

Pochylona głowica tnąca

TRAKI TAŚMOWE | Mebor VTZ 1400 PLUS

Na wózku zainstalowane zostały cztery, pochylone pod kątem 17° kolumny. Przesuwają się one niezależnie, prostopadłe do kierunku cięcia na prowadnicach liniowych, a ich napęd realizowany jest przez silniki bezszczotkowe kontrolowane przez inwertery. Każda z nich wyposażona została w szczękowy system zaciskowy z maksymalnym rozwarciem wynoszącym 950 mm.

Tomasz Bogacki

Stowieńska firma Mebor od ponad trzydziestu lat specjalizuje się w konstruowaniu i produkcji maszyn do obróbki drewna. Pierwsze miejsce w jej ofercie handlowej zajmują poziome traki taśmowe, będące de facto standardowym produktem. Oprócz tego znaleźć w niej można także: piarki tarczowe, wzdłużne i poprzeczne, wielopłyty tarczowe, piarki kątowe, maszyny ciesielskie, transportery oraz urządzenia do serwisowania pili taśmowych i tarczowych. Wspomniane taśmówki do kłód podzielone zostały przez producenta na cztery grupy, a głównym kryterium stanowi tutaj wydajność. Whiosek z tego, że zarówno małe, średnie, jak i duże tartaki bez problemu znajdą dla siebie maszynę o odpowiednich parametrach. Najnowszym projektem, powiększającym rodzinę traków taśmowych, jest niezwykle szybka maszyna pracująca w układzie pionowym Mebor VTZ 1400 PLUS. Jej główne cechy to: łatwa instalacja, niższe zużycie energii i pełna automatyzacja pracy.

Bez specjalnych, betonowych fundamentów

Nowa piarka taśmowa wykonana została z wytrzymałej stali konstrukcyjnej Strenx®. Mocna i stabilna rama została zoprymalizowana pod względem masy, co przekłada się na mniejsze zużycie energii. Oprócz tego energia hamowania przenoszona jest na inne napędy w systemie, co dodatkowo wpływa na oszczędność w tej kwestii. Transfer nadwyżek energii realizowany jest za pomocą specjalnego urządzenia hydraulicznego. Wspomniana wyżej masa jest jednak na tyle duża, że cała konstrukcja jest niezwykle odporna na powstające w trakcie pracy wibracje. Cecha ta wpływa pozytywnie na niezwykłą precyzję cięcia.

Patrząc na piarkę Mebor VTZ 1400 PLUS od strony konstrukcyjnej, widać, że składa się ona z dwóch zasadniczych elementów. Pierwszy to pochylona pod kątem 17° głowica tnąca, natomiast drugi – to poruszający się po torowisku o długości 16 m wózek VZH 1200. Zawarty w symbolu kod cyfrowy określa maksymalną średnicę przecieranych



fol. Mebor

ne wózka posiadają centralny system smarowania z pompką elektryczną.

Elektroniczny system pozycjonowania kłód

Patrząc na symbol piarki, nietrudno się domyślić, że zawarta w nim liczba „1400” oznacza średnicę zastosowanych kłód. Są one odlewane ze stabilizowanego żeliwa

z odpowiednimi inhibitorami polepszającymi ich charakterystykę mechaniczną. Koła poddawane są także procesowi wyważania dynamicznego. Maszyna dostępna jest także w wersji wyposażonej w koła o większej średnicy mierzącej 1 600 mm. Szerokość bieżni kłód wynosi 190 mm i pracuje na nich pila o szerokości 206 mm. Są to oczywiście pily stelliowane o grubości taśmy 1,47 i niezwykle cienkim razie wynoszącym około 3 mm. Warto także wspomnieć, że maszyna może ciąć materiał w momencie powrotu wózka do pozycji wyjściowej. Oczywiście należy wówczas stosować pily dwustronne, których szerokość wynosi wówczas 225 mm oraz odpowiedni system podawczo-odbiorczy. Bez względu na to długość stosowanych pili to 10 450 mm. Mebor VTZ 1400 PLUS wyposażono także w automatyczny system smarowania kłód oraz ciśnieniowe prowadnice taśmy tnącej. Są one wymienne i nie wymagają żadnej regulacji. Dodatkowo prowadnica górna posiada funkcję regulacji w płaszczyźnie pionowej, odpowiadającą za to siłownik hydrauliczny. Pila napinana jest również z wykorzystaniem układu hydraulicznego, a siła, z jaką została naprężona, uwidoczona jest na wskaźniku. Jego wartość utrzymywana jest automatycznie. Zastosowane rozwiązanie gwarantuje precyzyjną i szybką reakcję na zmiany w napieciu pily podczas całego procesu przetwarzania, co wpływa korzystnie na jakość cięcia oraz zwiększa żywotność narzędzia. W przypadku ku pozycjonowania obydwoch kół zastosowano system elektroniczny. Zapewnia on optymalną pozycję ostrzy, a co za tym idzie – wydłuża żywotność pily. W momencie wykrycia nieprawidłowego ustawienia system informuje o tym fakcie operatora. Wy-

