

Ефективна преработка на тънки трупи

● **Wood-Mizer** представя своята нова линия за преработка на тънки трупи SLP 2, която използва технологията на тънките ленти за производство на дъски за палети, осигурявайки доходност и намалявайки производствените разходи



През 2007 г. компанията за пръв път представя линията за преработка на тънки трупи SLP на изложението „Лигна“ в Хановер, Германия. Модулната линия е проектирана да бъде достъпна и

с ниски разходи за поддръжка, да може да се инсталира лесно и да увеличава приходите от преработването на по-евтините тънки трупи. Линията се приема много радушно и успешно се налага на пазара, независимо от първоначалните резерви по отношение на нейните възможности.

За да се спазва традицията, SLP 2 също беше представена за първи път на изложението „Лигна“ в Хановер през 2013 година. Линията може да преработва трупи с диаметър 10-40 см и дължина от 1.2 до 3.6 м в дъски и греди. Благодарение на различни подобрения SLP 2 може да се обслужва само от 2-3-ма работници.

Роман Фронтчак - технически директор на Wood-Mizer, обръща внимание на компактната модулна конструкция на линията като основно нейно предимство: „Съвременната модерна глобална икономика изисква всеки бизнес да предприема действия за повишаване на ефективността и намаляване на разходите. Автоматичната линия SLP 2 дава на нашите клиенти допълнително предимство, като значително намалява необходимостта от човешки труд, което добива все по-голямо значение с постоянното нарастване на разходите за заплати“.

Предимствата на SLP 2 - централен пулт за управление, оптимизиране на транспортирането на материалите, механизираното транспортиране на готовите материали към мястото за сортиране и подреждане и допълнителни възможности за обработка на трупи с неправилна форма и големи вътрешни напрежения.

Тънките ленти са ключът

Въпреки че широколентовите машини и циркулярните линии традиционно доминират в производството на фасонирани материали в големи обеми, SLP 2 е проектирана с идеята да се използват предимствата на биченето с тънки ленти за постигане на максимална доходност. Марко Коскал - собственик на предприятието за производство на палети в Хърватия, споделя своя опит: „Ние печелим по няколко начина - дебелината на рязане на тънките ленти е едва 2 мм, затова получавам по една дъска повече от всеки труп. Разходите за труд също намаляват, като сега произвеждаме повече кубични метри на работник. Производителността е нараснала 2.5 пъти и дори до 3 пъти - при трупите с диаметър 30-40 сантиметра“.

В сравнение с други автоматизирани линии на пазара SLP 2 е по-малка и по-лека. Роман Фронтчак е бърз в отбелязването на това: „По-късите трупи изискват по-къси транспортъри, което означава по-малко използван материал, и това прави оборудването по-евтино, по-компактно, поддръжката - по-лесна, използва се по-малко енергия“.

Използването на по-малко енергия е ключово в усилията на Wood-Mizer да намали производствените разходи. SLP 2 харчи по-малко енергия от стандартното оборудване благодарение на по-малката мощност на основните двигатели, каквато е необходима при работа с тесни ленти.

Общ вид на новата линия за преработка на тънки трупи SLP 2

Обикновено линията се предлага в окомплектовка според нуждите на клиента. В основния си вариант тя включва следните компоненти:

◆ Централен пулт за управление

Новост при SLP 2 е централният пулт за управление, от който могат да се пускат и спират всички машини, да се променя скоростта на подаване. Този пулт е разположен на място, от което операторът ще има най-добър поглед върху цялата линия, както и върху постъпващите за преработка трупи.

◆ Рампа за трупи

Трупите се стоварват първоначално на рампа, от която се насочват автоматично или ръчно към верижен захранващ транспортър.

◆ Сдвоен вертикален банциг (TVS)

TVS е първата машина в автоматичната линия, която сваля по два капака от двете страни на трупа при преминаването. Двата отрязани капака падат върху напречен транспортър, а призмата продължава напред. Сдвоеният вертикален банциг често се използва и като част от други линии за преработка на тънки трупи. Неговата компактност и ниската цена го правят подходящ вариант като първа машина за разбичване на трупите при различни технологични схеми.

Компютърното управление на разстоянието между двете ленти осигурява бърза и точна настройка на широчината на рязане. Задвижването се осъществява от два електродвигателя с мощност по 1120 кВт. Лентоводните колела са с бандажни ремъци, което не изисква обработка на контактната им повърхност (бомбиране) и води до по-малка умора на материала на лентите. Главите на сдвоения банциг са наклонени назад с цел намаляване на усилието при навлизане на лентата в трупа. Това увеличава времето на работа на лентите между две заточвания и намалява опасността от повреда на тялото на лентата.

Три са предлаганите варианти за транспортиране на материалите през сдвоения банциг (TVS). Стандартният вариант е верига с бутаци палци, които лесно могат да се преместват в зависимост от дължината на трупите. За подаване на призми, т.е. материали с поне една равна страна, се използва плоска верига. Най-новият вариант на подаване е система от верига с шипове и притискащи ролки също с шипове, което осигурява по-голяма стабилност на трупа по време на разбичването.

Отрязаните капаци се отстраняват по един от двата начина: чрез спирални ролки, които ги хващат и после ги пускат на намиращия се отдолу напречен транспортър или чрез използването на новите пневматични странични дискове с шипове, които осигуряват пускането на капациите едва след като са напълно отрязани.

◆ Единичен хоризонтален банциг (SHS)

Единичният хоризонтален банциг е нова машина, проектирана като част от линията. На нея се отрязва третият капак от долната част на трупа. Така се получава тройно обработена призма с равна основа. Отрязаният капак се отстранява за по-нататъшна обработка. Призмата се насочва от специална ограда и ролков транспортър към пневматични притискачи, които я центрират от двете страни. По този начин не е необходимо призмата да се завърта преди да достигне до листолаза.

◆ Многоглав банциг за листене (HR 500)

Многоглавият банциг за листене може да бъде оборудван с до шест глави в зависимост от желаната капацитет. Всяка глава е задвижвана от 11 кВт-ов електрически двигател. При пълното му оборудване (с 6 глави) листолазът може да произведе 6 палетни дъски и един капак с едно преминаване. Материалът се позиционира прецизно със странични пневматични вилици и горни пневматични ролки, които работят заедно, за да придържат призмата стабилна по време на биченето. Скоростта на подаващата стоманена транспортна лента може да се регулира максимално до 20 м в минута.

◆ Транспортъри за манипулиране на капациите

По протежение на линията са разположени напречни транспортъри, върху които капациите падат и се отвеждат на страни.

Веднъж достигнали края на линията, готовите дъски се насочват към един напречен транспортър за сортиране и подреждане на пакети.

Едно е ясно - технологиите за разбичване на трупи с тънки ленти предлагат предимства за увеличаване на производителността и повишаване на доходността. Те са продуктивни сегмент, който трябва да бъде наблюдаван и взет под внимание от тези, които търсят нови възможности.

За да видите новата линия за обработка на тънки трупи в действие, показана по време на изложението „Лигна“ в Хановер, потърсете „Wood-Mizer SLP 2“ в YouTube.

„Екотехпродукт“ ООД

София 1186, ул. Стар Лозенски път 38

тел/факс: 02/979 17 10, тел.: 02/462 70 35, тел.: 0899 133 110

office@ecotechproduct.com, www.wood-mizer.bg