpada do transportera skośnego, skąd podawana jest do skrzyni. Po zakończeniu produkcji, skrzynie są przewożone do miejsca zbijania palet, skąd wsporniki są pobierane przez pracowników.

Możliwości dalszego dopasowania maszyny do indywidualnych potrzeb oferują też bufory znajdujące się na stole sortującym. Posiadają one specjalne ograniczniki, które służą do zatrzymywania materiału wybitego przez wybijak. Ograniczniki można zdemontować i wstawić za buforami wózek wyposażony w kółka i kłonice. W ten sposób wycięty na maszynie materiał, wybity przez wybijaki i podany przez bufory nie musi być odbierany ręcznie przez operatora, ale wjechać do wózka, co pozwala na jednoosobową obsługę optymalizerki.

Wydajność do potęgi

„Wydajność maszyny w tej konfiguracji w przypadku wycinania desek (jeśli założymy podawanie materiału o długości 2,4 m) wynosi 60 m³ na zmianę 8-godzinną , czyli na 7 godzin realnej pracy" – mówi Piotr Falana. „W przypadku rozcinania kantówki na wsporniki (przy tak przygotowanej maszynie możemy jednocześnie podawać dwie kantówki o wymiarze 78 x 78 mm albo 100 x 100 mm), podając jednocześnie dwie kantówki o długości wyjściowej 1,2 mb. przy zaangażowaniu tylko jednego pracownika uzyskamy 56 sztuk wsporników paletowych na minutę. Jeżeli materiał jest dłuższy, np. 2,4 mb., to będą to aż 84 sztuki gotowych wsporników, nadal przy zaangażowaniu tylko jednej osoby" – dodaje.

Elastyczność na wagę złota

Optymalizerka OWD-1600 może zostać wykorzystana jeszcze w inny sposób. Można na przykład wycinać z kantówki płozę (czyli kantówkę o dowolnej długości, np. 800 lub 600 mm) potrzebną do produkcji specjalnej/palet, przy czym płozy mogą być wybijane na listwy buforowe. Natomiast dalsze wsporniki o długości np. 100 mm, które zostały wycięte z optymalizacji tego materiału, trafiają do skrzyni.

„Dużą zaletą optymalizerki OWD-1600 jest możliwość bardzo szybkiego przestawienia na produkcję innej długości, co minimalizuje czas przestojów. Wygodnym rozwiązaniem ułatwiającym przezbrajanie jest możliwość zapisania w pamięci programów cięcia" – mówi Zbigniew Jangas.

Szybki i zawsze dostępny serwis to podstawa

Każda maszyna, która opuszcza zakład produkcyjny Metal-Techniki, ma moduł internetowy, a po stronie klienta leży podłączenie optymalizerki do Internetu (za pomocą kabla, wi-fi, karty SIM). Jest też możliwość pobrania ze sklepu Google-Play specjalnej aplikacji, która po zainstalowaniu na dowolnym telefonie komórkowym umożliwia udostępnienie Internetu z tego telefonu maszynie. W ten sposób również serwis Metal-Techniki ma wgląd w maszynę, może się z nią połączyć i wykonać diagnostykę lub pomóc klientowi rozwiązać ewentualne problemy.

„To bardzo wygodne rozwiązanie, bo w praktyce 80% zatrzymań maszyn to nie są awarie, dlatego jesteśmy w stanie pomóc albo przez telefon, albo – jeśli to nie wystarczy – łączymy się internetowo i mówimy, co trzeba zrobić. Przydatne jest to szczególnie w pierwszych dniach użytkowania maszyny, gdy operator nie zapamiętał jakiejś funkcji. Zamiast jechać na miejsce, możemy zdalnie ustawić maszynę i jest to usługa bezpłatna" – mówi Piotr Falana. ■

📷 | Metal-Technika

P.P.U.H. DARIUSZ PROCHERA

Prochera

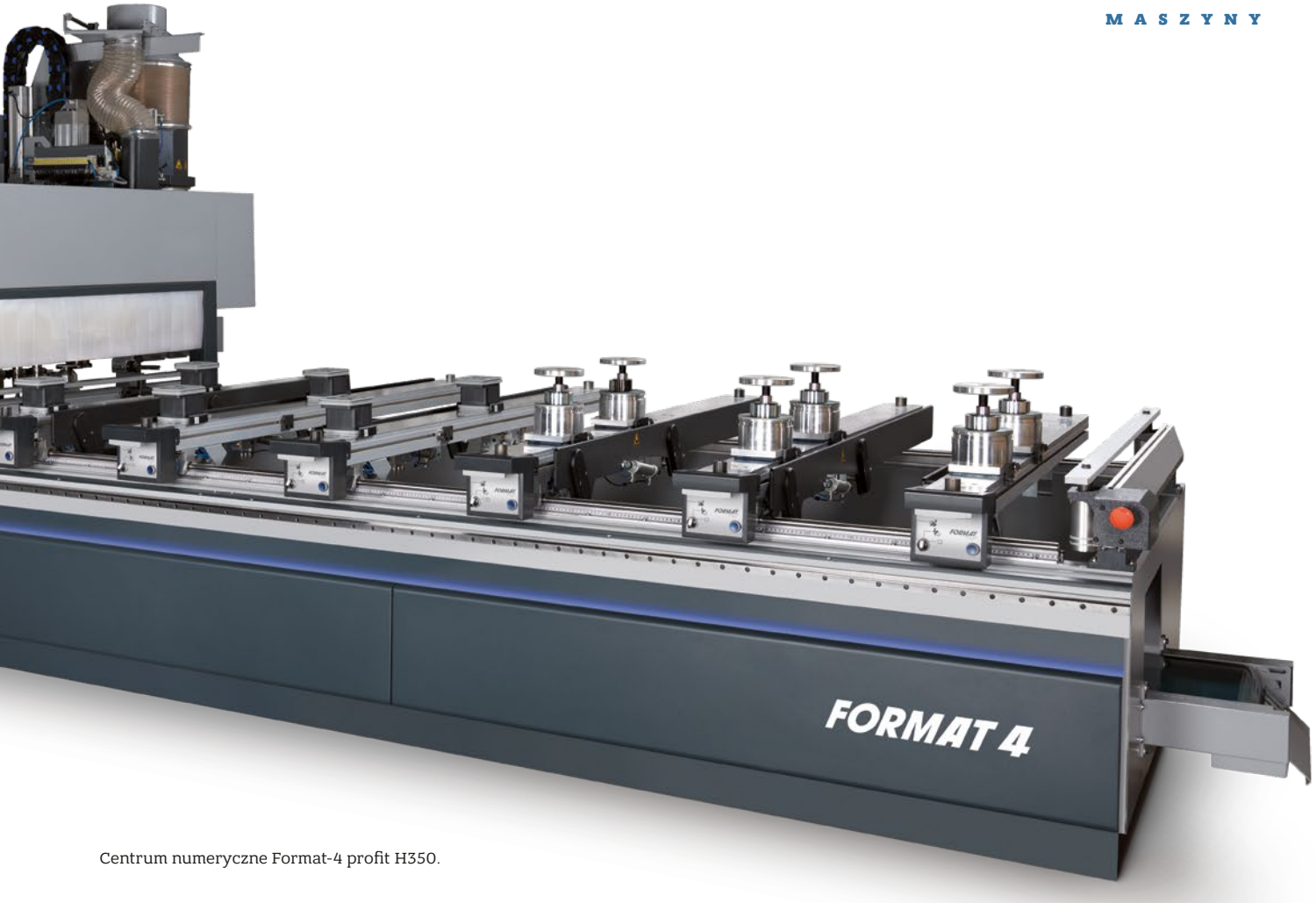
Lubnów 84, 57-220 Ziębice
tel./fax 74 819 90 76, tel. kom. 606 831 831, e-mail:dariuszprochera@interia.pl
www.prochera.com.pl

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

Intuicyjna produkcja **na miarę XXI wieku**

Współcześni producenci mebli, aby sprostać wysokim wymaganiom klientów, poszukują dziś takich rozwiązań, które pozwolą na szybkie, a jednocześnie bardzo precyzyjne wykonywanie poszczególnych elementów. Naprzeciw ich potrzebom wychodzi firma Felder z zaawansowanymi obrabiarkami FORMAT-4, bazującymi na intuicyjnym w obsłudze oprogramowaniu. Odwiedzający targi DREMA w Poznaniu mogli na żywo przekonać się, jak wielkim ułatwieniem w codziennej produkcji jest spięcie w sieci oprogramowania F4design z obrabiarkami FORMAT-4.

Pilarka FORMAT-4 kappa automatic 80.



Centrum numeryczne Format-4 profit H350.

Oszczędność czasu dzięki wizualizacji

Produkcja mebla na indywidualne zamówienie rozpoczyna się już podczas pierwszego spotkania z klientem. To wtedy producent po raz pierwszy styka się z oprogramowaniem Format-4 F4design. Osoba przyjmująca zamówienie w trakcie rozmowy z klientem wprowadza zarys mebla lub całego zestawu i na żywo projektuje meble oraz pomieszczenie, aby pokazać klientowi wizualizację. To bardzo praktyczne rozwiązanie, bo wprowadzanie zmian i uwag w czasie rzeczywistym oszczędza czas na kolejne wizyty i pozwala dopasować meble do oczekiwań odbiorcy. Można również skorzystać z biblioteki gotowych korpusów lub parametrycznie tworzyć nowe obiekty. Do zaakceptowanego projektu w szybki sposób zostają dodane parametry technologiczne, tak ważne do poprawnego zmontowania mebla. Oprogramowanie prowadzi krok po kroku, pozwalając na wybór odpowiedniej długości prowadnic, automatycznie dopasowanej do głębokości korpusu, wprowadza łączniki na odpowiedni wymiar, dobiera ich rozstaw tak, aby konstrukcja była poprawna i możliwa do zmontowania. Istnieje możliwość skorzystania z bazy znanych producentów lub wprowadzenia własnego typu okucia czy połączenia. W celu zminimalizowania błędów praca cały czas odbywa się na tym samym projekcie, który został stworzony na spotkaniu z klientem.

„Koniec projektowania nie oznacza jednak rozstania z programem. W tym momencie stworzona konstrukcja zostaje „rozbita" na elementy składowe po to, aby za jednym kliknięciem otrzymać listę formatek do optymalizacji cięcia, wygenerować programy nc, które w dalszej części będą przekazane do centrum numerycznego Format-4 profit H350. Na tym etapie oprogramowanie zadba o przygotowanie listy elementów potrzebnych do zmontowania mebli oraz pozwoli na stworzenie rzutów mebla ułatwiających montaż końcowy" – wyjaśnia Bożena Bizoń z działu marketingu Felder Group Polska.

Z biura na halę produkcyjną

Na tym etapie, kiedy z biura przechodzi się na halę produkcyjną, operatorowi nadal towarzyszy oprogramowanie. Wygenerowana wcześniej lista formatek zawiera nie tylko informacje o długości czy szerokości elementu, ale również ważne dane związane z całym procesem technologicznym, takie jak rodzaj materiału, informacje o okleinowanej krawędzi czy też o przyporządkowanej obróbce CNC lub zleceniodawcy. Te wszystkie informacje i jeszcze wiele dodatkowych zostają „zaszyfrowane" w kodach kreskowych oraz przedstawione w postaci rysunku oraz tekstu na etykietach, które umieszcza się na przyciętych formatkach. Ich drukowanie odbywa się z wykorzystaniem drukarki podłączonej do pilarki FORMAT-4 kappa automatic 80, na której pilarz dokonuje rozkroju płyty zgodnie z optymalizacją przeprowadzoną przez oprogramowanie, pozwalającą zaoszczędzić na materiale i skrócić czas rozkroju.

