

# Producent prezentuje swoje pilarki o wysokiej wydajności

Na wspólnych targach, zorganizowanych przez firmy Paul i Reinhardt

Dwie marki, dziesięciu zaproszonych wystawców i dużo know-how: pierwsze wspólne targi, zorganizowane przez Paul Maschinenfabrik z Dürmentingen w Niemczech, razem z firmą córką Reinhardt, odniosły duży sukces. Główną atrakcją była linia produkcyjna do półfabrykatów wymiarowych z tarcicy liściastej dla chorwackiego producenta tarcicy dębowej. Jednak również inne maszyny, wyprodukowane przez obie firmy specjalistyczne wzbudzały zainteresowanie wśród odwiedzających z branży.

Odpowiedzialny za dział marketingu w firmie Paul Maschinenfabrik Wolfgang Schlegel cieszył się z sukcesu dwudniowych targów: „Na pierwszych, zorganizowanych u nas targach „Expo“ powitaliśmy 160 gości z 20 krajów. Prowadziliśmy intensywne rozmowy merytoryczne bez presji czasu i pojawiły się impulsy dotyczące kilku projektów”. Wielu odwiedzających przyjechało z aktualnymi zadaniami roboczymi, mając nadzieję na znalezienie rozwiązań.

Poza pilarkami wielopłytowymi, modele „K34” i „SK”, pilarką do cięcia profili „K34 G-OUR” i przerynarką optymalizującą „C11\_MLK”, firma Paul Maschinenfabrik pokazała również automatyczną sztaplarkę „SA-20”. Firma Reinhardt przyjechała na „Expo” z klasykiem wśród pil popularnych „Basicline” i z multitalentem „Slimline”. „Slimline” umożliwia automatyczne docinanie listew, desek i kantówek, przy czym elementy obrabiane doprowadzane są w sposób ciągły z bufora, a wytrzymały system przesuwany automatycznie zapisuje ich długość i precyzyjnie je pozycjonuje.

Je się program do optymalizacji „Paletti”, opracowany specjalnie z myślą o zastosowaniu do produkcji palet.

## Prezentacja linii tarczowej przed jej dostawą do klienta

Główną atrakcją była linia produkcyjna do półfabrykatów wymiarowych z tarcicy liściastej, która dostarczona będzie do firmy Slavonski Hrast d.o.o. z siedzibą w Chorwacji. Slavonski Hrast specjalizuje się w produkcji, suszeniu i sprzedaży tarcicy dębowej, pochodzącej z własnych lasów. Paleta produktów obejmuje bale, belki, podwaliny, jak również obrzynane i nieobryznane produkty tartaczne różnej jakości.

Bezpośrednio za pilą taśmową znajduje się urządzenie do obrzynania i rozpruwania z rodziny „Power-Rip”, składające się z pilarki tarczowej wzdłużnej „KME3” i automatu do napelniania „AB-MA EXT”. Deski o wymiarach 6500 x 800 x 70 mm mierzone są automatycznie, a wynik optymalizacji zgodnie ze specyfikacją prezentuje się operatorowi. Ma on możliwość zaakceptowania tego oszacowa-



Główną atrakcją targów „Expo”, zorganizowanych przez firmy Paul i Reinhardt była kompletna linia produkcyjna do półfabrykatów wymiarowych z tarcicy liściastej. Bezpośrednio za pilą taśmową deski dębowe trafiają poprzez automatyczne napelnianie w pilarkę tarczową wzdłużną.

produkty transportowane są przy tym w kierunku wzdłużnym do rolkowego poprzecznego stołu uprzążającego. Sortowanie rozprutych desek odbywa się manualnie.

Stojące osobno urządzenie do przerywania „C14\_MKL” angażowane jest do optymalizacji wartości wcześniej podanych obrzynaniu desek. Każda deska oceniana jest przez dwóch pracowników i oznakowywana odpowiednio pod względem właściwości drewna i jakości. Zintegrowane stanowisko pomiarowe zapisuje oznaczenia i przekazuje wyniki dalej do sterownika, a on sporządza w czasie rzeczywistym wynik optymalizacji i przekazuje obraz cięcia do właściwego urządzenia do poprzecznego przecinania. To przechylone o 30° do tyłu łóżko maszyny dba o dokładne prowadzenie po linii zerowej obrabianego materiału, a tym samym również o dużą dokładność kątów. Poza tym umożliwia zapewnienie wysokiego poziomu bezpieczeństwa procesu podczas spuszczenia odpadów, ponieważ są one bezpiecznie usuwane dzięki ustawieniu ukośnemu i z wsparciem sprężonego powietrza.