mieniana pila przebiega szybko i łatwo. Osłona przyspieszenia i precyzyjne, automatyczne pozycjonowanie całego urządzenia. Maksymalna prędkość powrotu wózka wynosi nawet 240 m/min. Z kolei prędkość posuwu dobiegana jest automatycznie, w zależności od wymiarów ciętego materiału, a co za tym idzie – oporów skręcania. System przeniesienia napędu bazuje na łańcuchu, dzięki czemu układ ten jest bardzo prosty w montażu i nie wymaga zbyt częstych czynności serwisowych. Wszystkie układy mechaniczne wózka posiadają centralny system smarowania z pompką elektryczną.

Pilarka może być także opcjonalnie wyposażona w bardzo ważne, z punktu widzenia żywotności pily, urządzenie służące do usuwania kory i znajdujących się w niej zanieczyszczeń z powierzchni ciętej kłody.



fol. Mebor

Na wózku zainstalowane zostały cztery, pochylone pod kątem 17° kolumny.



fol. Mebor

Jest ono również napędzane silnikiem elektrycznym z pasowym systemem jego przeniesienia. Ma ono duży wpływ na żywotność pily, co między innymi przekłada się na efekty ekonomiczne pracy maszyny.

Dynamiczna kontrola wszystkich serwonapędów

Stanowisko operatora umieszczone zostało w klimatyzowanej kabine. Zainstalowano w niej: wygodny fotel, tablicę rozdzielczą, komputer przemysłowy z 15-calowym ekranem dotykowym, dwukierunkowy pedał do sterowania posuwem wózka oraz dżoistik. Zastosowany nowoczesny system sterowania to z jednej strony mniej przycisków, a z drugiej – w pełni automatyczny proces cięcia. W pamięci komputera można zapisać nie tylko żądane wymiary cięcia, ale również czas i wyjścia kłody, co wyklucza

powstawanie opóźnień z winy operatora i zwiększa wydajność pracy. System umożliwia również dynamiczną kontrolę wszystkich serwonapędów, czyli automatyczne monitorowanie ich obciążenia. Pozwala to na optymalne dostosowanie mocy i prędkości do aktualnych warunków pracy. W pamięci zapisywane są także pobieralne statystyki działania. W przypadku wystąpienia jakichkolwiek problemów natury technicznej istnieje możliwość połączenia się za pomocą Ethernetu z serwisem firmy Mebor i zdalnego rozwiązania problemu. Standardowym wyposażeniem jest również klimatyzowana skrzynka rozdzielcza mieszcząca wszystkie urządzenia elektryczne oraz zielony laser pokazujący aktualną linię cięcia.

Przedstawicielem i serwisantem firmy Mebor w Polsce jest firma Inter-Bis z Nowego Sącza.

REKLAMA

INTER-BIS

Przedstawiciel firmy MEBOR w Polsce.



DREMA TEREN OTWARTY, STOJSKO NR 2

INTER-BIS
Maszyny i Technologie
dla Przemysłu Drzewnego
ul. Wiśniowieckiego 62
33-300 Nowy Sącz

traki@inter-bis.pl
tel. +48 18 547 44 20
kom. +48 692 448 903
www.inter-bis.pl

Genci drzwi i okien, poddostawców, a także małych zakładów rzemieślniczych. Jednak w każdym realiaach staramy się znaleźć takie rozwiązania, które pozwolą osiągnąć wysoki poziom elastyczności i różnorodności produkcji.

Premiera w Hanowerze, a prezentacja w Poznaniu

Ekscimerowa suszarka GST/UV Zero Gloss to najnowszy projekt Giardina Group. Po raz pierwszy technologia ta została zaprezentowana na tegorocznych targach Ligna w Hanowerze. Pojęcie ekscimerowej polimerizacji, przebiegającej w naniesionym na powierzchnię elementu materiału lakieniczym, która często ma miejsce w obecności katalizatora. Odbywa się to z wykorzystaniem specjalnej lampy ekscimerowej, emitującej promieniowanie o długości fali wynoszącej 172 nm i działającej w środowisku bogatym w azot, dzięki czemu dochodzi do modyfikacji struktury powierzchni malowanego detalu, bez uszkodzenia nośnika i bez uwalniania jakichkolwiek pozostałości. W procesie tym, na powierzchni bardzo cienkiej warstwy materiału lakieniczego o grubości od 5 do 150 mikronów, powstaje mikrostruktura, która następnie jest siatkowana za pomocą tradycyjnych systemów UV. Technologia ta znajduje zastosowanie zarówno w przypadku elementów płaskich, jak i profilowanych.

