

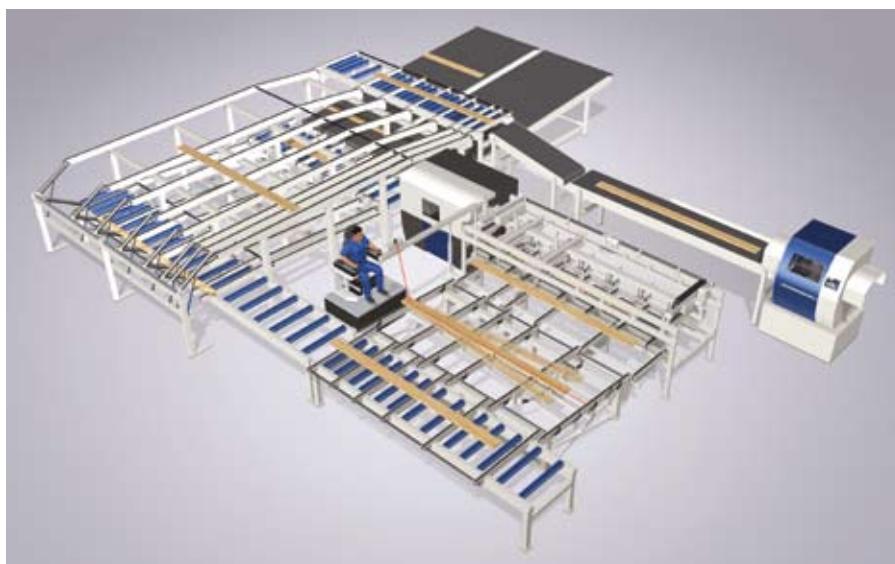
Tömörfa Napok a Weinignél

Tizenöt országból több mint 70 vállalkozás képviselői látogatták meg a Weinig tömörfa-feldolgozási technológiájának bemutatóját. A Tömörfa Napokat október 12-én és 13-án, az Ohnemus cégnél rendezték meg Kappel-Grafenhausenben, Freiburg közelében.

Az Ohnemus egy folyamatosan fejlődő fafeldolgozó és kereskedelmi vállalkozás, mely keményfából készíti szélezett fűrészárut, és az új beruházásának köszönhetően magas minőségű keményfa táblásított lapokat is. A gyártóüzemben Weinig technológiát alkalmaznak, hatékonyságáról a gyártási folyamatok nyomon követésével bizonyosodhattak meg az érdeklődők. A gyártóüzemben a fűrészáru mellett elsősorban lépcsőlapok és bútortipari alapanyagok készülnek.

Az üzemi körülmények között nyomon követhető volt a Weinig kifinomult, folyamatos megoldási szaktudása. A félkész termékeket gyártó cégnél a legjelentősebb költségeket az alapanyag teszi ki, így a technológia kialakításakor az jelentette az elsődleges szempontot, hogy a beérkező fűrészárut a lehető legnagyobb kihozattal dolgozzák fel, és a hozzáadott érték révén egy magasabb készülségű, minőségi terméket készíthessenek belőle.

A kétnapos, előadásokkal is színesített rendezvényen a hangsúlyt ehhez mérten az optimalizálásra, a kontrollálható, gyors termelési megoldásokra helyezték. Az üzemplátogatás során az érdeklődők nyomon követhették, a két technológiai sor működését, a fűrészáru gyártást és a tömörfa laptermék készítését. A szélezetlen fűrészáru először a MaxiCut



A szélességi optimalizálórendszer működtetéséhez egy kezelő szükséges. A gyártósoron automatikusan történik az elődarabolás és a sorozatvágás

800-as darabolófűrészhez érkeznek, ahol a durva fahibákat – a vetemedéseket, görbeséget, illetve a nagy mértékű repedéseket – ejtik ki.