„Inwestycja w pilarkę panelową Format-4 kappa

Okleiniarka FORMAT-4 tempora 60.12 e-motion.

automatic 80 o wysokości cięcia 77 mm, pozwala na cięcie kilku płyt w pakietach, co znaczenie skraca czas cięcia. Masywne chwytaki dają pilarzowi pewność, że materiał jest silnie trzymany i precyzyjnie prowadzony do momentu osiągnięcia zadanego wymiaru z dokładnością do 0,1 mm. Aby sprostać tym wymogom, pilarka posiada na wyposażeniu silnik główny 12 kW. Trzy stoły z poduszką powietrzną o długości 2300 mm i szerokości 600 mm ułatwiają operatorowi manewrowanie ciężkimi płytami, zaś wymiar 3200 x 3200 jest odpowiedni do ciętej płyty, a przy czym sama maszyna zajmuje niespełna 27 m² powierzchni" – mówi Bożena Bizoń.

W dalszym procesie technologicznym, jakim jest okleinowanie, etykiety dokładnie informują, która krawędź i jakim rodzajem okleiny ma zostać oklejona na okleiniarce FORMAT-4 tempora 60.12 e-motion. To pozwala wykluczyć błędy i zredukować odpady materiału. Zastosowanie okleiniarki z pakietem sterowania motorycznego e-motion daje operatorowi możliwość sterowania maszyną z dotykowego ekranu. Wybór programów bezpośrednio z panelu sterującego daje pewność ustawień z dokładnością 0,1mm.

Nieskończona ilość programów pozwala na zapisanie w pamięci konkretnych ustawień, które wywołuje się za naciśnięciem jednego klawisza – wystarczy rzut oka na etykiety, aby wybrać ustawiania. Prędkość pracy maszyny 12 lub 20 m/min można dopasować do własnych możliwości oraz założonej wydajności. Zastosowanie dwusilnikowego zarabiania naroży pozwala na wybór obrabianego naroża oraz wprowadza płynność obróbki. Trzy agregaty na finiszu, czyli cyklina płaska, profilowa oraz polerka pozwalają na perfekcyjne wykończenie oklejonych krawędzi. Dla wymagającego użytkownika okleiniarka tempora 60.12 e-motion posiada w standardzie szybko wymienny zbiornik klejowy, który daje możliwość pracy z różnego rodzaju lub koloru klejami.

Bezbłędna obróbka CNC

Oklejone formatki trafiają do kolejnej obrabiarki, a mianowicie na centrum CNC do mebli – profit H350 FORMAT-4. Tutaj etykieta z kodem kreskowym po sczytaniu przez skaner wyszukuje i uruchomia program idealnie dopasowany do danego elementu.

„To dzięki oprogramowaniu F4design maszyna wie, gdzie dokładnie wykonać nawierty konstrukcyjne, wyciąć rowki, wyfrezować otwory. Wyeliminowanie pomyłek, skrócenie procesu wyszukiwania odpowiedniego programu obróbczego oraz precyzja znacznie podnoszą efektywność" – mówi Bożena Bizoń.

Centrum obróbcze CNC Format-4 H350 posiada pole robocze o wielkości 3000 mm z podziałem na sekcje. Kiedy maszyna pracuje na jednej stronie, operator bezpiecznie montuje element na drugiej stronie. Wysokie przyssawki 100 mm działają z dwuobwodowym systemem mocowania podciśnieniowego. Pierwszy obwód mocuje przyssawkę i solidnie trzyma, podczas gdy drugi obwód czeka, aż operator precyzyjnie dosunie element do bazy i uruchomi drugi obwód. Wrzeciono o mocy 12 kW daje szerokie spektrum zastosowań zarówno do obróbki płyty, jak i do drewna litego. Możliwość zastosowania agregatów kątowych poszerza możliwości obrabiarki CNC profit H350. W zależności od konfiguracji maszyna posiada 12 miejsc magazynkowych z możliwością rozbudowy do aż 31 miejsc.

Kiedy powiercone formatki są już gotowe, wystarczy spojrzeć na etykietę i połączyć je ze sobą jak klocki czy też spakować i dołączyć schemat montażu. Oprogramowanie F4design to ukłon w stronę tych klientów, którym zależy na usprawnieniu płynności produkcji. Dzięki oprogramowaniu wyeliminowana jest konieczność uzgadniania, co osoba projektująca mebel miała na myśli, bo F4design gwarantuje czytelność danych dla wszystkich uczestników procesu produkcyjnego. ■

Felder Group

Jak zwiększyć efektywność i wydajność podczas obróbki surowca

Osoby odpowiedzialne za wyposażenie tartaków poszukują dziś rozwiązań, które nie tylko pozwolą uzyskać wysokiej jakości wyrób finalny. Obecnie liczy się też szybkość pracy oraz komfort pracowników. W czasach, w których tak dużo mówi się o ekologii, równie istotne jest zminimalizowanie odpadu poprodukcyjnego i efektywne zagospodarowanie surowca. Maszyny, które spełniają tak nakreślone wymogi, znajdziemy w ofercie firmy Zakład Metalowy Drozdowski.

Pilarka ramowa pionowa

Popularną maszyną z oferty firmy Zakład Metalowy Drozdowski jest ramowa pilarka pionowa w dwóch wersjach: PRP-58 i PRP-58W. Obok funkcji tradycyjnego traka tego typu urządzenia z powodzeniem pełnią też rolę wielopiły czy traka tarczowego do „paletówki". Co charakterystyczne – we wszystkich powyższych zastosowaniach pilarki charakteryzują się bardzo małym rzazem.

Pierwsza z wersji przeciera kłody o każdej długości i średnicy do Ø 350 mm, druga – dzięki zwiększeniu prześwitu pionowego między walcami do 430 mm – może ciąć grubsze kłody.

Prześwit ramy poziomy 580 mm umożliwia rozcięcie nawet bardzo grubych bali w przypadku uprzedniego, jedno- lub dwustronnego ich obcięcia na traku taśmowym. Producent zastosował w tym typoszeregu pilarek szereg innowacji technicznych, między innymi układ podawczo-odbiorczy do szybkiego podawania i odbioru kłód o długości do 3m.

Producent nieustannie pracuje nad piłami o zwiększonej trwałości ostrza. Obecnie pilarka jest wyposażana w piły ze specjalnej stali, które zapewniają cięcie przez 8 godzin bez konieczności ostrzenia. Nowością są piły z uzębieniem HM mogące pracować w dębie pełną zmianę (8 godzin), a w sośnie nawet 3 pełne zmiany (24 godziny). Podane czasy cięcia piłami bez konieczności ich naostrzenia dotyczą kłód okrągłych. W przypadku kłód wstępnie obrobionych (kantówka,

Pilarka ramowa pionowa PRP-58 przeciera kłody o każdej długości i średnicy do ø 350 mm.

Dane techniczne obrzynarek do desek	OB-II	OB-IIM
Szerokość obrzynania: – centralna – boczna	 70-510 mm –	 50-320 mm 20-100 mm
Grubość obrzynania	15-80 mm	15-80 mm
Piły Ø 400 mm z otw. Ø 80, Ø 30	2 szt.	4 szt.
Prędkość zmiany odległości między piłami	10 mm/s	10 mm/s
Napęd pił	2 × 4,7 kW	2 × 5,2 kW
Napęd posuwu	1,1 kW	1,1 kW
Napęd ustawienia szerokości obrzynania	1,1 kW	1,1 kW
Napęd uniesienia walców (na zamówienie)	–	0,2 kW
Całkowita moc zainstalowana	11,6 kW/400 V	12,8 kW/400 V
Prędkość posuwu – 6 stopni:	7, 10, 13, 14, 20, 26 m/min	7, 10, 13, 14, 20, 26 m/min
Gabaryty bez stołów	1,60 × 1,50 × wys. 1,50 m	1,60 × 1,50 × wys. 1,50 m
Długość: – stołu odbierającego – szyny podającej – całkowita zespołu	 2,30 m 3,15 m 7,00 m	 2,30 m 3,15 m 7,00 m
Masa całkowita	1350 kg	1400 kg

Dane techniczne pilarek ramowych pionowych	PRP-58	PRP-58 W
Prześwit poziomy ramy piłowej	580 mm	580 mm
Prześwit pionowy między walcami	350 mm	430 mm
Skok ramy piłowej	300 mm	300 mm
Prędkość obrotowa wału głównego	330 obr./min	300 obr./min
Posuw roboczy	0,5-2,5 m/min	0,5-2,5 m/min
Wymiary brzeszczotów (dług. × szer. × grubość)	815 × 70 × 1,6 mm	915 × 80 × 2,0 mm
Maksymalna ilość pił	12 szt.	10 szt.
Silnik główny	15,0 kW/400 V (lub 11 kW)	15,0 kW/400 V (lub 18,5 kW)
Silnik posuwu	0,75 kW/400 V	0,75 kW/400 V
Silnik pompy hydraulicznej	0,75 kW/400 V	0,75 kW/400 V
Silnik pompy smarującej	0,18 kW	0,18 kW
Minimalna długość przecieranej kłody	1,8 m	1,8 m
Minimalna długość przecierania z osprzętem specjalnym	1,2 m	1,2 m
Minimalna grubość przetarcia (deski)	13 mm – standard 9 mm – specjalny montaż pił	13 mm
Wysokość przecierania kłody nad gruntem	880 mm	880 mm
Wysokość torowiska nad gruntem	600 mm	600 mm
Docisk walców	hydrauliczny	hydrauliczny
Wymiary gabarytowe pilarki	1,20 × 1,70 × wys. 2,10 m	1,20 × 1,70 × wys. 2,20 m
Całkowita długość zespołu z torowiskiem	10,00 m	10,00 m
Masa ze standardowym wyposażeniem	3200 kg	3450 kg

Obrzynarka OB-II.

Pilarka PRP-58 z mechanicznym zespołem podawania i odbioru kłody – nowość.

pryzma itp.), czas ten znacznie się wydłuża. Piły z uzębieniem HM do przetarcia kłód pracują z maksymalnym rzazem 2,8 mm. Natomiast do przetarcia pryzmy na bardzo cienkie deseczki można stosować piły o rzazie 1,5 mm lub 1,8 mm.

Obrzynarki do desek

Dwustronne obrzynarki do desek OB-II oraz OB-IIM to maszyny przeznaczone do obcinania (oflisowania) desek z dużą szybkością. Gwarantują one możliwość szybkiej, automatycznej zmiany odległości między piłami, która wynosi 10 mm na sekundę. Dzięki wyposażeniu w dodatkowy sterownik szerokości cięcia (ustawiany w dowolnej odległości od pulpitu sterowniczego) możliwe jest ekonomiczne obrzynanie każdej deski na inną szerokość. W ostatnim czasie obrzynarka przeszła szereg udoskonaleń, m.in. ułatwiono dostęp do pił w celu ich wymiany, wprowadzono bezstopniową regulację posuwu.

Obrzynarka OB-II (dwupiłowa) ma moc 11,6 kW, a szerokość obrzynania (centralna) wynosi od 70 do 510 mm. Z kolei w obrzynarce OB-IIM (czteropiłowa) centralna szerokość obrzynania wynosi 50-320 mm, a boczna – od 20 do 100 mm. Grubość obrzynania w obydwu modelach może wynieść od 15 do 80 mm. ■

| ZM Drozdowski

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

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**

Solidna wielopiła **rodem z Bawarii**

Wielopiła Serra CS 600 to maszyna, w której nowoczesna technologia łączy się z wysoką wydajnością. Znajdziemy ją w ofercie firmy Serra, znanej i cenionej na całym świecie za sprawą traków szerokotaśmowych, które sprawdzają się w nawet najbardziej ekstremalnych warunkach.

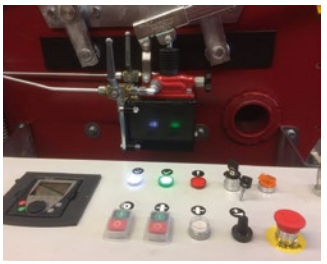
Innowacje w standardzie

Projektując wielopiłę Serra CS 600, bawarski producent położył nacisk przede wszystkim na solidność i stabilność. Są one zagwarantowane dzięki innowacyjnej konstrukcji – dwie boczne części wykonane są z laserowo ciętej stali, dzięki czemu są idealnie dopasowane. Pomiędzy nimi znajduje się cała maszyna, włącznie z jej sercem – mocnym silnikiem, oferowanym w różnych wariantach w zależności od potrzeb klienta (od 22 do 90 kW). Napędy łańcuchowe i pasy klinowe wielopiły są zamontowane na zewnątrz.

