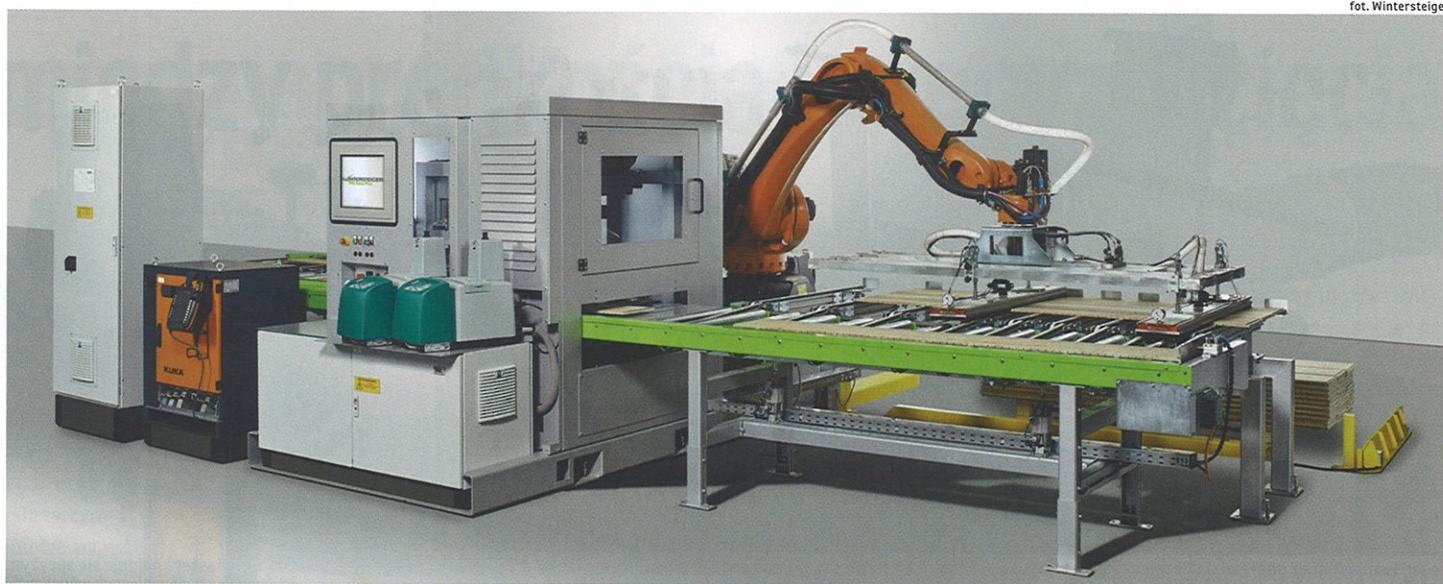


Plagiat potwierdza klasę produktu

REPERACJA AUTOMATYCZNA | Nowy TRC Easy Plus
firmy Wintersteiger



Austriacka firma Wintersteiger zaprezentuje swoją nową, w pełni zautomatyzowaną szpachlarkę TRC Easy Plus.

Wersja współpracująca z robotem antropomorficznym doskonale spełnia wszystkie wymagania procesu charakteryzującego się średnim poziomem wydajności.

Tomasz Bogacki

Na tegorocznych targach DREMA oraz odbywających się miesiąc później wewnętrznych targach firmowych organizowanych pod hasłem „Thin-Cutting & Repair Days” austriacka firma Wintersteiger zaprezentuje swoją nową, w pełni zautomatyzowaną szpachlarkę TRC Easy Plus.

Firma ta znana jest przede wszystkim z wysokiej jakości urządzeń cienkotnących. W 2012 r. Wintersteiger przejął firmę VAP Gruber Automations i od tego czasu instalacje do naprawy powierzchni drewna poszerzają ofertę jego produktów.

– Pod koniec 2009 r. dostarczyliśmy pierwszą całkowicie zautomatyzowaną instalację typu TRC (Timber Repair & Cosmetics) – powiedział **Josef Gruber**, dyrektor generalny firmy VAP i wynalazca technologii TRC. – Od tamtego czasu ciągle ją ulepszamy. Niełatwo nas naśladować, ale takie przypadki się zdarzają. Z jednej strony jest to potwierdzenie klasy naszego produktu, a z drugiej to duży problem. Na rynku pojawiają się bowiem niedopracowane plagiaty, których jakość, trwałość i funkcjonalność jest bardzo wątpliwa.