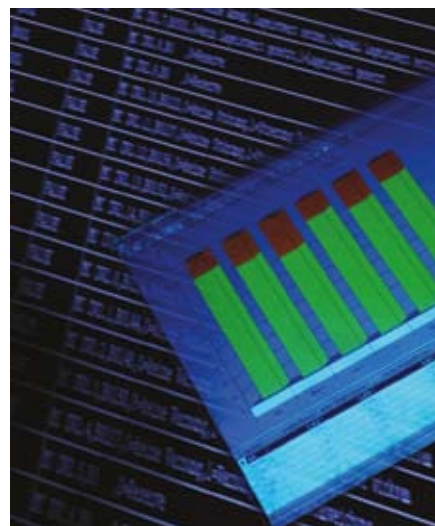
A technológiai sorba épített darabolóról a deszkák egy szállítószalagon és átfordítóberendezésen keresztül jutnak az osztályozást és az előzetes szélességi optimalizálást végző gépegységhez. A

kereszt-szállítószalagon érkező deszka szélezési méretét a gépkezelő lézeres irányfény és joystick segítségével határozza meg, ami közvetlen összeköttetésben van a sorozatvágást végző ProfiRip KR 450-es sorozatvágó fűrész szélső, szélezést végző lapjaival.

A gépkezelő által beszállított szélességi adatok alapján a Weinig TimberMax



A rendezvény lehetőséget biztosított a szakembereknek a tapasztalatok kicserélésére



A TimberMax növeli a hatékonyságot



Az előadások érdekességét jól érzékelteti a telt házas részvétel

szélességoptimalizáló programja beállítja a sorozatvágó fűrészlapjait annak függvényében, hogy az adott szélességű deszkából milyen módon készülhetnek a kívánt méretű fűrészárúk, illetve táblásított lapok alkatrészei. A sorozatvágó fűrész már ennek megfelelő laposztással „várja” az anyagot, és nagy előtolási sebességgel elvégzi a szeletelést.

A faanyag ezután eljut a következő technológiai fázisba, ahol az OptiCut 304-es gyorsdaraboló állomásra kerül, mely egy komplex faanyag-optimalizálási rendszert foglal magába. A felszeletelt fűrészárúk, lécek fahibáit krétázzák, és a gép a krétajelölések alapján optimalizálja a kinyerhető alkatrész-hosszokat, majd elvégzi a szükséges darabolási műveleteket. A különböző hosszúságú fél- és késztermékek a szállítószalagról a megfelelő gyűjtőrekeszekbe kerülnek.

A hosszuk szerint osztályozott tábla lamellák az üzem egyik legérdekesebb gyártósorára érkeznek. A lécek keresztmetszeti gyalulását Powermat 500-as berendezés végzi, ahol a gyalulási folyamat az automatikus szélességiméret-felismeréssel indul. A négyoldalas gyalulást ezen paraméterek alapján végzi el a berendezés. A gyalult lamellák a ragasztóanyag-felhordó egységhez jutnak, majd a kívánt táblaméret szerint automatikusan „rendeződnek” a nagy teljesítményű ProfiPress T 3500 HF nagyfrekvenciás présbe. A ragasztó kikeményedése a prészárást, a szorítást követően nagyon gyorsan megy végbe, így mire a következő adag előkészítésre kerül, a táblásított alkatrész már el is hagyja a présgépet.

A nagyfrekvenciás technológia előnye a keményfa lapok esetében nemcsak a ragasztás gyorsaságában mutatkozik meg, hanem a minőségben is. Mivel a keményfa táblásított alkatrész a ragasztás során minimális hőterhelést kap, a vetemedés esélye is jelentősen lecsökken. A kész táblák egy automata rakatológéphez kerülnek, ahonnan az egységgrakatokat csak el kell szállítani.

Az üzemben létrehozott modern gyártástechnológia teljesítménye önmagáért beszél. A naponta gyártott nagy mennyiségű késztermék a lehető legmagasabb kihozattal készül, és a táblásított lapok a magas minőségnek köszönhetően jelentős hozzáadott értékkel rendelkeznek, melyet a vállalkozás a termékek piaci értékesítésekor egyértelműen pénzben realizálhat.

Greenteam Kft.

9700 Szombathely, Varasd u. 16.

Tel.: 94/510-830.

www.greenteamkft.hu

...maximális kihozatal...
...masszív értéknövelés...
...makulátlan minőség...

WEINIG technológiákkal



**RAIMANN
VARIORIP 310**

Rugalmas
vágásszélesség-
állítású, automata
sorozatvágó



**DIMTER
OPTICUT S50**

Nagy teljesítményű
optimalizáló-
hibakiejtő
darabolófürészt



WEINIG CUBE

Automata
4 oldalas síkgyalu
kompakt
méretekkel