Model CS 600 wyposażony jest w dwa oddzielnie sterowane zespoły posuwu z wyprofilowanymi walcami podającymi, których pracą steruje się z wykorzystaniem przetwornicy częstotliwości. Wysokość wciągania dopasowywana jest automatycznie do wielkości obrabianego drewna. Duża ilość przestrzeni na wał piłowy pozwala na łatwy dostęp i bezproblemową zmianę pił.

Komfortowa obsługa na wagę złota

Dziś, obok wysokiej wydajności i precyzji obróbki, tartacznicy poszukują też rozwiązań, które uproszczą obsługę. Również na te aspekty położono nacisk w maszynie CS 600. Komfort obsługi jest tu zagwarantowany m.in. dzięki cichej i precyzyjnej pracy wału piłowego. Całość wraz ze stołem podawczym i odbiorczym stanowi bardzo solidną, kompaktową konstrukcję. Napędy pasowe łańcuchowe wyposażone są w osobne osłony ochronne. Ciekawym rozwiązaniem są ponadto praktyczne uchwyty magnetyczne dla magazynka narzędzi. Wielopiła wyposażona jest w automatyczny system centralnego smarowania.



Dane techniczne

Szerokość cięcia	maks. 600 mm
Wysokość cięcia	maks. 160 mm
Długość cięcia	min. 800 mm
Silnik napędowy	22-90 kW
Waga	3300 kg
Wymiary (dł./szer./wys.)	3200/1600/1600 mm (bez stołów podawczego i odbiorczego)
Obroty wału piłowego	1500 U/min
Prędkość posuwu	10-35 m/min (regulowana)

Maszyna CS 600 posiada siedem frezowanych rolek podających, które są płynnie podnoszone i opuszczane. Są one napędzane elektrycznie.

Dodatkowym usprawnieniem dla tych klientów, którym zależy na maksymalnym ułatwieniu codziennej pracy, jest zastosowanie w wielopile rozwiązań pozwalających na optymalizację wszystkich czynności związanych z obróbką drewna. Codzienną pracę ułatwia też czytelny i przejrzysty pulpit sterowniczy.

Maszynę uruchamia się szybko, a kompaktowa konstrukcja nie wymaga dalszych prac montażowych na miejscu docelowym. Transportuje się ją w całości, włącznie ze skrzynką elektryczną i silnikiem, które są mocno połączone z korpusem maszyny. Jedyne czynności przed uruchomieniem związane są z koniecznością zamontowania stołu podawczego i odbiorczego i z podłączeniem zasilania.

Serra

REKLAMA

Pracownicy firmy Resch&3 na targach LIGNA.

Precyzja i komfort **podczas obróbki surowca**

Stacjonarna piła taśmowa ES 1400 PROFI, podwójna obrzynarka DB 65 czy automatyczna ostrzałko-wyrównywarka do zębów S200 to maszyny, które znajdziemy w ofercie firmy Resch&3. Zostały zaprojektowane z myślą o tych użytkownikach, którzy poszukują urządzeń niezawodnych i solidnych, a zarazem bezproblemowych w eksploatacji.

Stacjonarny trak taśmowy ES 1400 PROFI

Stacjonarny trak taśmowy ES 1400 PROFI został zaprojektowany jako maszyna, do której obsługi potrzebna jest tylko jedna osoba. Trak umożliwia obróbkę kłód o średnicy 1,6 m i długości 10 m. Za podawanie kłód na torowisko odpowiada hydrauliczny podajnik, a cała reszta sterowana jest z poziomu ruchomej kabiny operatora. Trak wyposażony jest w automatyczną regulację prowadnic dociskowych. Hydrauliczne, dwustronne prowadnice dociskowe poruszają się wzdłuż kłody i mogą być pojedynczo przysuwane na jak najmniejszą odległość do obrabianego elementu. Prowadnice zapewniają lepsze i pewniejsze prowadzenie piły. Aby zapobiec nagrzewaniu się piły, podczas powrotu następuje jej odciążenie, a precyzyjne cięcie można uzyskać nawet przy szybszym posuwie. Dokładność cięcia jest zagwarantowana dzięki automatycznemu systemowi regulacyjnemu, który redukuje lub przyspiesza posuw. Monitorowany jest również pobór prądu.

Główny silnik tarczy tnącej 37 kW jest wyposażony w przetwornicę częstotliwości. W ten sposób zapewniona jest optymalna prędkość ostrza, w zależności od rodzaju drewna, skoku lub prędkość zaprogramowana w zimie dla zmrożonego drewna.

Aby zachować dobrą jakość drewna bardzo ważne jest, aby po każdym cięciu operator miał możliwość sprawdzania jakości każdej deski, dlatego w traku ES 1400 PROFI Resch&3 pomaga w tym automatyczny chwytak desek. To dzięki niemu elementy są pojedynczo odbierane i układane na stosie obok maszyny. Wygodnym rozwiązaniem usprawniającym pracę operatora jest też możliwość szybkiej wymiany narzędzi. Przy wymianie piły następuje zniwelowanie ciśnienia na elementach naprężających piłę z kabiny oraz hydrauliczne otwarcie osłon.

Zdjęcie i wymiana piły nie stwarza trudności, dzięki czemu już po krótkim czasie maszyna jest znowu gotowa do pracy. Obustronna korowarka, w jaką wyposażony jest trak, umożliwia pile głównej wykonanie czystego wejścia i wyjścia. Dzięki temu następuje bardzo znaczące wydłużenie jej żywotności. Takie rozwiązanie sprawdza się szczególnie w przypadku zanieczyszczonego drewna lub zimą, gdy w korze mogą znajdować się zamarznięte kamienie lub piasek.

Już podczas cięcia każda deska może być przycinana automatycznie w kapówce na żądaną długość. Hydrauliczna kapówka może być opcjonalnie obracana o 90 stopni i służyć jako piła do cięcia wzdłużnego. Można wówczas – co sprawdza się głównie w przypadku drewna liściastego – rozciąć rdzeń lub obciąć jeden bok.

Inteligentnym i praktycznym rozwiązaniem jest też automatyczny obmiar kłód. W czasie pierwszego cięcia kłoda jest automatycznie mierzona, a dane wyświetlają się na ekranie w m³ (można je edytować) i zapisywane w pamięci. Można wprowadzać i wybierać różne dane np.: gatunek drewna, zawartość kory w procentach, informacje o kliencie itp. Po zakończonym dniu pracy wykonane zlecenia można przedstawić w postaci przejrzystych zestawień i wydrukować.

Obrzynarka 2-stronna DB65

To precyzyjna i dokładna maszyna, w której w trakcie obróbki deska pozostaje na stole, a głowica z piłami porusza się tam i z powrotem. Dodatkowo dwie rolki znajdujące się z przodu i z tyłu pił dociskają i mocują deskę. Ta nowa metoda pracy jest unikalna na rynku i zapewnia precyzyjne, równoległe i proste cięcie. Ponadto fakt, że deska nie jest popychana po stole powoduje, że wymagana jest mniejsza ilość miejsca do pracy.

Ostrzałko-wyrównywarka do zębów S200.

Obrzynarka 2-stronna DB 65.

Silniki pił tarczowych są stale monitorowane, a poprzez zużycie energii jest ustawiana automatycznie optymalna prędkość posuwu, co przekłada się na maksymalną wydajność. Każda pojedyncza deska jest wyrównywana za pomocą lasera liniowego i łańcuchów do linii zero (do lewej, stałej piły). Następnie ustawia się za pomocą lasera liniowego drugą piłę ruchomą – tak, aby otrzymać maksymalną wydajność. Na panelu sterowania można również ustawić określoną miarę. Boczne ograniczniki, regulowane od 3 do 15 cm, umożliwiają cięcie łat. Do obsługi maszyny potrzebna jest tylko jedna osoba. Operator, stojąc obok obrzynarki, obsługuje ją podając i odbierając deski, inaczej niż przy standardowych obrzynarkach dwustronnych, gdzie deska jest popychana na piły i jedna osoba musi podawać deskę, a druga ją odbierać. Co istotne – maszyna nie wymaga odciągu. Dzięki prędkości obrotowej piły, trociny są wrzucane do tyłu do skrzyni na trociny. Pojemnik jest opróżniany za każdym razem w pozycji końcowej.

Ostrzałko-wyrównywarka do zębów S200

Ostrzenie stępionych pił w miejscu pracy umożliwia automatyczna ostrzałko-wyrównywarka zębów piły. W maszynie ostrzenie i wyrównywanie odstępów wymaga tylko jednej operacji. Dzięki łatwej do zdemontowania budowie, urządzenie można łatwo transportować samochodem osobowym. Atutami tak zaprojektowanej ostrzałki jest bardzo precyzyjna praca (wierzchołek zęba, który jest popychany, zostaje zaostrzony) oraz kompaktowa i solidna budowa. Brzeszczot piły mocuje się ręcznie; ręcznie odbywa się ponadto regulacja czoła i grzbietu zęba. Szczypce czyszczące znajdują się po stronie ostrzenia. ■

Resch&3

Mobilność i wygoda pracy **w jednym urządzeniu**

We wrześniu na rynek trafiła nowa stołowa piła tarczowa GTS 635-216 Professional firmy Bosch o wysokości cięcia 70 mm i szerokości cięcia 635 mm. Dzięki tak dużemu zakresowi cięcia (przy średnicy tarczy 216 mm jest to największy zakres w tej klasie urządzeń), połączonemu z komfortem w zastosowaniach mobilnych, piła tarczowa doskonale sprawdzi się przy wykonywaniu posadzek, wykończeniach wnętrz, a także w zakładach stolarskich.

W narzędziu zoptymalizowano układ silnika i przekładni tak, aby tarcza była wysunięta dalej niż w standardowych stołowych piłach tarczowych, a dzięki temu przy mniejszej tarczy miała większą wysokość cięcia. Dużą szerokość cięcia model GTS 635-216 Professional zawdzięcza wysuwanej poza krawędź stołu pilarskiego prowadnicy równoległej, która stanowi podparcie materiału. W ten sposób narzędziem można ciąć płyty o szerokości do 635 mm. Piła jest wyposażona w silnik o mocy 1600 W, który zapewnia szybkie tempo pracy – zarówno podczas cięcia wzdłużnego płyt, paneli podłogowych i listew maskujących, jak również podczas cięcia poprzecznego kantówki oraz listew przypodłogowych.

W przypadku elementów wykonanych z twardego drewna model GTS 635-216 Professional oferuje jeszcze jedną zaletę – tarcza o średnicy 216 mm generuje w porównaniu z większymi tarczami wyższy moment obrotowy zębów. Cięcie jest przez to bardziej agresywne, a użytkownik może pracować szybciej. Dużą precyzję zapewnia wyjątkowo stabilna prowadnica równoległa wykonana z odlewanego ciśnieniowo aluminium – jest ona zamocowana do piły podwójnym zaciskiem z przodu i z tyłu, co gwarantuje jej stabilność podczas cięcia.

Niewielka waga, łatwiejszy transport

W porównaniu do popularnych stołowych pił tarczowych z tarczami o średnicy 254 mm mniejsza tarcza w modelu GTS 635-216 Professional umożliwiła powstanie bardziej kompaktowej konstrukcji, a w związku z tym niższą wagę narzędzia. Lżejsze narzędzie jest łatwe w transporcie i posiada praktyczne, ergonomiczne uchwyty transportowe. Popychacz, prowadnica kątowa, prowadnica równoległa, pokrywa ochronna i kabel są podczas transportu przechowywane przy narzędziu, tak więc nic nie może się zgubić i po przetransportowaniu narzędzia wszystko jest zawsze pod ręką. Ponadto stołowa piła tarczowa została wyposażona w nową, automatycznie zamykaną pokrywę ochronną, system łagodnego rozruchu, zabezpieczenie przed ponownym rozruchem, wziernik bezpieczeństwa oraz adapter Click&Clean umożliwiający bezpyłową pracę przy podłączeniu systemu odsysania pyłu i zapewniający wysoki standard bezpieczeństwa i higieny pracy. Szczególny komfort cięcia zapewnia rozkładany stół roboczy GTA 560 Professional – stołową piłę tarczową można w łatwy sposób zamocować do niego za pomocą zacisków szybkomocujących i narzędzie jest gotowe do następnego zadania.

