

Kompleksowe systemy z Dürmentingen

Paul z powodzeniem prezentuje się w »Lignie« w Hanowerze i własnej wystawie

sb. Z początkiem czerwca fabryka maszyn Maschinenfabrik Paul z Dürmentingen otworzyła już po raz drugi swoje bramy, zapraszając wszystkich zainteresowanych na organizowane przez nią targi „Expo“, będące połączeniem wcześniej organizowanych przez nią „Dni Optymalizacji“ i „Dni Pakowania“, których organizatorem była firma Reinhardt. Około 140 odwiedzających z 20 krajów przyjechało, aby zapoznać się z portfolio produktów obu marek. Przed tym Paul miał bardzo udaną obecność na targach „Ligna“.

Główny przedstawiciel targów – linia cięcia do produkcji forniru grubego, która w przyszłości będzie służyła producentowi forniru, firmie Danzer, z Francji – stał, nie rzucając się zbyt mocno w oczy, w tylnej części hali wystawienniczej targów „Expo“. I to właśnie z myślą o tej francuskiej firmie, specjalizującej się w produkcji grubych fornirów wysokiej jakości, inżynierowie z zakładu produkującego maszyny z Górnej Szwabii opracowali kilka ciekawych rozwiązań. Na linii produkcyjnej, wypełniającej swoimi gabarytami halę, wędrują po linii przypominającej podwójną podkowę obrabiane elementy, trafiając najpierw ze stanowiska ręcznego załadunku części przeznaczonych do obróbki, poprzez bufor do przenośnika kątownego z wysuwającym stanowiskiem, za którym skaner w sposób ciągły ocenia części forniru w trakcie ich przepływu. Ciekawostką jest tutaj to, że skaner wysyła dane zarówno do pilarki tarczowej rozdzielczej „K34 GV/800“, jak również do tarczówki poprzecznej opty-

malizującej serii „Rapid“, która znajduje się kilka stanowisk dalej, z tyłu.

Po zeskanowaniu przenośnik taśmowy z buforem transportuje części poddawane obróbce najpierw do drukarki kodów, a następnie do nowego systemu załadunkowego „AB 920 Spot“. Wspierany danymi zebranymi przez skaner, automatyczny system załadunkowy rozpoznaje dokładne położenie elementów w czasie rzeczywistym, ustawia je według wyników optymalizacji i przerosi do pilarki tarczowej rozdzielczej. Dzięki tej metodzie można zminimalizować nieprawidłowe cięcia, a tym samym produkcję drogich wybrakowanych elementów, co jest dużym walorem dla potencjalnych klientów, jak wyjaśnia Wolfgang Schlegel, szef marketingu w firmie Paul. Ten skomplikowany system łączy w sobie całe doświadczenie producenta maszyn w zakresie technologii urządzeń, mechanizacji i technologii sterowania.

„K34 GV/800“ posiada cztery regulowane brzeszczyty i może rozciąć w sposób pojedynczy lub podwójny. Uzupełnieniem jest separator odpadów po skracaniu zrzuńców, który dzięki zastosowaniu systemu taśmowego jest o wiele szybszy niż konwencjonalne separatory ślimakowe. Kolejny przenośnik kątowny transportuje części po zakończeniu tego etapu obróbki do automatycznego pomiaru krzywizny, wykonywanego za pomocą kilku czujników. Tutaj mierzone są listewki i po raz kolejny odrzucane są te, które nie nadają się do wykorzystania. Na zakończenie stosowana jest pilarka do cięcia poprzecznego „Rapid“, posiadająca uzyskane ze skanera wszystkie dane od samego początku procesu oraz już nadrukowany kod, dokładnie wie, która część jest obecnie poddawana obróbce i co należy z nią zrobić. Pilarka „Rapid“ z dwoma niezależnie pracującymi brzeszczotami pily gwarantuje wysoką dokładność przy dużych prędkościach przerobowych. Jej wydajność, jeżeli chodzi o gotowe listewki forniru jest tak wysoka, że są one podawane dalej do automatycznego systemu sortowania, wyposażonego w 16 taśm, gdzie listewki forniru są sortowane według wielkości i przygotowywane do pakowania.