Błyskawiczny proces skanowania

TRC Easy Plus to w pełni automatyczne urządzenie, które jest doskonałym rozwiązaniem dla małych i średnich przedsiębiorstw stawiających na wysoką jakość swoich produktów. Dostępnych jest kilka wariantów tego systemu, poczynając od wersji z załadunkiem ręcznym po całkowicie zautomatyzowaną jednostkę produkcyjną. Ta ostatnia, współpracująca z robotem antropomorficznym, doskonale spełnia wszystkie wymagania procesu charakteryzującego się średnim poziomem wydajności. Bardzo istotnym wskaźnikiem, który warto wziąć pod uwagę w trakcie podejmowania decyzji o inwestycji, jest niezwykle korzystny stosunek ceny urządzenia do jakości i wydajności pracy. Cały proces wypełnienia naturalnego ubytku na powierzchni elementu rozpoczyna się od jej automatycznego skanowania. Współpracujący z maszyną skaner 3D został specjalnie dla niej zaprojektowany. Rozpoznaje on i automatycznie mierzy uszkodzenia drewna, a następnie oblicza wymaganą ilość masy szpachlowej. Zapewnia to dokładne dozowanie wypełniacza, pozwalając nawet na 30-proc.

oszczędność materiału w porównaniu z naprawą manualną. Skaner, z racji zastosowanej technologii laserowej, umieszczony jest w specjalnej obudowie. Wykryte przez skaner wady drewna opracowywane są cyfrowo w przestrzeni 2D lub 3D. Cały proces odbywa się błyskawicznie, a obraz powierzchni elementu dostępny jest na ekranie komputera po upływie czasu mierzonego w milisekundach. Dane uzyskane w ten sposób przekazywane są do jednostki sterującej pracą głowicy wypełniającej ubytki za pomocą materiału termoplastycznego.

650

→ mm – to maksymalna szerokość naprawianych elementów

od 2009

→ roku sprzedano 20 w pełni zautomatyzowanych systemów TRC

stycznego, którego kolor dopasowany jest do gatunku drewna.

Bez dodatkowych operacji obróbkowych

Zarówno skaner, jak i głowice zamontowane są nad napędzanym transporterem pasowym. W strefie pracy głowicy jest on podparty przez stalowe płyty poślizgowe. Ich obecność jest niezbędna z racji zastosowanych górnych rolek dociskowych. Mają one decydujący wpływ na precyzję wymiarową skanowania, a następnie wypełniania ubytków. Z kolei głowica zamontowana jest na zorientowanym wzdłuż osi Y suporcie. Przemieszcza się on wzdłuż osi X na portalu głównym maszyny. Ruch w obydwóch kierunkach odbywa się po precyzyjnych prowadnicach liniowych, a napęd zapewnia serwomotor. Wypełnianie odbywa się na zasadzie wstrzykiwania roztopionego materiału w szczeliny i ot-

wory w drewnie. Wypełniacz jest ogrzewany do temperatury około 130°C i za pomocą pompy, poprzez rurki podawany jest do głowicy. Podana wyżej temperatura nie stanowi jednak sztywnego kryterium, ponieważ istnieje możliwość indywidualnego dobrania właściwości fizycznych termokitu w oparciu o indywidualne wymagania klienta. Wysokie ciśnienie aplikacji gwarantuje doskonałą przyczepność wypełniacza w każdym miejscu ubytku. Ruch głowicy wzdłuż osi Z, czyli wysunięcie jej do pozycji pracy, realizowany jest za pomocą układu pneumatycznego. Podobnie wygląda sytuacja w przypadku sprzężonej z tą jednostką rolki dociskowej. Oprócz dyszy podającej roztopiony wypełniacz głowica posiada także specjalną, chłodzoną płytę również dociskającą do naprawianego elementu. Dzięki niej bezpośrednio po zakończeniu operacji możliwe jest składowanie elementów bez konieczności stosowania przekładek. Zapewnia ona także odpowiednią gładkość samego wypełnienia oraz powoduje, że nie wystaje ono ponad krawędzie otworu lub szczeliny. Nie zachodzi zatem konieczność stosowania dodatkowych operacji obróbkowych.

