Największy w rodzinie

Opr. (br)

ZMJ zakończyło niedawno kolejną instalację. Na potrzeby firmy produkującej lite meble dębowe, została wykonana maszyna z serii PTP 1510. Jak wskazuje Marek Jabłoński z firmy z Mińska Mazowieckiego jest to największa maszyna z tej grupy, jaką przyszło im przygotować.

PTP 1510 jest kontynuacją serii PTP 1208, ale jest zdecydowanie od niej większa. *Fot. ZMJ*

PTP 1510 jest kontynuacją serii PTP 1208, która od dłuższego czasu występuje w katalogu firmy, ale jest zdecydowanie od niej większa. Ze względu na nastawienie na pracę z cięższym surowcem charakteryzuje się dużą masą wózka, wynoszącą 5,5 tony. Inwestor, na co dzień zajmujący się produkcją mebli, na tym urządzeniu będzie obrabiać dębinę. Ta, jak wiadomo, potrafi występować w dużych średnicach. Przygotowanie maszyny o większych parametrach stawiało przed producentem maszyn tartacznych nie lada wyzwanie. Udało się to osiągnąć, powiększając jeden z podstawowych elementów urządzenia:

– Zwiększenie kół piły pozwoliło zastosować większą taśmę, a co za tym idzie, większą moc silnika głównego i wyższą prędkość cięcia przy zachowaniu wysokiej jakości – wylicza Marek Jabłoński. – Maszyna nie jest wyposażona w korowarkę, ponieważ surowiec trafiający do przetarcia jest wcześniej korowany na naszej korowarce RH-32. Wszystkie parametry uległy zwiększeniu. Silnik główny głowicy ma moc 75 kW. Prędkość skrawania jest płynnie regulowana. Średnica kół piły wynosi 1,5 m. Maksymalny rozstaw ślizgów natomiast ma 1,05 m. Również taśma jest większa niż zazwyczaj w produkcjach tego typu. Ma ona długość 10,5 m oraz 205 mm szerokości. Jej naciąg jest wykonywany hydraulicznie. Zamontowane ślizgi mają opcję automatycznego odsunięcia. Podzespołu głowicy są centralnie smarowane. W opcji urządzenia jest możliwość zainstalowania podcinaka – korowarki.

Wózek zainstalowany w linii zapewnia pełną hydrauliczną manipulację kłodą. Prędkość rozkleszczania lub zakleszczania kłody wynosi 0,4 m/s. Wózek ma zainstalowany serwonapęd dosuwu kłody. Czas dojazdu do kolejnego cięcia wynosi 0,2 s. Maksymalne odsunięcie imaków może wynieść 0,96 m, a rozwarcie szczęk sięga 85 cm.

Inwestor, na co dzień zajmujący się produkcją mebli, na tym urządzeniu będzie obrabiać dębinę. *Fot. ZMJ*

Narzędzia do obróbki drewna

Przetnie z wysoką prędkością, bez wyrwań

Szybkie tempo rozwoju technologii produkcji – także w przemyśle meblarskim, nakłada na producentów mebli coraz trudniejsze zadania. Producenci mebli, aby sprostać konkurencji i obniżyć jednostkowe koszty produkcji muszą oni produkować coraz więcej, coraz dokładniej i coraz szybciej.

Opr. (JT)

Pęd ku doskonałości

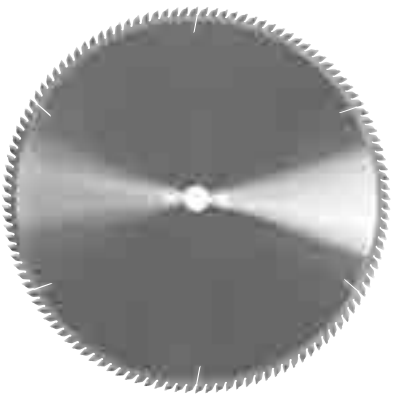
Inwestując w najnowocześniejsze maszyny i obrabiarki podnoszą wydajność na wydziałach produkcyjnych. Automatyzacja procesów produkcyjnych jest już powszechna w halach produkcyjnych. Parametry pracy przy obrabianiu elementów dochodzą do 60 metrów na minutę, a przy obróbce drewna litego nawet do 200 m/min., przy zachowaniu doskonałej jakości obrabianych elementów. Tak wygórowane parametry obróbki wymagają wprowadzania nowych, doskonalszych narzędzi zapewniających perfekcyjną jakość obrabianej powierzchni.

