

Торцовка на самом высоком техническом уровне

Голландский производитель поддонов Aalbers Wilk Emballage модернизирует производство с помощью торцовочной установки с оптимизацией фирмы Reinhardt

Для голландской компании Aalbers Wilk Emballage было важно сделать производство быстрее, а также более гибким и безопасным. Кстати, выход материала также должен быть значительно повышен с помощью оптимизации. Этих целей здесь достигли с инвестицией в торцовочную установку Slim Line 225.

В настоящее время компанией Aalbers Wilk Emballage в г. Дуйзбург, Нидерланды, управляют Анке Вильчински-Аальберс и ее муж Марек. Компания была основана как производитель поддонов в 1975 году отцом Анке. В 1982 году пожар полностью разрушил здание и предприятие пришлось отстраивать заново. В 2000 и 2006 годах были добавлены новые складские помещения.

Марек пришел в компанию в 1996 году в качестве рабочего и позже отвечал за производство. Помимо работы, он нашел здесь и будущую жену и женился в 1999 году на дочери своего босса, с которым он уже тогда совместно руководил компанией.

С 1 января 2017 года Анке и Марек являются совместными владельцами и директорами компании, в которой сегодня работают двенадцать сотрудников. Целью Марека с самого начала была модернизация компании и возможность гибкого производства. Со временем он приобрел большую строгальную установку, а также станок с ЧПУ для заготовок толщиной до 700 мм. Сегодня вторым важным сегментом бизнеса стало деревянное строительство, особенно водоупорные конструкции. Здесь перерабатываются, прежде всего, дорогие экзотические породы дерева. Продукция предприятия используется и в строительстве мостов.

Торцовочная пила с оптимизацией Slim Line 225 марки Reinhardt для входных длин до 6,2 метров была заказана в мае 2017 года и поставлена заказчику в том же году. Машина имеет высоту пропила до 225 мм и, следовательно, подходит и для тяжелых тропических пород, часто это азобе.

Автоматическая подача на входе представляет собой комбиподачу. Для обычной торцовки, как например, при изготовлении поддонов, оператор размещает три пакета заготовки, которые затем автоматически подаются на линию торцовки. Чтобы отторцевать дефекты древесины, которые ранее обозначены флуоресцентным мелом, подача работает на „задержку“, т. е. весь участок подачи занят заготовками, которые затем передаются



Дефекты заготовки отмечаются флуоресцентным мелом.



Во время обратного хода позиционирующий шибер определяет длину, а также отмеченные дефекты и толкает заготовку через торцовочную станцию.

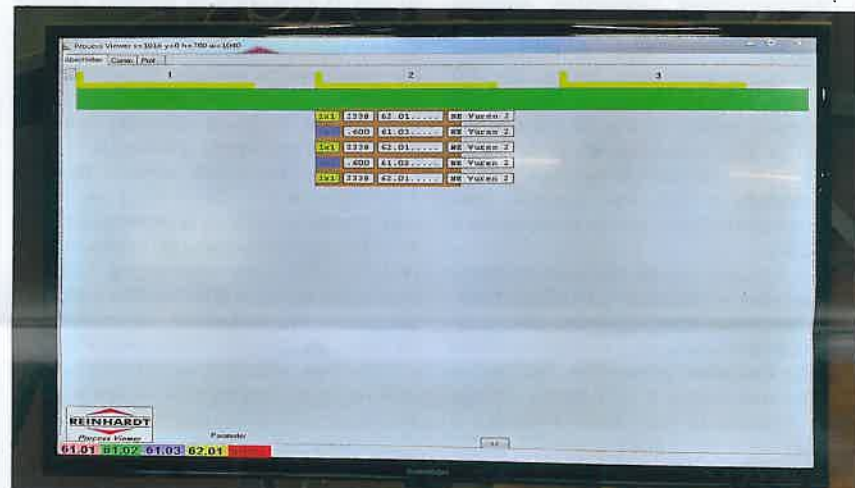


Общий вид торцовочной установки с оптимизацией Slim Line 225 в компании Aalbers Wilk Emballage. Снимки: Paul

один за другим на подающий стол. Регулировка ширины заготовки выполняется автоматически. Когда заготовки лежат на подающем столе, два датчика определяют длину заготовки во время обратного хода позиционирующего шибера, а другая камера обнаруживает дефекты, отмеченные оператором. Принимая во внимание эти данные, программное обеспечение системы управления рассчитывает результат оптимизации и разрезает заготовку с максимальным выходом.

Остатки и отходы после торцовки удаляются непосредственно после резки и транспортируются через отдельные транспортеры для отходов в контейнер. На выходе система управления оборудования сортирует торцованные заготовки в соответствии с заказом или длиной. Имеются три пневматических толкателя, которые сдвигают их на большие столы хранения, чтобы иметь достаточный запас.

Вместе с оборудованием было поставлено и программное обеспечение Paletti, которое позволяет отправлять спецификацию пиломатериалов из технологического отдела непосредственно на



На экране оператор видит отдельные заготовки, которые находятся на столе для хранения.

станок. Сенсорная панель торцовочной линии позволяет оператору предварительно оптимизировать работу. Большой экран на выходе показывает графически

заготовки, которые находятся на столах хранения. Таким образом, заготовки могут быть в любой момент определены в соответствующий заказ.