Bosch

Przemysłowe odwiązywanie konstrukcji ciesielskich

Maszyny K2-Industry to ukłon producenta – firmy Hundegger – w stronę tych użytkowników, którzy oczekują niezawodności bez kompromisów na rzecz prędkości pracy. Dzięki modułowej budowie, optymalnemu dopasowaniu do pracy 3-zmianowej, znaczącemu podniesieniu wydajności i wysokiej precyzji maszyny K2-Industry sprawdzą się zarówno w produkcji seryjnej, jak i jednostkowej.

Oprogramowanie CAMBIUM

Urządzenia K2-Industry, jak wszystkie maszyny ciesielskie Hundegger, mają zainstalowane oprogramowanie CAMBIUM, które obsługuje cały proces produkcji. Dzięki temu wyeliminowany jest problem z interfejsami, a także odpadają koszty zakupu i utrzymania kilku systemów oraz przeszkolenia pracowników do ich obsługi. Oprogramowanie odpowiada za przygotowanie pracy, automatyczne przejmowanie danych z wszystkich popularnych systemów CAD, optymalizację ilości odpadu, zamawianie materiału, kalkulację; przeprowadza też symulacje w czasie rzeczywistym.

5-osiowa uniwersalna frezarka standardowo dostarczana jest z agregatem 11 kW, jednak można ją wyposażyć również w nowy, wysoko wydajny agregat 35 kW.

CAMBIUM odpowiada też za zarządzanie narzędziami, które maszyna wybiera automatycznie z magazynu, w zależności od potrzeb. W parametrach narzędzi do frezowania i wiercenia oprócz danych takich jak rodzaj, średnica, długość i miejsce w magazynie zapisana jest również optymalna prędkość obrotowa. Podczas korzystania z danego narzędzia jest ona stosowana automatycznie.

Wszystkie aktualizacje do dynamicznie rozwijanego oprogramowania są dostępne bezpłatnie. Ukłonem w stronę klienta jest też infolinia serwisowa oraz bezpłatne doszkalanie operatorów maszyn i personelu przygotowującego obróbkę w centrum szkoleniowym Hundegger.

Jedna maszyna, tysiące możliwości

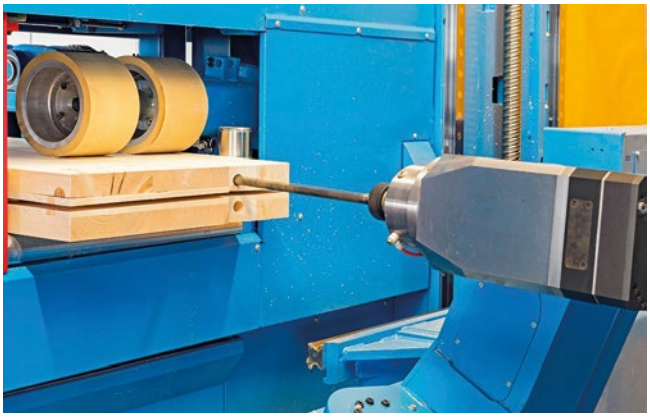
Zakres prac, z którymi poradzi sobie maszyna K2-Industry, jest bardzo szeroki. Może to być obróbka elementów ogrodów zimowych o małym przekroju, aż po drewno klejone warstwowo i elementy klejone krzyżowo CLT o wymiarach 300 x 1300, połączenia „na jaskółczy ogon" na kulawce, żłobkowanie lub gratowanie bez resztek drewna, wykonywanie szczelin ukrytych, wcięcia trójkątne w krokwi koszowej i narożnej, dowolne schematy otworów, poziome i pionowe, otwory czopowe wszelkiego rodzaju, otwory po stronie czołowej, wyoblenia na krokwi i inne.

Maszyny K2-Industry posiadają manipulator wyposażony w dwa wózki chwytające i prowadzące. Odpowiada on za mocowanie drewna bezpośrednio w miejscu obróbki i przytrzymanie go. System ten odpowiada też za ciągły transport elementów obrabianych bez konieczności zmiany mocowania.

Powłoka stołu roboczego maszyny jest wykonana z wytrzymałego tworzywa sztucznego i zapewnia znakomite właściwości ślizgowe, co zapobiega ścieraniu drewna i gwarantuje precyzyjną obróbkę dzięki zminimalizowanemu tarciu poślizgowemu. Innowacyjna jest też jednostronnie otwarta konstrukcja stołu piły. W zależności od wymiarów często nie jest konieczne użycie wypychacza klocka, co przekłada się na dużą oszczędność czasu. Oprogramowanie CAMBIUM automatycznie określa, czy klocek zmieści się w otworze. Jeżeli tak nie jest, poprzez obrócenie piły tworzony jest podkład i można wyrzucić klocek.

Maszyny K2-Industry sprawdzą się przy obróbce drewna klejonego warstwowo i elementów klejonych krzyżowo CLT, wykonywaniu połączeń „na jaskółczy ogon" na kulawce, żłobkowaniu, gratowaniu bez resztek drewna, wykonywaniu szczelin ukrytych, wcięć trójkątnych w krokwi koszowej i narożnej, wycinaniu dowolnych schematów otworów i wielu innych.

Wszystkie osie agregatu frezarki wyposażone są w serwonapędy, co oprócz najwyższej prędkości i dokładności zapewnia również możliwość jednoczesnej zmiany położenia.



Dzięki bardzo wysokim prędkościom obrotowym agregatu ROBOT zapewniona jest obróbka bez wyrwań i wysoka jakość również w przypadku elementów z twardych gatunków drewna.

Na miarę potrzeb

W przeciwieństwie do maszyn ciesielskich wyposażonych tylko w jedno wrzeciono i system wymiany narzędzia maszyny K2-Industry znakomicie nadają się do przemysłowego odwiązywania konstrukcji ciesielskich, a do każdego rodzaju obróbki dostępny jest specjalny agregat i pasujące do niego narzędzia, co pozwala na zaoszczędzenie czasu na ich wymianę.

Maszyny wyposażone są w piłę poziomą, zapewniającą najwyższą jakość i wydajność szczelinowania. Agregat synchroniczny umożliwia jednoczesną obróbkę dwóch przeciwległych boków elementu, co zapewnia maksymalną efektywność. Idealnym rozwiązaniem dla zakładów, które zajmują się budownictwem z prefabrykatów, jest frez do uniwersalny frez walcowy <????>, opracowany z myślą o obróbkach typowych w tego typu budownictwie, np. przy zblatowaniach i znakowaniach na podwalinie i oczepie.

6-osiowy agregat ROBOT o mocy 12 kW (lub 29 kW) i bezstopniowej regulacji prędkości obrotowej od 0 do 15.000 obr./min gwarantuje maksymalną wszechstronność. W magazynku zmieniacza narzędzi mieści się ich aż 17. Za pomocą uchwytów narzędziowych HSK-63-E możliwe jest błyskawiczne mocowanie tarcz, wierteł, frezów palcowych, frezów tarczowych, frezów typu „jaskółczy ogon", frezów walcowych i markerów do oznaczania obrabianych elementów.

Możliwość indywidualnego dopasowania maszyny do potrzeb dotyczy też 5-osiowej uniwersalnej frezarki. Standardowo dostarczana jest ona z agregatem 11 kW, jednak można ją wyposażyć również w nowy, wysoko wydajny agregat 35 kW i w ten sposób ponad trzykrotnie zwiększyć jej moc. Zamiast agregatu 5-osiowego w K2-Industry dostępny jest również dodatkowy agregat 4-osiowy. Wszystkie osie wyposażone są w serwonapędy, co oprócz najwyższej prędkości i dokładności zapewnia również możliwość jednoczesnej zmiany położenia. Zarówno powierzchnie przylegania drewna, jak i wykorzystanie miejsca są ponownie optymalizowane ze zmienioną geometrią. Bezpośredni napęd bez przekładni pośredniej i bezstopniowa regulacja prędkości obrotowej w zakresie 0-5200 obr./min umożliwia jednoczesny montaż 3 narzędzi i wysoce

Agregat szczeliniarki obraca się automatycznie pod kątem do 180°, zapewniając elastyczność obróbki.

wydajne frezowanie czopów i gniazd czopowych, zblatowań, profili, zaciosów, połączeń „na jaskółczy ogon" itd.

Do zadań specjalnych

Maszyny K2-Industry to świetne rozwiązanie dla budownictwa ryglowego, którego cechą charakterystyczną są widoczne elementy konstrukcji, stosowanie tradycyjnych elementów łączących i specjalnych materiałów, takich jak np. dąb. Dzięki bardzo wysokim prędkościom obrotowym agregatu ROBOT zapewniona jest obróbka bez wyrwań i wysoka jakość również w przypadku elementów z twardych gatunków drewna. Szerokość obróbki 1300 mm sprawia, że maszyny Hundegger są też wysoce efektywnym rozwiązaniem do odwiązywania płyt z drewna klejonego krzyżowo CLT. Wymogi inwestorów wykonujących tego typu obróbki pozwalają zaspokoić dopracowane w każdym calu agregaty, np. pionowa oraz pozioma frezarka rewolwerowa, piła pozioma, wiertarka do głębokich otworów i szczeliniarki specjalne. Koncepcja K2-Industry umożliwia przy tym 6-stronną obróbkę w jednym cyklu, co zapewnia najwyższą opłacalność produkcji.

Trwałość w przypadku najcięższych elementów, dokładność nawet przy elementach o ponadstandardowej długości, szeroki program agregatów standardowych i specjalnych to zalety, które szczególnie docenią firmy zajmujące się produkcją konstrukcji z drewna klejonego warstwowo. Z kolei dla producentów konstrukcji prefabrykowanych jednym z najważniejszych argumentów jest precyzja oraz prędkość pracy maszyn K2-Industry, zapewniona nawet przy obróbce skręconego lub krzywego drewna surowego.

Agregat z dwiema pionowymi i dwiema poziomymi frezarkami do czterokrotnego wręgowania bali do konstrukcji wieńcowych to ogromne wsparcie dla każdej firmy produkującej tego typu elementy. Równoczesne wykonywanie dwóch przeciwległych frezowań – lub niezależne działanie czterech frezarek ustawionych na żądaną głębokość frezowania umożliwia jedno-, dwu- lub trójstronne wręgowanie. Posuw podczas obróbki realizowany jest hydraulicznie. Frezy profilowe do agregatu do konstrukcji wieńcowych są wykonywane przez firmę Hundegger zgodnie z potrzebami klienta, co gwarantuje, że otrzyma on rozwiązanie idealnie skrojone na miarę swoich potrzeb. ■

Agregat synchroniczny umożliwia jednoczesną obróbkę dwóch przeciwległych boków elementu, co zapewnia maksymalną efektywność.

📷 | Hundegger

Wyposażenie maszyn ciesielskich K2-Industry

Szczeliniarki
Za pomocą łańcuchów rowkujących o różnej szerokości możliwa jest obróbka z czterech stron elementu oraz wykonywanie szczelin ukrytych. Szczeliniarki są dostępne w różnych wersjach, do szczelin o głębokości do 1300 mm. Mogą być montowane po stronie zderzaka, po stronie operatora lub z obu stron.

Wiertarka uchylana
Wiertarka uchylana umożliwia wykonywanie precyzyjnych otworów bocznych pod kątem do 45°. Poziomy kombi suport służy do mocowania dwóch różnych wiertarek oraz wiertarki uchylanej, szczeliniarki, markera znakującego i systemu znakowania z drukarką atramentową. Pionowy kombi suport umożliwia montaż maksymalnie pięciu frezarek lub wiertarek. Oprócz otworów przelotowych możliwe jest wykonywanie wszelkiego rodzaju otworów nieprzelotowych, pogłębień lub frezowań do pierścieni gładkich. Za pomocą frezu trzpieniowego można obrabiać wszystkie rodzaje profili, także dowolnie definiowane. Do wykonywania otworów w elementach o szerokości do 1300 mm dostępna jest specjalna wiertarka do głębokich otworów.

