

Wzdłużne łączenie na automatycznej prasie

POKAZANO NA DREMIE | Ulepszona linia firmy Gomad

Z powodzeniem umożliwia w mniejszych stolarniach i fabrykach wykorzystanie stosunkowo niewielkiej ilości poprodukcyjnych kawałków drewna na pełnowartościowe listwy do konstrukcji drewnianych.

TEKST I FOT. Jerzy Piątkowski

Przed dwoma laty Gomad z Gorzowa Wielkopolskiego zaprezentował linię do wzdłużnego łączenia drewna FPL/PWL, która wzbogaciła ofertę rozwiązań dla małych i średnich przedsiębiorstw stwarzających możliwość wykorzystania każdego kawałka surowca, nawet jeśli wiąże się to z pewną pracochłonnością. Kiedyś takie linie do łączenia na długość wykonywała firma Goma, która po wznowieniu działalności w nowej strukturze nie zdecydowała się na kontynuowanie tej produkcji.

– Ponieważ docierały do nas zapytania o taką linię, opracowaliśmy swoją konstrukcję, która sprawdziła się, więc ją rozwijamy – mówi **Andrzej Graczykowski**, prezes zarządu Fabryki Maszyn do Drewna GOMAD. – Na krajowym rynku są linie do wzdłużnego łączenia drewna zachodnich producentów,

o dużej wydajności i w cenie „kosmicznej” dla mniejszych firm. Nasza linia nie jest aż tak wydajna ani tak zautomatyzowana, ale z powodzeniem rozwiązuje w mniejszych stolarniach i fabrykach problem wykorzystania stosunkowo niewielkiej ilości poprodukcyjnych kawałków drewna na pełnowartościowe listwy do konstrukcji drewnianych. A jest pięciokrotnie tańsza i prosta w obsłudze.

W nowej wersji linia do mikrowczepów FPL-MTSK została ulepszona za sprawą automatycznej prasy ściskającej klejony materiał i automatycznie wypychającej sklezione listwy, docięte w wymiar. W pierwotnej wersji tymi procesami sterowano za pomocą joysticków.

Jednoczoparkowa linia składa się z czoparki do mikrowczepów FPL oraz prasy do wzdłużnego łączenia drewna MTSK. Proces jest realizowany w jednym ciągu. Najkrótszy

kawałek drewna powinien mieć 20 cm, ale tylko dlatego, żeby pracownik nie miał zbyt bliskiego kontaktu z narzędziem obróbczym, albowiem teoretycznie można łączyć krótsze kawałki. Na obrotowy stół obróbczy nakłada się pakiet kawałków listew o różnej długości, o łącznej szerokości 0,5 m. Wysokość takiego pakietu na stole powinna mieścić się w zakresie 30-120 mm. Taki pakiet jest następnie dociskany pneumatycznymi zaciskami do zderzaka, a z góry jest dociskany przez listwę dwoma siłownikami, żeby nie następowało podnoszenie czy podrywanie się listew w trakcie obróbki. Pakiet listewek jest dosuwany do czoparki FPL i wstępnie obrabiany przez górne i dolne podcinacze piłami o średnicy 160 mm, napędzanymi silnikami o mocy 1,5 kW, sterowanym falownikiem. Przesuw wstępny oraz góra-dół odbywa się na sankach żeliwnych śrubami trapezowymi. Podcinacz nacina ślad i odcina ząbek.

Rolę rębaka spełnia piła o średnicy 300 mm, poruszana silnikiem o mocy 3,5 kW, która docina pakiet listewek. Następnie czoła listewek są nacinane wrzeciennikiem frezarskim, poruszonym odrębnym silnikiem o mocy 11 kW. Wykonuje on mi-



W nowej wersji zastosowano automatyczną prasę.

krowczep na każdej listewce. Następnie obrotowy stół obróbczy cofa się od gniazd obróbczych i wykonuje obrót o 180°, po czym następuje dosunięcie drugiej strony listewek do równego docięcia i wykonania mikrowczepu na drugim czole listewki. Po tej operacji następuje nałożenie kleju z nakładarki na każdy mikrowczep. Dysza klejowa ma regulację strefy nakładania kleju, a odskok i doskok jest automatyczny.

Po tej operacji następuje przesunięcie transporterem rolkowym każdej listewki

z mikrowczepami na obu czołach i z nałożonym klejem na jednej stronie na stół prasy MTSK do wzdłużnego łączenia drewna. Belka dociskowa górna opada na wysokość łączonych elementów i następuje prasowanie od góry oraz docięnięcie listewek od tyłu siłownikiem. Po ściśnięciu siłownik się uwalnia i podnosi się belka, co pozwala na automatyczne wypchnięcie sklezionej listwy czy deski i docięcie na pilarcze.