Zęby do wysokich prędkości

Firma FABA wprowadziła do produkcji nowe rozwiązanie piły tarczowej PI-519 o niespotykanej na polskim rynku geometrii ostrza. Piła ta przeznaczona jest głównie do przecinania drewna klejonego twardego i miękkiego, w poprzek włókien, bez wyrwań, nawet przy wychodzeniu z materiału. Dotychczas stosowane piły o uzębieniu naprzemian skośnym (GS) zapewniały dobrą jakość cięcia przy małych i średnich prędkościach posuwowych. Zwiększenie posuwu automatycznie powodowało pogorszenie jakość obróbki. Przy piłach z uzębieniem GS i odpowiedniej ilości zębów, aktywną ilość zębów pracujących na krawędzi cięcia należało podzielić na dwa. Nowa piła PI-519 posiada nowe, niespotykane uzębienie, gdzie każdy ząb piły jest aktywny w rzazie i kształtuje krawędź obrabianego materiału. Zęby wewnętrznie skośne (GV) zapewniają perfekcyjną linię cięcia przy wysokich i bardzo wysokich prędkościach posuwowych, gdyż ilość aktywnie pracujących zębów dochodzi nawet do 144.

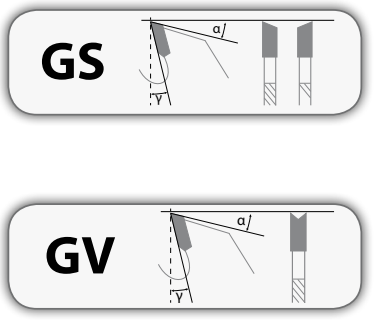
Piłę PI-519 można stosować na maszynach rozcinających obustronnie płyty meblowe z drewna klejonego miękkiego lub twardego, lub na automatycznych liniach do łączenia drewna na pierwszym, wstępnym etapie przygotowania materiału podczas selekcjonowania drewna. Produkowane średnice pił przystosowane są do typowych maszyn występujących na rynku.

Nową piłę PI-519 oraz jej nowe, niespotykane uzębienie będzie można obejrzeć po raz pierwszy w tym roku na targach DREMA w Poznaniu, na stoisku firmy FABA (Pawion 3 stoisko 31).



Nowa piła PI-519 przystosowana jest do pracy w wygórowanych warunkach. *Fot. FABA*

Niespotykana geometria ostrza zapewnia płynną pracę narzędzia bez efektu wyrwań w materiale. *Fot. FABA*



Rysunek techniczny GV i dla porównania GS. *Fot. FABA*

REKLAMA

Różnorodność na wielką skalę

Dąb
Orzech
Sipo
Sapeli
Teak
Jesion
Wiśnia
Klon
Buk
Brzoza
Modrzew
Bangkirai
Massaranduba
i wiele innych…

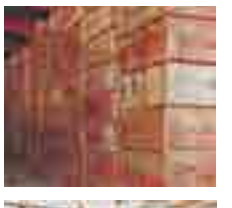
HOLZ-SCHNETTLER SOEST
Cały świat drewna

Twój partner w dziedzinie…

- drewna ciętego, drewna okrągłego, płyt, furnirów

Produkcja w…

- Europie, Ameryce Północnej, Afryce…



Pan Hauke Scheer Telefon: +49 2921/705-22 Tel kom.:+49 172 56 56 360 e-Mail: h.scheer@hss-online.de
Pan Thorsten Martsch Telefon: +49 2921/705-56 Tel kom.: +49 172 234 25 91 e-Mail: t.martsch@hss-online.de

Poznań, 16-19.09.2014 FURNICA hala 3A, stoisko 54 - wspólne z firmą KUBI

HOLZ - SCHNETTLER SOEST

AUTO
PROMOCJA