Frez palcowy
Frezarka pracująca od dołu, wyposażona we frezy palcowe i żłobkujące, może wykonywać wszystkie prace związane z frezowaniem: gniazda czopowe, wiercenia, pogłębianie, pierścienie gładkie, profile itd.

Wiertarki
Wiertła obracają się bezpośrednio pod elementem obrabianym w gnieździe rewolwerowym. Dla wierteł o większej średnicy dostępny jest napęd o większej mocy, z posuwem hydraulicznym.

Frez tarczowy
Frez tarczowy umożliwia szybkie i dokładne tworzenie rowków wzdłużnych. Za pomocą frezów specjalnych można w łatwy sposób frezować również elementy o innej geometrii.

Frezarka rewolwerowa pionowa i pozioma
Agregat frezarki pionowej wyposażony w 4 uchwyty narzędziowe umożliwia obróbki zarówno po stronie czołowej, jak i od góry czy od spodu. W połączeniu z kombi suportem do narzędzi pracujących pionowo umożliwia jednoczesną obróbkę elementu z dwóch stron. Frezarkę rewolwerową poziomą można obracać o 360° i posiada ona cztery uchwyty narzędziowe. Zaprojektowana do obróbek po stronie czołowej i bocznej, umożliwia również wykonywanie otworów skośnych, obróbek specjalnych i zblatowań.

Frezarka palcowa górna
Frezarka palcowa umożliwia obrabianie elementów od góry bez konieczności ich obracania. Mogą to być zblatowania, gniazda czopowe, wiercenia, frezowania wzdłużne i wpusty pod deski zamykające.

Uniwersalny agregat wiertarski
4-osiowy, obracany o 360° agregat umożliwia wykonywanie otworów przelotowych i nieprzelotowych o głębokości do 1300 mm, pod dowolnym kątem, na obu stronach wzdłużnych i czołowych.

Szczeliniarka pionowa
Rowkarka w wersji montowanej pionowo znajduje zastosowanie przede wszystkim w budownictwie domów o konstrukcji wieńcowej oraz do wycinania otworów w płytach. Agregat obraca się automatycznie pod kątem do 180°, zapewniając maksymalną elastyczność.

Frezarka talerzowa do rowków wzdłużnych i poprzecznych
Za pomocą obrotowej frezarki talerzowej do rowków wzdłużnych i poprzecznych można w pełni automatycznie i wydajnie wykonywać rowki pod deski zamykające i rowki wzdłużne pod dowolnym kątem.

Szczeliniarka uniwersalna
Szczeliniarka do wykonywania szczelin po stronie bocznej i czołowej, z automatycznym smarowaniem łańcuchów i możliwością obrotu o 360°.

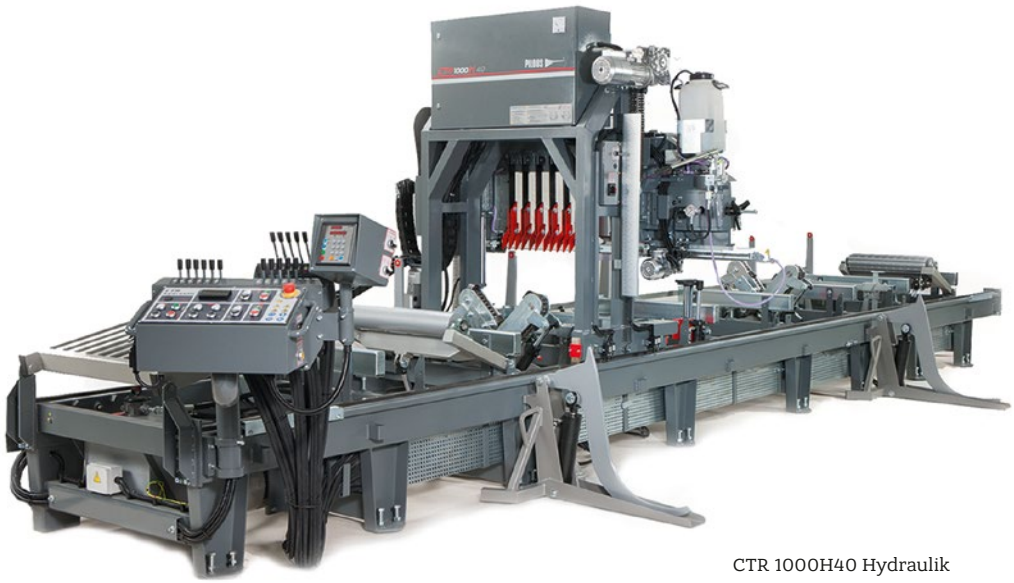
Agregat do konstrukcji wieńcowych
Z dwiema pionowymi i dwiema poziomymi frezarkami do czterokrotnego wręgowania bali do konstrukcji wieńcowych. W zależności od wersji dostępne w mocy do 4 x 22 kW.

Drukarka etykiet
Do drukowania etykiet zawierających dowolnie wybrane dane, przykładowo nazwę firmy, numer elementu lub klasę cięcia. Dane mogą być przy tym pobierane również z programów do konstrukcji ciesielskich i CAD.

Pomiar przekroju poprzecznego
Automatyczny pomiar przekroju poprzecznego surowego elementu drewnianego przed obróbką umożliwia dokładne dostosowanie obróbki do przekroju danego elementu. Dodatkowy ekran służy do graficznego prezentowania wszelkich istotnych informacji na wylocie maszyny. Zapewnia to bezpieczną i bezbłędną identyfikację gotowych elementów.

Solidne maszyny dla małych i dużych

Traki PILOUS FORESTOR to maszyny znane i cenione przez klientów z uwagi na niezawodność, bezawaryjną eksploatację oraz bardzo rozbudowane możliwości doposażenia ich stosownie do potrzeb. LG Automat, agregat korowarki, hydrauliczny naciąg piły taśmowej czy podajnik uciętego materiału to tylko niektóre z dodatkowych opcji, które pozwalają na usprawnienie obróbki surowca.



CTR 1000H40 Hydraulik

PILOUS FORESTOR to rodzina maszyn zaprojektowanych przez firmę Rem-Tech we współpracy z konstruktorami z Brna. Obejmuje ona małe pilarki, kierowane do niewielkich zakładów obróbki surowca drzewnego, jak i duże maszyny z wyposażeniem hydraulicznym. Rozbudowana gama opcji dodatkowych pozwala idealnie skroić maszynę na miarę potrzeb danego klienta.

Na miarę potrzeb

Rozbudowywany typoszereg pilarek PILOUS FORESTOR obejmuje obecnie kila maszyn. Do małych zakładów obróbki surowca 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,

Panel sterowania.

Nowy system zgarniacza desek.

Ściski zapobiegające prężeniu ciętych detali.

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

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.

Najbardziej zaawansowanym urządzeniem była przez wiele lat pilarka CTR 1000H40 Hydraulik, pozwalająca na uzyskanie długości cięcia w zakresie od 4.6 m do 13. 6 m. To maszyna o masywnej konstrukcji, wyposażona w szybki posuw mostu z automatycznym zwalnianiem w położeniach krańcowych. Dwustronne prowadzenie mostu przejazdowego pozwala

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.

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.

Perełka w rodzinie PILOUS FORESTOR

Najmłodszą spośród maszyn z rodziny PILOUS FORESTOR jest nowa, luksusowa wersja pilarki CTR 1000 Hydraulik – model CTR 1000H 40 LX. 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.

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. ■

Rem-Tech

REKLAMA

Odpylanie jak... szept

Firma Höcker Polytechnik przyzwyczaiła już swoją konkurencję do tego, że wysoko zawiesza poprzeczkę. Tym razem wiodący producent urządzeń filtracyjnych ustawił ją naprawdę wysoko. Z myślą o redukcji hałasu powstał filtr podciśnieniowy typu MultiStar o wydajności 120.000 m^3/h, w którym poziom hałasu 35 dB jest ledwie słyszalny. Tym samym Höcker Polytechnik otwiera nowe możliwości dla firm produkcyjnych zlokalizowanych w pobliżu obszarów mieszkalnych, które dzięki redukcji hałasów mogą pracować w trybach trzyzmianowych czy weekendowych.

Nieopodal Paderborn swoją siedzibę ma firma Pelipal, która jest jednym z europejskich liderów w zakresie produkcji luksusowych mebli łazienkowych. Aby odpowiadać na rosnące oczekiwania klientów z jednej strony oraz realizować coraz więcej zamówień, a zarazem sprostać zaostrzonym w ostatnich latach przepisom prawa dotyczącym emisji hałasu w pobliżu dzielnic mieszkalnych, producent musiał zmodernizować swój park maszynowy.

Brawurowa modernizacja

Dziś w zakładzie produkcyjnym firmy Pelipal przez 24 godziny na dobę swoją pracę wykonuje filtr MultiStar. Inwestycja w supercichy system odciągowy umożliwiła producentowi mebli łazienkowych znaczne zwiększenie wydajności. Pierwsze plany, aby zainwestować w nowe urządzenie filtracyjne, pojawiły się w 2016 roku.

„Od lat stawiamy czoła kolejnym wyzwaniom, które mają umożliwić nam prowadzenie nowoczesnej produkcji. Dlatego tak istotne znaczenie ma dla nas wydajny i nowoczesny park maszynowy, ponieważ żadne inne pomieszczenia nie stawiają tak wysokich wymagań odnośnie użytych materiałów wykończeniowych jak wilgotne łazienki. Zależy nam na tym, aby klienci mogli cieszyć się kupowanymi od nas produktami przez wiele lat" – mówi dyrektor zarządzający Pelipal, Sebastian Fell. „Aby zaspokoić rosnący popyt, priorytetem było zwiększenie mocy produkcyjnych, a jednym z ważniejszych zagadnień stały się urządzenia odciągowe i odpylanie. W tym zakresie pomagał nam Christian Horns ze swoim zespołem z firmy Höcker Polytechnik. Wspólnie musieliśmy znaleźć sposób na to, aby w jednym urządzeniu filtracyjnym połączyć wysoką wydajność rzędu 120.000 m³/h oraz bardzo cichą pracę tak, aby w żadnym wypadku nie przekroczyć poziomu hałasu 35 dB" – dodaje.

W ten sposób w firmie Pelipal zaczął pracę system odciągowy MultiStar z powierzchnią filtracyjną wynoszącą 1244 m². Wymagana całkowita ilość powietrza odciągowego 120.000 m³/h zagwarantowana jest dzięki sześciu sterowanym falownikiem, energooszczędnym wentylatorom 37 kW, zlokalizowanym w górnej komorze wentylatorów. Zintegrowany moduł odzysku ciepła z systemem monitorowania odzysku pyłu resztkowego generuje dodatkowe korzyści ekonomiczne, ponieważ zostaje zachowana cenna energia cieplna z zanieczyszczonego powietrza odprowadzanego z odpylanych maszyn.

Zimą oczyszczone, przefiltrowane powietrze wraca do hali produkcyjnej, a jego resztkowa zawartość pyłu wynosi <0,1 mg/m³. Za odbiór z filtra pyłu i wiórów odpowiadają śluzy celkowe. Wytrącone w procesie odpylania odpady są następnie transportowane pneumatycznie do silosu za pomocą 35-metrowej linii z zintegrowanym wentylatorem transportowym. W silosie działa izolowany akustycznie separator końcowy z ognioodporną, bezpieczną śluzą celkową. Pracujące w tle sterowanie PLC zapewnia ekonomiczną i bezpieczną obsługę urządzenia filtrującego.