Podczas wielu prezentacji odwiedzający „Expo“ sami mogli wyrobić sobie zdanie na temat wydajności urządzenia. Poza tym na targach można było również zobaczyć wiele innych maszyn w akcji. W innej części hali system optymalizacji cięcia poprzecznego „Slimline Formatic“, marki Reinhardt, prezentował, jak funkcjonuje zautomatyzowana produkcja pakowyw do produkcji opakowań. Linia do cięcia poprzecznego umożliwia bardzo dokładne pozycjonowanie

części poddawanych obróbce za pomocą automatycznego systemu przesuwania. Ponieważ „Slimline Formatic“ wyposażona jest dodatkowo również pilarką rozdzielczą, wykonuje ona w ramach jednego etapu pracy cięcie na szerokość i cięcie wzdłużne. Prezentowany model urządzenia zostanie w przyszłości sprzedany producentowi opakowań, mającemu swój zakład w południowoniemieckim powiecie Hohenlohe, gdzie urządzenie jest już z niecierpliwością wyczekiwane. Ma ono bowiem zastąpić przestarzałą pilarkę, której eksploatacja jest już nieopłacalna.

Dodatkowo można było zobaczyć jeszcze inne pilarki tarczowe rozdzielcze do obróbki płyt i litego drewna oraz pilarki tarczowe rozdzielcze produkowane przez firmę Paul. Spektrum prezentowanych maszyn sięgało od „BASICline“ – przerynarki dolnostolikowej jako modelu podstawowego stosowanego w zakładach rzemieślniczych, aż po systemy cięcia poprzecznego z optymalizacją CNC serii „C 14“. Ta bardzo wydajna maszyna do cięcia elementów drewnianych na długość nadaje się szczególnie do ciężkich i trudnych w obróbce elementów, wymagających wysokiej wydajności i dokładności. Dużym zainteresowaniem odwiedzających cieszyła się również automatyczna układarka „SA 15“ do układania w stos tarcicy, której wydajność firma Paul po raz kolejny znacznie zwiększyła, stosując jeszcze bardziej rozwinięty pod względem technicznym system skanowania drewna – „Wood Scanning System“ – z kolorowym skanerem, który wykrywa jeszcze więcej wad drewna, czy też pilarka rozdzielcza „Q-Series“, która posiada teraz zielone, bardziej widoczne linie lasera, umożliwiające jeszcze bardziej precyzyjne pozycjonowanie części.

Trzydniowa impreza przyciągnęła nie tylko odwiedzających z branży związanej z obróbką drewna. Również 16 przedstawicieli wystawców goszczących na targach zaprezentowało swoje portfolio i wygłosiło ciekawe wykłady na ten temat możliwości, jakie daje połączenie ich produktów z maszynami firm Paul i Reinhardt.

Oprócz tematyki związanej z technologią produkcji, targi „Expo“ w Dürmentingen to również forum wymiany pomysłów pomiędzy kolegami z branży, podczas którego dyskutowane są rozwiązania dotyczące nowoczesnej obróbki drewna, wyznaczające nowe trendy na przyszłość. Okazją do dyskusji była wieczorem, drugiego dnia targów, podczas imprezy „Expo-Party“, na której goście długo dyskutowali, korzystając z wspaniałego poczęstunku, przygotowanego przez gospodarzy targów.



„Gwiazdą“ targów, zorganizowanych przez firmę Paul, była kompleksowa linia cięcia do produkcji grubych fornirów. Zdjęcia: Bolz, Frenkel



Na targach „Ligna“ Paul pokazał część swoich podstawowych kompetencji (cięcie, przycinanie, skanowanie i mechanizacja) w pełni funkcjonalnym systemie cięcia.



W ciągu tych dni, spędzonych w Dürmentingen, można było dokładnie poznać linię cięcia poprzecznego „C 14“.