Wzrost produktywności i jakości

Podstawowym zyskiem z inwestycji w TRC Easy Plus jest redukcja kosztów pracy. Związane jest to z zastąpieniem drogiego w szkoleniu i utrzymaniu pracownika przez bardziej wydajną i precyzyjną maszynę. Poza tym, dzięki perfekcyjnemu wypełnieniu automat przyczynia się do znacznej redukcji braków. Dodatkową zaletą jest możliwość stosowania wypełnień z wykorzystaniem materiałów o różnych kolorach w obrębie jednej płaszczyzny. Nie do przecenienia, z punktu widzenia użytkownika, jest również wysoka jakość napraw wykonywanych na krawędziach elementów. Ważna jest także możliwość niezwłocznego przejścia do następnego etapu procesu produkcyjnego, jakim może być na przykład szlifowanie.

Maszyna naprawia elementy o minimalnej długości wynoszącej 500 mm. Długość maksymalna wynika tylko i wyłącznie z wielkości pomieszczenia, w którym ona pracuje. Z kolei szerokość naprawianych podzespołów zawiera się w przedziale od 100 do 650 mm, a grubość od 3 do 40 mm.

Od 2009 r. sprzedano 20 w pełni zautomatyzowanych systemów różnego typu, które naprawiają corocznie około 15 mln m² powierzchni drewnianych.

– Wykorzystywana w procesie maszynowa szpachlarka umożliwia od razu dalszą obróbkę desek – stwierdził **Ludwig Grütering**, dyrektor generalny firmy Ter Hürne. – Rezultatem jest wzrost wydajno-

ści produkcji. Notujemy oprócz tego wzrost jakości produktów, który odbiorca postrzega jako trwałą wartość.

Z kolei dla firmy MeisterWerke Schulte liczy się oprócz wydajności linii przede wszystkim jakość naprawy powierzchni oraz dokładność dozowania wypełniacza.

– Jesteśmy przedsiębiorstwem świadomym wymagań trwałości i ekologii,

a więc duże znaczenie ma dla nas nieszkodliwość wypełniacza, która jest dla nas koniecznym kryterium wyboru maszyn – powiedział **Johannes Schulte**, dyrektor generalny.

Najnowsza, w pełni automatyczna instalacja TRC sprzedana została austriackiej firmie Scheucher Holzindustrie. Kupiła ona bardzo zaawansowany model TRC 3000+.

REKLAMA



Odkrycie Państwo
nasze główne produkty roku

DSB Twinhead NG XM

- Wielomodułowa cienkotnąca piła taśmowa nowej generacji
- Ekstremalnie wysoka wydajność z maksymalną elastycznością
- Do 6 jednostek piłowych w konfiguracji modułowej

TRC Timber Repair & Cosmetics

- Perfekcyjna naprawa tylko w jednym przejściu szpachlowym
- Perfekcyjne trzymanie materiału, niezależnie od zdolności manualnych
- Maszyny półautomatyczne i w pełni automatyczne

Piły taśmowe do wszystkich technik piłowych

- Piły dla stolarzy
- Piły do mobilnych traków
- Piły taśmowe rozdzielcze i do bloków
- Piły dla branży spożywczej, do mięsa, ryb i warzyw



Zapraszamy do odwiedzin:

Drema Poznań
Pawilon 5 / sektor B, stoisko nr 18

Dni otwarte

WINTERSTEIGER „Thin-cutting & Repair Days”
6. – 10.10.2014, Ried/Austria

WINTERSTEIGER AG, 4910 Ried, Dimmelstraße 9, Austria
Tel.: +43 7752 919-371, Fax: +43 7752 919-58, woodtech@wintersteiger.at, www.wintersteiger.com

MEBEL-ART Sp. z o.o., 46-080 Chróścice, ul. Polna 7, Polska
Tel.: +48 77 4032800, Fax: +48 77 4695642, mthoma@mebelart.com.pl, www.mebelart.com.pl