Najciszej jak to możliwe

Redukcja hałasu generowanego przez cały system odpylania była jednym z najważniejszych zagadnień, które pojawiało się na każdym etapie realizacji inwestycji, począwszy od planowania, poprzez wykonywanie konstrukcji, na finalnym montażu kończąc. Aby system mógł pracować ciszej, zastosowano rury o większym przekroju, które wyposażono w izolację akustyczną. Duży nacisk konstruktorzy położyli też na to, aby zastosować jak najdłuższe proste odcinki rur. Dodatkowym rozwiązaniem poprawiającym parametry izolacyjności akustycznej jest specjalny tłumik, który redukuje odgłos wypływającego powietrza. Licząca 160 mm grubości izolacja ogranicza powstawanie rezonansu akustycznego w obudowie filtra. Inne podzespoły, które generują hałas, takie jak śluzy celkowe lub wentylator transportowy, zostały zamknięte w specjalnych, izolowanych akustycznie obudowach.

W punktach testowych w dzielnicy mieszkalnej znajdującej się w pobliżu zakładu produkcyjnego Pelipal filtr MultiStar osiągnął wartości poniżej 35 dB. A stojąc obok systemu filtrów, trzeba się naprawdę skoncentrować i wstrzymać oddech, aby usłyszeć odgłosy pracy systemu.

Höcker Polytechnik

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

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

Laser punktowy zielony.

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

Inwestycja, która zwraca się z (na)wiązką!

Zastosowanie laserów w obróbce surowca drzewnego pozwala na znaczne zwiększenie wydajności i szybkości produkcji. Na wykorzystanie laserów decydują się też ci klienci, którym zależy na zminimalizowaniu odpadów materiałowych. Firma Semicon oferuje nie tylko rozbudowany wachlarz produktów dla przedsiębiorstw z branży drzewnej, ale także pomoc w doborze rozwiązania najbardziej efektywnego w danym wypadku.

Inwestycja w laser w branży obróbki drewna jest wydatkiem relatywnie niewielkim, porównując ją np. do wydatków ponoszonych na zakup parku maszynowego. Na korzyść laserów przemawia ponadto krótki czas amortyzacji kosztów zakupu, a bilans zysków (szybsza i wydajniejsza produkcja, mniej strat materiałów) z pewnością dla niejednego inwestora będzie miłym zaskoczeniem.

Zależnie od warunków i oczekiwań, koszt modułu laserowego waha się od około 1100 zł do nawet kilku tysięcy. Cenę podnosi kolor wiązki (zielony jest droższy) oraz wyższa moc optyczna. Moduły laserowe polskiego producenta –firmy Semicon – są znacznie 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).

Warto pamiętać o jeszcze jednej kwestii. Lasery to urządzenia przemysłowe, a nie zabawki. Są bezpieczne, jednak przy zachowaniu odpowiedniej technologii produkcji. Dlatego warto kupować je od renomowanych producentów, którzy przeprowadzają badania swoich urządzeń w kwalifikowanych laboratoriach. Choć wyroby pochodzące np. z rynku azjatyckiego są często dużo tańsze, to jednak trzeba liczyć się z tym, że oznaczenia na etykiecie (moc, długość fali) mogą być jedynie pustą deklaracją producenta, która nie ma pokrycia w rzeczywistości.

Podczas eksploatacji lasera trzeba też pamiętać o zachowaniu podstawowych zasad bezpieczeństwa. Nieodpowiedzialnie użytkowany laser może być niebezpiecznym narzędziem, dlatego nie wolno wpatrywać się w wiązkę czy kierować jej na innych. Kwestie związane z bezpieczeństwem pracy z laserami reguluje norma PN-EN 60825-1:2014, która dzieli urządzenia laserowe na klasy bezpieczeństwa. To właśnie one informują o tym, czy konieczne jest stosowanie dodatkowych środków zabezpieczających, na przykład okularów ochronnych.

Kolor i kształt wiązki dopasowane do potrzeb

Barwa światła, które 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

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

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.

czerwona sprawdzi się wszędzie tam, gdzie światła jest mniej – np. w umiarkowanie doświetlonych halach, czy w zacienionym miejscu pod wiatą.

Równie ważnym aspektem jest kształt wiązki. Najczęściej stosowanym typem lasera w przemyśle drzewnym są lasery liniowe, które precyzyjnie wyznaczają linię cięcia i tym samym zmniejszają ilość odpadu do minimum. Z kolei lasery krzyżowe sprawdzają się najlepiej przy pozycjonowaniu. Jeżeli zatem produkcja wymaga dokładnego ułożenia obrabianego materiału, powinniśmy postawić właśnie na ten typ lasera.

Odrębną kategorią są 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.

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 producenta polskiego. 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.

Moc optyczna lasera

Moc optyczna lasera to długość linii, którą będzie on 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 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. W ofercie Semicon znajdziemy urządzenia LP-520L-10 o regulowanej ogniskowej, które można montować na różnych uchwytach i dostrajać do danego położenia.

W e-sklepie firmy Semicon, który dedykowany tylko i wyłącznie laserom i akcesoriom do nich: www.lasery.semicon.com.pl dostępne są 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

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

Wózek narzędziowy ORSY.

Narzędzia w warsztacie pod kontrolą

Wszechstronny system warsztatowy z wózkiem narzędziowym i zestawami narzędziowymi to nowość w ofercie Würth Polska. Sprawdzi się w profesjonalnych zastosowaniach: w magazynach, warsztatach, zabudowach narzędziowych pojazdów czy na budowach.

ORSY to kompleksowy system zabezpieczania, magazynowania i transportu narzędzi opracowany przez firmę Würth. Produkty z systemu ORSY wyróżniają szerokie możliwości konfiguracji i personalizacji. Nowościami w ofercie są wózki i wkładki narzędziowe oraz ponad 60 zestawów narzędziowych.

Kompatybilność przede wszystkim

Podczas projektowania nowych wózków narzędziowych ORSY firma Würth zastosowała rozwiązania wykorzystane w całym systemie ORSY – jednolity podział szuflad, wymiary kompatybilne z regałami oraz kuframi ORSY i szyny do zawieszania kaset systemowych. Wózki zostały zaprojektowane tak, aby móc wyposażyć je zgodnie z preferencjami użytkownika i specyfiką jego branży, mieszcząc zarówno pojemniki na małe elementy, jak i narzędzia czy elektronarzędzia. Nowa linia gwarantuje wygodę przechowywania, wysoką ergonomię pracy oraz dowolność w zagospodarowaniu wnętrza. Produkty wyróżniają się atrakcyjnym, nowoczesnym designem oraz są dostępne w 4 wariantach kolorystycznych.

Ergonomia na wagę złota

Nowe wózki warsztatowe Würth Polska wyróżniają się ergonomicznym blatem roboczym, który wyposażony jest w szynę do zawieszania kuwet ORSY. Wytłoczenia o dużych promieniach zapewniają łatwe chwytanie małych narzędzi. Komfortowa wysokość robocza to ukłon w stronę użytkowników, którzy mają wszystko co

Zestaw kluczy nasadowych 1/4 + 1/2 cala, 109 elementów.

potrzebne w zasięgu ręki. Praktyczne szuflady z prowadnicami na łożyskach kulkowych utrzymują obciążenie do 30 kg, a nośność całego wózka to aż 300 kg. Każda z szuflad wyposażona jest w blokadę, którą można zwolnić za pomocą dźwigni. Wózki ORSY Würth dostępne są w wersjach z 6, 7 lub 8 szufladami.

Koła nośne o dużej średnicy są cichobieżne i wytrzymałe na obciążenia, a jedno z nich jest wyposażone w hamulec. Transport wózka ułatwia ergonomiczny uchwyt boczny. Bębenkowy zamek centralny blokuje wszystkie szuflady. Bezawaryjną i długotrwałą eksploatację zapewnia zastosowanie wysokiej jakości materiałów, takich jak blacha stalowa czy tworzywo ABS.

60 nowych zestawów narzędziowych

Uzupełnieniem uniwersum ORSY jest 60 nowych zestawów narzędziowych, które są dostosowane do wymiaru systemu ORSY. Idealnie pasują do wózka narzędziowego, walizek systemowych, kufrów ORSYBULL i regałów systemowych, zapewniając optymalne wykorzystanie przestrzeni. Umożliwia to używanie narzędzi zarówno stacjonarnie, jak i poza warsztatem. Dodatkowo nowe narzędzia mają odświeżone wzornictwo.

Do nowych zestawów narzędziowych zaprojektowane zostały także nowe wkładki narzędziowe. Wyróżniają się przede wszystkim odświeżonym wyglądem, podobnym do mat wykonanych z włókien węglowych. Wysoka jakość wykonania sprawia, że są trwałe i odporne na działanie oleju i smaru. Ich powierzchnia jest całkowicie zmywalna. Na wkładkach nadrukowane są etykiety z wielkością klucza lub rodzajem końcówek bitów. Zapewniają szybką orientację i optymalizują czas pracy. ■

| Würth Polska

Zestaw kluczy nasadowych 1/2 cala, 23 elementy.

Nowa linia gwarantuje wygodę przechowywania, wysoką ergonomię pracy oraz dowolność w zagospodarowaniu wnętrza.

Składowanie materiałów budowlanych i drewna

Dzięki regałom wspornikowym i paletowym OHRA niemiecka firma Schönreiter Baustoffe z siedzibą w Essenbach niedaleko Landshut rozszerzyła swoją ofertę o surowce, materiały budowlane i drewno. Przedsiębiorstwo stworzyło potrzebne pojemności magazynowe na wewnętrznym i zewnętrznym obszarze, a połączenie różnych rodzajów regałów umożliwia bardzo elastyczne składowanie zróżnicowanych materiałów budowlanych. Dzięki wysokościom półek wynoszącym ponad 7500 mm nowe towary można przechowywać w bardzo oszczędny sposób.

Grupa Schönreiter to przedsiębiorstwo rodzinne z ponad 65-letnim doświadczeniem, które jako firma handlowo-usługowa zajmuje się budową i modernizacją. W zakładach w Essenbach koło Landshut, Grafing koło Monachium i Tacherting Schönreiter zatrudnia ponad 250 osób. Firma nie zajmuje się sprzedażą asortymentu w każdym zakresie, ale jest wielobranżowym ekspertem koncentrującym się na wyspecjalizowanych rzemieślnikach, rodzinach budowlanych, modernizatorach oraz deweloperach i jest jednym z wiodących sprzedawców materiałów budowlanych w Bawarii. Schönreiter jest głównym udziałowcem Eurobaustoff, największej w Europie kooperacji wyspecjalizowanego handlu i zakupów oraz członkiem związku BMV GmbH & Co. KG.

Gdy brakuje miejsca

W ciągu ostatnich kilku lat firma Schönreiter stopniowo poszerzała swoją ofertę produktów, a następnie w 2017 roku powiększyła siedzibę, aby stworzyć możliwości składowania nowego asortymentu materiałów dla firm budowlanych, a także drewna i materiałów drewnopochodnych dla firm stolarskich. Firma dystrybucyjna

Schönreiter korzystała już z systemów regałów OHRA i była przekonana zarówno co do jakości produktu, jak i doradztwa oraz montażu, a także niezawodności dostawy, dlatego wyposażyła w regały OHRA również nowy magazyn.

Firma zdecydowała się na połączenie regałów wspornikowych i paletowych. Dzięki temu możliwe jest elastyczne przechowywanie szerokiej gamy produktów. Półki zostały dokładnie dostosowane do wymagań asortymentu. Na regałach wspornikowych o wysokości 7510 mm, na pięciu poziomach, mogą zostać ułożone przykładowo trzy palety z materiałem izolacyjnym – jedna na drugiej. Dzięki nośności regałów paletowych wynoszącej 4500 kg ciężkie towary można łatwo przechowywać na europaletach.

Przechowywać łatwiej i efektywniej

W byłym magazynie wiele produktów przechowywano w systemie blokowym. Nie dało się ich częściowo składować w stosach, dlatego potrzeba było dużo miejsca. Ponadto przechowywanie zgodnie z zasadą „pierwsze przyszło – pierwsze wyszło" („first in – first out") zawsze oznaczało wysoki nakład dodatkowej pracy. Dzięki systemom regałów OHRA towary mogą być teraz przechowywane w sposób oszczędzający przestrzeń i są przy tym zawsze łatwo dostępne.