Byliśmy jedynymi z pierwszych, którzy uwierzyli w tę technologię i zastosowali ją w praktyce w procesie wykańczania powierzchni – stwierdził Carlo Di Cerbo. Jesteśmy z niej bardzo dumni i właśnie dlatego prezentujemy ją na Dremie. Dzięki serii testów z różnymi materiałami lakienicznymi do drzwi, desek podłogowych i parkietów, z pewnością przyciągniemy uwagę odwiedzających.

Niestandardowa technologia

Tyle trytem teoretycznego wprowadzenia w tę innowacyjną technologię, której Giardina jest absolutnym prekursorem. Powstaje jednak jedno, zasadnicze pytanie: dlaczego stosuje się tak skomplikowaną metodę wykańczania powierzchni? Jej opracowanie i przystosowanie do warunków produkcyjnych wymagało przecież bardzo kosztownych badań laboratoryjnych i wielu testów w różnych zakładach. Konieczne było także przygotowanie specjalnych materiałów lakienicznych, że o wspomnianych wyżej lampach nie wspomnę.

Otóż dzięki technologii ekscimerowej możliwe jest uzyskanie powierzchni „super matowych”, o znacznie wyższej odporności chemicznej i mechanicznej. Dla przykładu: dzięki niej uzyskujemy pięciokrotny wzrost odporności na ścieranie w porównaniu z tradycyjnymi systemami malarskimi oraz widoczną miękkość w dotyku. Technologia ta jest więc odpowiedź na zapotrzebowanie ze strony rynku, ponieważ wykończenia matowe cieszą się ostatnio dużym zainteresowaniem. Trzeba także wspomnieć, iż tradycyjne sposoby ich otrzymywania sprawiały, że końcowy wynik był szczególnie wrażliwy na zadrapania i innego rodzaju uszkodzenia mechaniczne. Dodatkowo „super matowe” powierzchnie wykazują odporność na żółknięcie oraz stwarzają wrażenie

gładkich i o jednolitym trójwymiarowym efekcie. Ważnym czynnikiem, przemawiającym za tą technologią, jest także duża odporność na pozostałości na powierzchni elementów, ślady po palcach. Ponadto wykorzystywane w niej materiały lakieniczne charakteryzują się doskonałą przyczepnością do podłoża, a wykończone nimi powierzchnie są w maksymalnym stopniu łatwe w czyszczeniu.

Prezentacja najnowszej, ekscimerowej suszarki GST/UV Zero Gloss na Dremie wynika z chęci umożliwienia polskim firmom stosowania w praktyce niestandardowej technologii w zakresie wykańczania powierzchni. Giardina posiada w swojej ofercie rozwiązania, które można dostosować do konkretnych wymagań klienta, do układu i struktury zakładu produkcyjnego i dostępnej przestrzeni.

Co jeszcze nowego na Dremie?

Pozostałe propozycje targowe należą do dobrze znanej i sportykanej w wielu zakładach oferty firmy. Walce lakieniczne Go2/O5 posiadają trzy niezależne przedkości pracy i umożliwiają nakładanie produktów wykończeniowych na dowolne płaskie powierzchnie. Urządzenie charakteryzuje się solidną konstrukcją,



Ekscimerowa suszarka GST/UV Zero Gloss to najnowszy projekt Giardina Group. Dzięki tej technologii możliwe jest uzyskanie powierzchni „super matowych”, o znacznie wyższej odporności chemicznej i mechanicznej.

a wykonany z czterech maszynych podnośników system regulacji położenia walca oraz duży gumowy przenośnik taśmowy sprawiają, że nadają się one do pracy w każdych warunkach.

Z kolei suszarka UV GST 700/2 służy do utwardzania produktów wykończeniowych na wszystkich rodzajach płaskich lub profilowanych podłożach. Zaprojektowana została w systemie modułowym, i zwiększenie żywotności lamp.

PAINTING THE FUTURE!



FINISHING SOLUTIONS 1972
giardinagroup

www.giardinagroup.com **NEW**

FINISHING SOLUTIONS 1972
giardinagroup

vía V. Necchi, 63
I-22060 Figino Serenza (CO)
phone +39 031 7830801
info@giardinagroup.com | www.giardinagroup.com

FINISHING SOLUTIONS 1972
giardinagroup
POLAND

Giardinsystem s.c.
Kukowo 24
19-400 Olecko
Poland

Kontakt

Sebastian Kubik
sebastian.kubik@giardinsystem.pl
telefon +48 692 508 075
Paweł Stefanowski
pawel.stefanowski@giardinsystem.pl
telefon +48 883 728 299