

Układ tnący porusza się po masywnym łuku prowadzącym

TARTACZNICTWO | Wysokowydajne rozwiązanie firmy PRINZ

Na precyzję cięcia ma wpływ pneumatyczny docisk stabilizujący pakiet, który przytrzymuje w szczególności górne jego warstwy w momencie jego nacinania.

Roczny przerób około 25 000 m³ drewna skłonił właściciela Tartaku DREWMEK z Kamionki Wielkiej k. Nowego Sącza do zakupu stacji kapowania pakietów MOBILCUT TOP LINE firmy PRINZ.

Duże możliwości produkcyjne pozwalają bowiem na zaopatrywanie nie tylko lokalnych, ale także dużych składów produktów tartacznych oraz rozwijanie ciągłej współpracy z większymi i mniejszymi firmami ogólnobudowlanymi. Dzięki konsekwentnej pracy właściciela i osób w niej pracujących, firma stała się jednym z liderów wśród dostawców wyrobów tartacznych dla firm ogólnobudowlanych i indywidualnych klientów.

Szybkie cięcie pakietów z dokładnością do 2 mm

Sprawą istotną stało się jednak kapowanie pakietów na zamówione długości, ograniczające pracochłonność operacji. Te oczekiwania zakładu, który w tym roku obchodzi 25-lecie działalności, spełnia właśnie urządzenie austriackiej firmy Prinz.

Wyroby tartaczne produkowane są na najnowocześniejszych maszynach, ale niejako jubileuszową nowością jest właśnie stacja kapowania pakietów. Jest to MOBILCUT TOP LINE do cięcia pakietów z dokładnością do +/- 2 mm, z przejezdzną jednostką tnącą i stacjonarnym pakietem. Dodajmy, z dużą szybkością, bo cięcie pakietu o wymiarach 120 x 120 cm trwa zaledwie 1,5 min!

– *Maszyna doskonale sprawdza się w przypadku ograniczonego miejsca montażu – mówi Maciej Nowak, prezes zarządu Prinz Polska w Poznaniu. – Jednostka tnąca przejeżdża w lewo i w prawo, a cała stacja zajmuje powierzchnię około 45 m². Jest to cena zaleta tego rozwiązania, albowiem chyba żaden z tartaków nie odczuwa nadmiaru powierzchni produkcyjnej. Zwykle hale wypełnione są różnymi maszynami i placami odkładczymi, więc i ten tartak docenił rozwiązanie zajmujące stosunkowo mało miejsca.*

Można zaprogramować osiem długości cięcia

Za dokładność cięcia, poza stabilną konstrukcją i odpowiednim narzędziem tnącym, odpowiada w maszynie w głównej mierze masywny łuk prowadzący o wymiarach 100 x 50 mm, który zapewnia precyzyjne i stabilne prowadzenie układu tnącego, gwarantując dokładność cięcia na wspomnianym poziomie +/- 2 mm. Głowica, która przemieszcza się po łuku prowadzącym dzięki systemowi łożysk gumowanych, posiada system amortyzacji łańcucha tnącego w postaci sprężyny amortyzującej oraz beznarzędziowy układ jego naciągu.

Dostęp do głowicy podczas prac

konserwacyjnych przy układzie tnącym jest bardzo prosty dzięki otwieralnemu drzwiom serwisowym.

Maszyna wyposażona jest w enkoder linkowy, pozwalający na dokładne pozycjonowanie jednostki tnącej oraz w panel dotykowy umożliwiający zaprogramowanie ośmiu długości cięcia.

Panel, poza elementami do sterowania maszyną, zawiera między innymi amperomierz wskazujący pobór prądu w trakcie cięcia oraz wyświetlacz cyfrowy, wskazujący żadaną długość cięcia.

System „otwierania” rzazu

Za posuw prowadnicy w Mobilcut Top Line, zainstalowanym w Dremwex, odpowiada silnik elektryczny z falownikiem, dzięki czemu prędkość posuwu układu tnącego może być bardzo precyzyjnie regulowana, co przekłada się na gładszą i równiejszą powierzchnię pakietu po cięciu. Prędkość posuwu ustawiana jest za pomocą potencjometru z pulpitu sterującego.

Maszyna wyposażona jest w system „otwierania” rzazu po cięciu, który lekko unosi docięte pakiety i umożliwia bezproblemowe wycofanie prowadnicy. W tej sytuacji nie ma konieczności odstawiania dociętej części pakietu wózkem widłowym w sytuacji, kiedy rzas po cięciu ulega „zamknięciu”. System bardzo przyspiesza proces kapowania i ułatwia obsługę.

Laserowa projekcja linii cięcia

Na precyzję cięcia ma wpływ pneumatyczny docisk stabilizujący pakiet podczas cięcia, który przytrzymuje w szczególności górne warstwy pakietu w momencie jego nacinania. Docisk stabilizuje pakiet z siłą ok. 350 kg i wpływa pozytywnie na dokładność cięcia oraz jakość uzyskiwanej powierzchni.

– *Maszyna wyposażona jest również w laserową projekcję linii cięcia – mówi Maciej Nowak – pomagającą w pozycjonowaniu jednostki tnącej, w szczególności przy niewielkim nadadku materiału, oraz służącą do łatwego ustalenia, czy linia cięcia nie przebiega w miejscu spięcia pakietu taśmą lub w miejscu ułożenia przekładki. Wszystkie wersje Mobilcut mogą być dostarczone z przyłączem systemu odpylania oraz z transporterami do odprowadzania odpadów, umieszczanymi pod ramą.*

Stalowa konstrukcja ramy standardowo położona jest na wysokości 1000 mm, ale na życzenie możliwe jest jej podwyższenie do 1600 mm, bez konieczności przygotowywania dodatkowych fundamentów podwyższających. Na takie rozwiązanie zdecydował się również Dremwex.

Łańcuchy tnące o różnej podziatce

W stacjach Mobilcut używane są naj-



Stacja kapowania pakietów Mobilcut Top Line w firmie Dremwex.



Masywny łuk prowadzący zapewnia dużą dokładność cięcia.



Panel dotykowy pozwala na zaprogramowanie ośmiu długości cięcia.



Idealnie gładka powierzchnia pakietu po cięciu to zastuga przemysłowych łańcuchów tnących o podziatce 15 i 20 mm.



Pneumatyczny docisk stabilizuje pakiet podczas cięcia.



System „otwierania” rzazu lekko unosi docięte pakiety i umożliwia bezproblemowe wycofanie prowadnicy.

częściej przemysłowe łańcuchy tnące o podziatce 15 mm – MULTICUT z zębami tnącymi o ostrym profilu, lub 20 mm – OPTICUT, ale oba dające idealnie gładką i równą powierzchnię pakietu po cięciu. Przy posuwie elektrycznym układu tnącego stosowane są prowadnice stellite, wysoce odporne na ścieranie.

– *Do ostrzenia łańcuchów – mówi prezes – PRINZ oferuje manualne ostrzarki JOLLY lub w pełni automatyczne SA6. Wstępną regenerację pro-*

wadnic, czyli szlifowanie powierzchni nośnych, przeprowadza można urządzeniem Prinz PEG, natomiast fachową regenerację prowadnicy przeprowadzamy w fabryce, i obejmuje ona prostowanie i szlifowanie prowadnicy, pogłębienie rowka oraz spawanie nowej warstwy stellite.

Nad bezpieczeństwem pracy czuwa kilka zabezpieczeń, które zapobiegają przedostaniu się osoby niepowołanej w strefę pracy maszyny. 