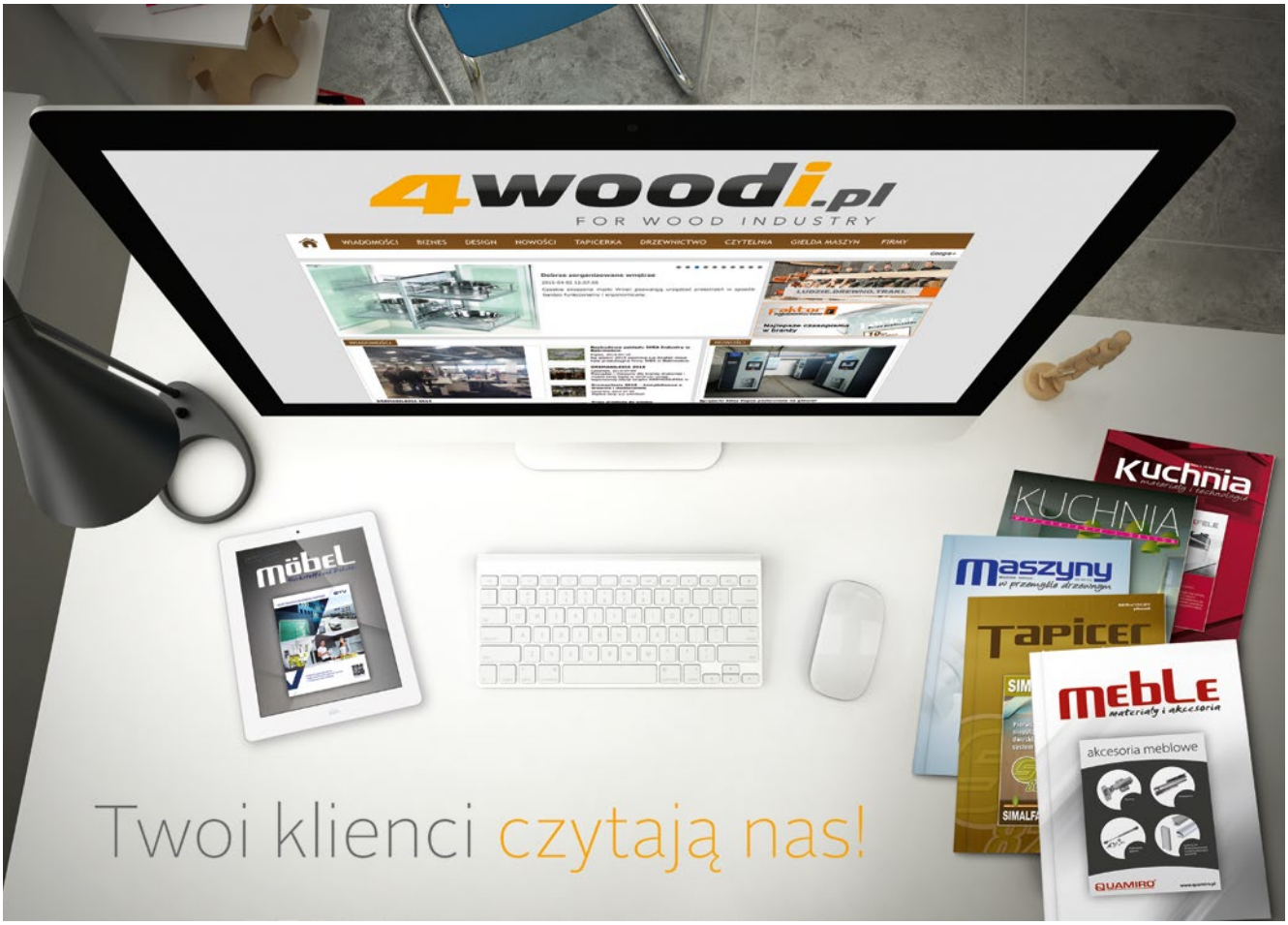
40 lat doświadczeń procentuje

Przy budowie systemu firma OHRA wykazała się niezawodną, terminową dostawą i montażem. Zespół montażowy był również elastyczny, ponieważ ze względu na nieprzewidywalne warunki pogodowe nie można było dokładnie zaplanować, kiedy nowe powierzchnie betonowe będą wystarczająco solidne do montażu regałów.

Tak fachowa obsługa i umiejętność dopasowania produktu do potrzeb klienta to owoc wielu lat doświadczeń zbieranych w branży. Historia sukcesu OHRA Regalanlagen GmbH rozpoczęła się oficjalnie w 1979 roku. Ottokar Hölscher założył wtedy firmę zajmującą się produkcją i sprzedażą systemów regałowych. W szczególności dzięki innowacyjnym regałom wspornikowym niemiecka firma szybko ugruntowała swoją pozycję na rynku. W przeciwieństwie do metod stosowanych przez konkurencję, ramiona regałów wspornikowych OHRA są po prostu zawieszane na wykrawanych profilach pionowych – to opatentowane rozwiązanie pozwala na regulację ramion wspornikowych w dowolnym momencie i bez użycia narzędzi. Podobnie jak regały wspornikowe regały paletowe są również wykonane z pełnościennych, walcowanych na gorąco profili stalowych i dlatego charakteryzują się szczególnie wysoką nośnością, solidnością i trwałością. W 2019 roku europejski lider rynku regałów wspornikowych będzie obchodzi 40-lecie istnienia. OHRA ma ugruntowaną pozycję w wielu gałęziach przemysłu i jest obecnie reprezentowana przez własne biura sprzedaży w 13 krajach.

OHRA

REKLAMA



Cyfrowa fabryka przyszłości

Firma igus® jest światowym liderem w produkcji systemów prowadzenia przewodów i polimerowych łożysk ślizgowych. Producent oferuje między innymi przewody chainflex do bezpiecznego i niezawodnego przesyłu danych.

Nowe przewody chainflex Ethernet z przewidywalną i gwarantowaną żywotnością oraz certyfikatem dla protokołów CC-Link IE zapewniają szybki transfer danych i łatwy handel w regionie azjatyckim.

Bardzo elastyczne przewody Ethernet dla e-prowadników z certyfikatem CC-Link IE Field chainflex CAT5e i CAT6 o przewidywalnej i gwarantowanej żywotności są niezbędne do wdrożenia koncepcji Przemysłu 4.0 w automatyzacji. Firma igus® opracowała dwa wysoce elastyczne przewody Ethernet, CFBUS.045 i CFBUS.049, przeznaczone specjalnie do stosowania w e-prowadnikach. Nowe przewody zostały przetestowane przez niezależne instytuty i otrzymały certyfikat na protokoły CC-Link IE dla regionu azjatyckiego, a także certyfikat UL, zwiększony do 600 woltów na rynek amerykański.

Epoka Ethernetu

Przemysłowy Ethernet to kolejny krok w kierunku cyfrowej fabryki jutra. Wiele badań wskazuje, że świat filedbusów znajduje się w stanie stagnacji, a liczba węzłów Ethernet zwiększa się dwucyfrowymi wskaźnikami wzrostu. Dotyczy to Azji, ale coraz częściej także Europy, a użytkownicy wybierają technologie CC-Link IE (Industrial Ethernet). Systemy te oferują płynną wymianę danych na wszystkich poziomach zakładu produkcyjnego, od najwyższego poziomu sterowania, aż do poziomów produkcji.

Sieć kontrolerów CC-Link IE została zaprojektowana do szybkiej wymiany dużych ilości danych w fabryce lub zakładzie produkcyjnym, podczas gdy sieć polowa CC-Link IE została zoptymalizowana pod kątem podłączenia szerokiej gamy urządzeń i ich połączenia z innymi, istniejącymi sieciami, takimi jak standardowa CC-Link. Te rosnące wymagania dla przemysłowych węzłów komunikacyjnych Ethernet wymagają bezpiecznego i długotrwałego połączenia między komponentami w celu zaspokojenia stale rosnącej ilości przesyłanych danych.

Przewody chainflex Ethernet, CAT5e i CAT6 są właściwym wyborem dla zapewnienia płynnej, bezpiecznej i długotrwałej komunikacji w fabrykach i zakładach produkcyjnych. Przez ponad 76 milionów skoków i z promieniem gięcia 9,5 x d w teście 3089 były w stanie wyraźnie zademonstrować ich wyjątkowo długą żywotność w wewnętrznym laboratorium testowym firmy igus®.

Przewody chainflex

Dużym wyzwaniem w środowiskach przemysłowych jest ograniczona żywotność przepływu danych z powodu starzenia się ruchomych przewodów.

igus® jest jedynym dostawcą, który oferuje serie przewodów BUS'owych CFBUS.045 CFBUS.PUR.045, CFBUS.PVC.045 (CAT5e) i CFBUS.049, CFBUS.PUR.049 oraz CFBUS.PVC.049 (CAT6). Szeroka gama przewodów dostępnych na rynku została specjalnie opracowana i przetestowana pod

kątem zastosowania w e-prowadnikach. Dzięki ponad 2 miliardom cykli testowych i ponad 1,4 miliona testów elektrycznych rocznie igus® jest uważany za numer 1 dla przewodów ruchomych w e-prowadnikach. Wszystkie dane testowe są również wprowadzane do narzędzia online, które precyzyjnie przewiduje żywotność wszystkich przewodów chainflex. Kolejnym dowodem jakości przewodów są certyfikaty. Wszystkie nowe przewody BUS'owe zostały certyfikowane przez Stowarzyszenie Partnerów CLPA CC-Link po szeroko zakrojonych testach elektrycznych, dzięki którym przewody mają również zwiększony certyfikat UL 600 woltów.

Przewody Ethernet

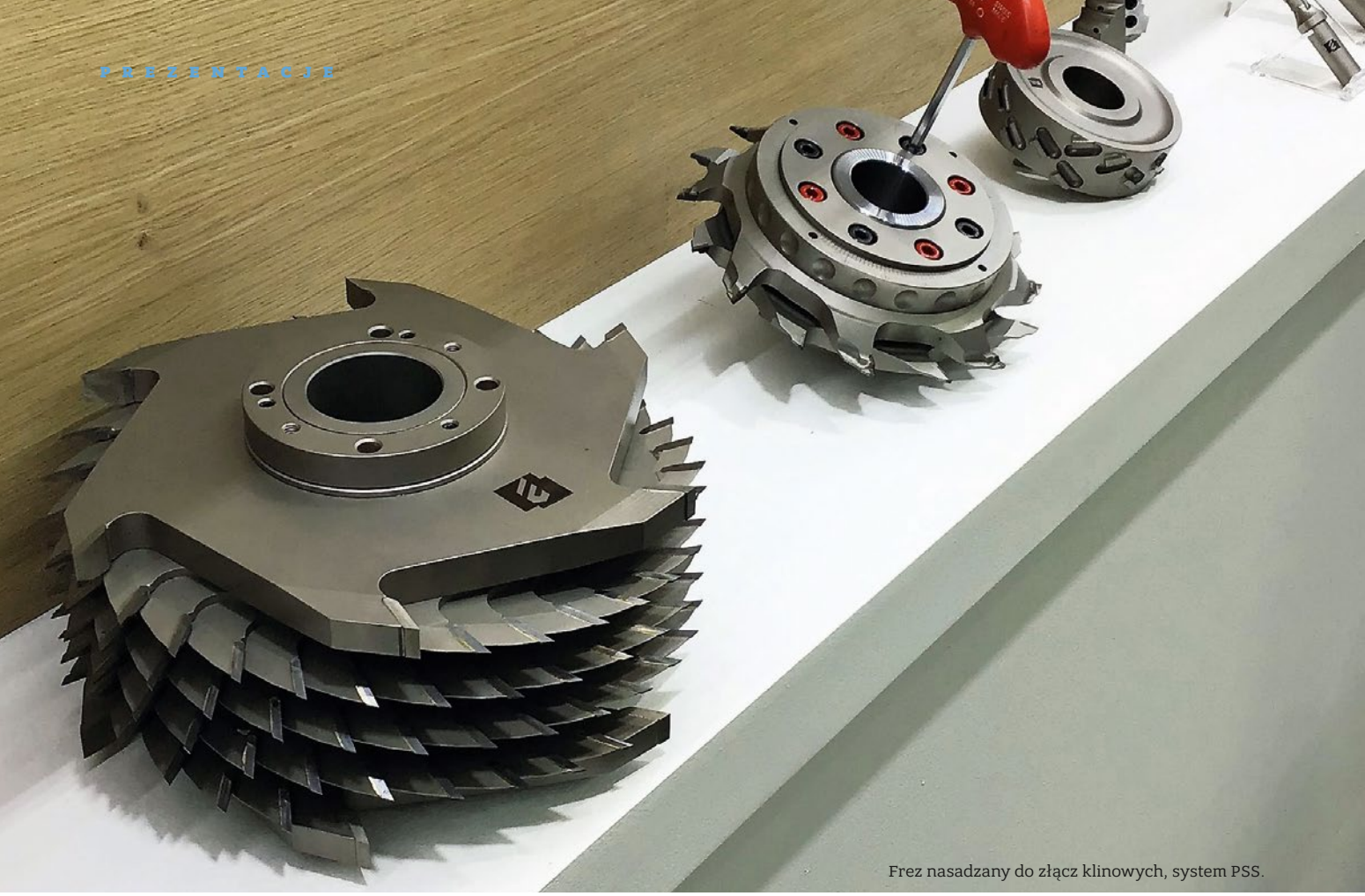
Firma igus® dostarcza 1350 rodzajów przewodów, najszerszą gamę przewodów do e-prowadników na rynku z najbogatszym na świecie wyborem międzynarodowych certyfikatów, takich jak certyfikat CC-Link. Specjalista od przewodów do ruchu od ponad 25 lat dostarcza przewody chainflex z certyfikatem UL dla inżynierii przemysłowej. Dla firm eksportujących oznacza to prostą odprawę celną w celu łatwego wjazdu do Stanów Zjednoczonych. Ze względu na ciągłe testowanie wszystkich przewodów chainflex w wewnętrznym laboratorium testowym o powierzchni 2750 metrów kwadratowych firma igus® jest jedynym producentem na świecie, który oferuje 36-miesięczną gwarancję na kompletny asortyment przewodów, w tym nowe przewody Ethernet dla CAT5e i CAT6.