Po urządzeniu do poprzecznego przecinania odbywa się sortowanie według długości i szerokości na 70-cio metrowej



W urządzeniu do obrzynania „C14\_MKL” wycinane są „wady drewna” z obrzanych desek.

Na niej rozsztaplowywane są już poddane obrzynaniu i wysuszone deski dębowe, przy czym sztaple mogą mieć wagę do 5 t. Podczas procesu wywracania najwyższej umieszczona warstwa desek zjeżdża i deski doprowadzane są pojedynczo do kolejnej maszyny. Przekładki sztaplowe oddzielane są podczas tego procesu automatycznie i opuszczane.

Dokładnie taki przebieg procesu firma Paul Maschinenbau pokazała odwiedzającym jej targi „Expo”, ponieważ na potrzeby prezentacji do dyspozycji była

cała hala. Branżowa publiczność mogła się przyjrzeć wszystkim procesom na poszczególnych stanowiskach – i to z różnej perspektywy – przez dłuższy okres czasu, ponieważ podczas prezentacji przez maszynę przepuszczony został cały sztos, a nie tylko pojedyncza deska.

Do atrakcyjności zorganizowanych w firmie targów przyczynili się również zaproszeni wystawcy. Były to firmy: Acadon, Bostitch, Kuper, Kuka, Limab, Schmalz, Serra, Sicko, SMB i Wood-Eye.

Norbert Schmidt



„Slimline” nazwano multitalentem wśród pil poprzecznych, ponieważ pracuje on w pełni automatycznie i dysponuje również obrzynarką pilową.

## Długie doświadczenie w produkcji skrzyń

Firma Kollmar z Gingen (Niemcy) jest specjalistą w zakresie najwyższej jakości środków transportu i opakowań. Już od roku 2014 firma posiada „Slimline”, umożliwiający elastyczną produkcję serijnych, wielkogabarytowych i specjalnych skrzyń, jak również wszelkiego rodzaju palet, przy zachowaniu najwyższej wydajności. Firma Reinhardt – dzisiaj część Paul Maschinenfabrik – przekonała Kollmar już wtedy do swojej jedynej w swoim rodzaju koncepcji maszyny i dostarczyła do przedsiębiorstwa jedną z pierwszych przesuwanych pil poprzecznych z dodatkową obrzynarką pilową. Dzięki temu możliwe stało się docinanie długości i szerokości w sposób w pełni automatyczny w ramach jednej fazy obróbki.

Cztery urządzenia hydrauliczne do zsuwania nosiwa z taśmy sortują elementy obrabiane po odcinaniu poprzecznym. Aby zachować orientację wśród tak dużej ilości elementów obrabianych o różnych długościach i szerokościach, pomocne są monitory i urządzenie rozpryskujące atrament. Łańcuchowy przenośnik poprzeczny u wlotu maszyny pobiera z bufora do trzech elementów przeznaczonych do obróbki lub pakiety z elementami do obróbki i wprowadza je automatycznie do maszyny. Przed wszystkim dzięki obróbce desek w formie pakietowanej urządzenie jest bardzo szybkie pod względem przerywania. Sterowaniem „Slimline” zajmu-



Skrzynie transportowe i palety firmy Kollmar, których deski docięte zostały na urządzeniu „Slimline” firmy Reinhardt.

nia lub dokonania zmiany na podstawie doświadczenia i własnej oceny. Jeżeli potwierdzona zostanie pozycja puszek na brzeszczoty do pilowania, „AB/MA\_EXT” napelnia obrzynarkę podwójną, która obrzyna deski zgodnie z wynikiem optymalizacji i równocześnie rozpruwa. Następnie, powstające okorki są automatycznie oddzielane. Poprawnie wykonane

taśmie sortującej, która ze względu na ciężki materiał dębowy została wyposażona w specjalne urządzenia hydrauliczne do zsuwania nosiwa z taśmy, tzw. flipery. Będące już w posiadaniu firmy Slavonski Hrast urządzenie do oblamowywania, powinno nadal dobrze służyć i dlatego zostało ono wyposażone w rozsztaplarkę uchylną firmy Reinhardt.



Przebieg cięcia brzeszczotów piły znakują linie lasera.