Do sprawnego obsługi potrzeba dwóch pracowników, z których jeden nakłada elementy do łączenia, a drugi sortuje i układa sklejony materiał. Szczególną uwagę w nowym rozwiązaniu zwrócono na kwestię bezpieczeństwa pracy.

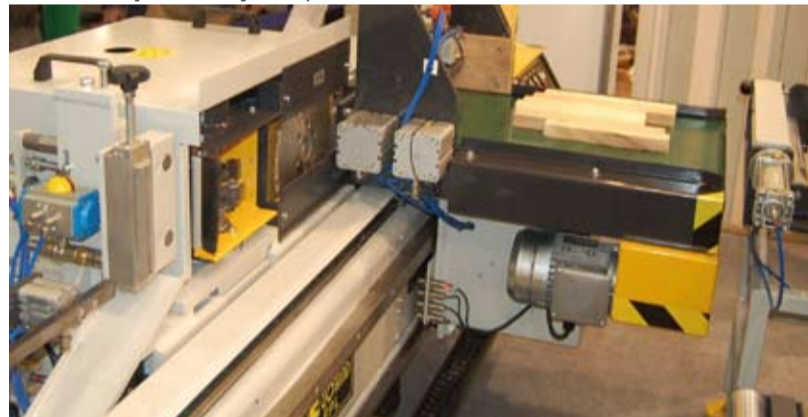
– W tej chwili wszystkie zabezpieczenia są takie, że jest to najbardziej zabezpieczona linia – mówi **Andrzej Graczykowski**. – Podczas prezentacji na targach Drema dla lepszej wizualizacji pojeżdżaliśmy pewne ostony, ale generalnie zapewniamy one pełne bezpieczeństwo pracy.

Targowa linia do wykonywania mikrowczepów i wzdłużnego łączenia drewna będzie pracowała w Fabryce Mebli Wer-Sal w Baranowie k. Kępna. ●

Ostony zapewniają pełne bezpieczeństwo pracy.



Pakiet listewek jest dosuwany do czoparki FPL.



REKLAMA

Giełda maszyn
Zadzwoń **58 531 27 53**

Zmontują z odpadów okno lub drzwi

PRASY | Popularne urządzenia na targowej wystawie

Największe zapotrzebowanie jest nadal na prasy trapezowe jedno- lub dwustronne.

Firma Steblo przywiozła na targi Drema standardowe maszyny, także nowe propozycje. Wśród maszyn do klejenia i montażu drewna były m.in.: prasa trapezowa z podtrzymkami w wersji standardowej, prasy do klejenia na długość (na mikrowczepy), ścisłki stolarskie śrubowe w różnych wersjach (do klejenia płyt, ramek, drzwiczek itp.) oraz

prasa do montażu okien i drzwi w wersji standardowej i z płytą otworową, która była nowością oferowaną na Dremie.

– Największe zapotrzebowanie jest nadal na prasy trapezowe jedno- lub dwustronne, które służą do klejenia drewna w płyty, blaty, stopnie schodowe, parapety czy kantówki – twierdzi właściciel firmy.

W prezentowanej na targach prasie można kleić elementy pod różnym kątem.



for Steblo

– Dzięki wykorzystaniu w produkcji klejów o krótkim czasie wiązania, na przykład w ciągu 6-12 minut, możliwe jest skrócenie czasu trzymania elementów w prasie do tego stopnia, że urządzenie jest praktycznie eksploatowane bez przerwy, a obsługujący je pracownik maksymalnie wykorzystuje swój czas pracy.

malnie wykorzystuje swój czas pracy.

Równie popularna w ostatnim czasie jest prasa do klejenia elementów na długość metodą na mikrowczepy. Elementy mają odpowiednio obrobione powierzchnie boczne, klinowe nacięcia (mikrowczepy) na powierzchniach czołowych i mogą mieć różne długości. Prasa wyposażona jest w jedno pole robocze o regulowanej szerokości w zakresie od 40 do 150 mm, wysokości od 15 do 40 mm i długości 3000 mm. Zaletą urządzenia jest przelotowe, jednokierunkowe pole robocze, dlatego zamontowanie w tym miejscu rolotoku umożliwia klejenie elementów o długościach wielokrotnych (np. l=3000, 6000 mm). W żadnej fazie klejenia, z rolotokiem czy bez, nie ma potrzeby przycinania klejonych elementów na odpowiednią długość.

– W naszym salonie firmowym w Nowym Tomyslu klienci mogą zobaczyć wszystkie produkowane przez naszą firmę maszyny i urządzenia – wyjaśnia **Arkadiusz Łodyga**. – Zapewniamy również fachowe doradztwo przy wyborze optymalnego rozwiązania, najlepiej dostosowanego do indywidualnych potrzeb kupujących. ●

ir

STEBLO
PRODUCENT MASZYN STOLARSKICH

ul. Leśna 11,
64-300 Nowy Tomysl,
tel. 609 225 226,
61 44 24 749,
biuro@steblo.pl

www.steblo.pl