| igus® Sp. z o.o.

Firma igus®

jest światowym liderem w produkcji systemów prowadzenia przewodów i polimerowych łożysk ślizgowych. To rodzinne przedsiębiorstwo z siedzibą w Kolonii ma swoje oddziały w 35 krajach i zatrudnia około 4150 pracowników na całym świecie. W 2018 roku firma igus® wygenerowała obroty rzędu 748 milionów euro. igus® ma największe w swojej branży laboratoria badań i fabryki, dzięki czemu może w bardzo krótkim czasie zaoferować klientom innowacyjne i dostosowane do ich potrzeb produkty i rozwiązania.

REKLAMA



Frez nasadzany do złącz klinowych, system PSS.

Nowa głowica **na noże wymienne PCD**

Od wielu lat na targach DREMA swoją ofertę prezentuje firma POLCOMM, która na ostatniej edycji również była jednym z wystawców. Ten polski producent narzędzi skrawających swoją siedzibę ma w województwie lubelskim, w Chlewiskach koło Lubartowa. Posiada dwa zakłady produkujące narzędzia skrawające, w jednym z nich produkuje narzędzia do obróbki drewna i materiałów drewnopochodnych. Od 19 lat firma z powodzeniem rozwija swoją ofertę, a narzędzia POLCOMM cieszą się wciąż rosnącym uznaniem wśród specjalistów w branży.

POLCOMM dostarcza produkty do renomowanych producentów mebli, stolarki otworowej, podłóg i schodów. Przygotowuje indywidualne projekty pod konkretne potrzeby odbiorców. Producent oferuje wsparcie i doradztwo techniczne w zakresie obróbki, doboru narzędzi oraz technologii produkcji. Możliwości produkcyjne firmy, w połączeniu z odpowiednim zapleczem programistycznym do projektowania i konstrukcji narzędzi, pozwalają na szybką realizację nawet najbardziej skomplikowanych zamówień. Firma w swoich rozwiązaniach narzędziowych stawia na wydłużanie żywotności, zmniejszanie zużycia energii, efektywne ograniczanie strat materiałowych oraz poziomu generowanego hałasu. Oprócz produkcji oferuje również profesjonalny serwis narzędzi, obejmujący ich ostrzenie oraz regenerację.

Przekrojowa oferta w jednym miejscu

Odwiedzający stoisko POLCOMM podczas targów DREMA mogli obejrzeć narzędzia monolityczne ze stali szybkotnącej i z węglika spiekanego, a także z nakładkami lutowanymi z węglika spiekanego

i diamentu polikrystalicznego. Na targowej ekspozycji znalazły się przykłady rozwiązań narzędziowych ze wszystkich grup produktowych oferowanych przez firmę: frezy i głowice trzpieniowe, frezy i głowice nasadzane, wiertła, piły tarczowe i noże wymienne. Wśród przykładów znaleźć można było narzędzia do produkcji frontów meblowych: do cięcia prosto i krzywoliniowego, formatowania, frezowania i zaokrąglania krawędzi, frezowania płaszczyzn, profili i rowków oraz do wiercenia otworów. Prezentowano również frezy do podłóg z drewna litego, frezy nasadzane do podłóg wielowarstwowych, frezy przeznaczone do produkcji deski podłogowej oraz parkietu.

Także producenci stolarki otworowej mogli znaleźć narzędzia im dedykowane: frezy do profilowania skrzydeł i ościeżnic, frezy spiralne do wycinania kieszeni zamkowych, wizjerów, otworów wentylacyjnych, a także różne typy wierteł. Każdy z odwiedzających, poza możliwością zapoznania się z prezentowanymi przykładami, mógł porozmawiać o swoich potrzebach narzędziowych z doradcami technicznymi obecnymi na stoisku.

Flagowe rozwiązania w Poznaniu

Na stoisku POLCOMM można było zobaczyć kilka szczególnie cenionych przez klientów rozwiązań narzędziowych. Jednym z nich jest głowica formatyzująca z ostrzami z diamentu polikrystalicznego. Jej główne atuty to cichsza i wydajniejsza praca niż w standardowych narzędziach tego typu. Nowa konstrukcja głowicy, dostępna w ofercie od dwóch lat, zyskała popularność i stałe grono odbiorców. Przeznaczona jest do wysoko wydajnej obróbki na formatyzerkach, zapewnia idealną jakość cięcia w przypadku wszystkich materiałów i powierzchni, od płyty drewnopochodnej do płyty komórkowej, od forniru do melaminy.

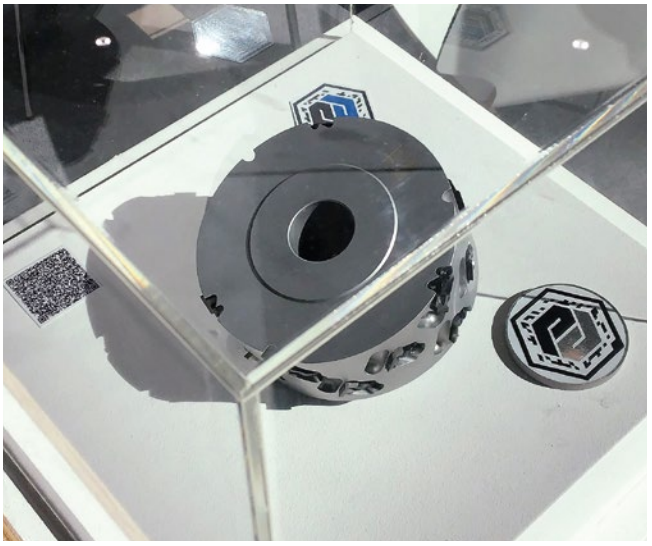
Kolejny doceniany przez klientów produkt z targowej ekspozycji to system PSS – rodzaj mocowania umożliwiającego płynną regulację położenia frezów względem siebie w zakresie 0-5 mm. System PSS jest świetnym rozwiązaniem przy seryjnej produkcji elementów łączonych na pióro-wpust, gdzie wymagana jest wysoka dokładność. Pozwala skompensować nierównomierność ruchu obrotowego wrzecion maszyny, umożliwia również użycie jednego tylko zestawu narzędzi do produkcji elementów parkietu, paneli czy boazerii o różnych wymiarach.

Na targach DREMA firma POLCOMM prezentowała ponadto frezy nasadzane z ostrzami z węglika spiekanego do złącz klinowych. To produkt, który cieszy się coraz większą popularnością. Oferowane przez POLCOMM wczepy wykonywane są w znormalizowanych wymiarach. Ich modułowa konstrukcja umożliwia łączenie frezów w pakiety od 2 do nawet 50 sztuk, a tym samym cięcie różnych grubości drewna. Precyzja wykonania poszczególnych elementów gwarantuje zachowanie dokładności profilu obrabianego materiału. Frezy wykazują się szczególną skutecznością przy obróbce drewna miękkiego.

Głowica nasadzana prosta na noże wymienne PCD – udany debiut

Targi to miejsce prezentacji nowości produktowych, także POLCOMM przygotował swoją premierę produktu na tegoroczną DREMĘ. Firma przedstawiła swoje nowe rozwiązanie gwarantujące oszczędności przy frezowaniu – głowicę nasadzaną prostą na noże wymienne PCD. Głowica przeznaczona jest do frezowania powierzchni bocznych w materiałach drewnopochodnych. Narzędzie to stanowi doskonałą alternatywę dla dotychczasowych nabywców frezów nasadzanych

Głowica formatyzująca PCD.



Nowość – głowica na noże wymienne PCD.

Frezy trzpieniowe.

Głowica na noże PCD – premiera na targach DREMA.

prostych z lutowanymi ostrzami diamentowymi. Wybierając to rozwiązanie, zyskujemy wysoką wydajność i zdecydowanie cichszą pracę. Lekki, aluminiowy korpus zmniejsza wibracje głowicy i znacznie redukuje poziom generowanego podczas pracy hałasu. Mała masa narzędzia zapewnia mniejsze obciążenie wrzeciona, a innowacyjna konstrukcja korpusu i zoptymalizowana geometria diamentowych ostrzy przekładają się na cichą i stabilną pracę maszyny. W głowicy zastosowano unikatowy system mocowania wymiennych noży skrawających. Korpus wielokrotnego użytku oraz możliwość łatwej wymiany noży PCD gwarantuje użytkownikom wydajną i oszczędną eksploatację narzędzia. Głowicę charakteryzuje wydłużona żywotność, stabilność i wysoka jakość obrabianych powierzchni. Producenci mebli korzystający z tej technologii otrzymują doskonałe rozwiązanie dedykowane do obróbki płyt przed okleinowaniem.

POLCOMM zaprezentował na targach swoją nowość w dość nietypowy sposób. Poza obejrzeniem gotowego produktu można było do niego zajrzeć poprzez specjalną aplikację. Goście odwiedzający stoisko firmy przy użyciu tabletu mogli przenieść się do rzeczywistości rozszerzonej, poznawać i śledzić kształt rzeczywistego obiektu. Sczytując dedykowany narzędziu kod QR, można było obejrzeć model 3D narzędzia, a także zajrzeć do jego środka i poznać jego konstrukcję. Opcja wirtualnej wersji narzędzia wciągała w interakcje, oglądaliśmy ożywiony produkt, można było poczuć, że jest on tak realny, jak rzeczywistość obok nas. Pomysł prezentacji narzędzi okazał się trafnym, budził duże zainteresowanie wśród odwiedzających.

| POLCOMM

Stoisko firmy POLCOMM na targach DREMA.

Sprawiamy, że nawet **najmniejszy** staje się **zauważalny**

faktor wydawnictwo

www.wydawnictwofaktor.pl

WSZYSTKO O BRANŻY
W JEDNYM MIEJSCU

WIADOMOŚCI BIZNES DESIGN NOWOŚCI TAPICERKA DRZEWNICTWO CZYTELNIA GIEŁDA MASZYN