

Pro efektivnější výrobu zásuvek

Zvýšení konkurenceschopnosti nábytkářských firem je jak známo založeno především na předpokladu zkvalitnění a zefektivnění výroby. V praxi to mj. znamená, že nestačí zefektivnit a zrychlit výrobu pouze na některých úsecích – např. nákupem obráběcího centra nebo olepovačky hran – ale současně i na všech na sebe navazujících či souběžných pracovištích. Při těchto vnitropodnikových změnách tak dnes hrají stále důležitější roli i specializované jednoúčelové stroje.

Autor: Radomír Čapka
Kontakt: radomir.capka@gmail.com
Foto: autor

Jedním z příkladů souběžných pracovišť, která jdou paralelně s hlavní výrobou a setkávají se s ní až ve fázi montáže či kompletace, je výroba zásuvek. K výraznému zefektivnění tohoto specifického pracoviště může přispět např. speciální jednoduchý korpusový lis. Jelikož se ale nejedná o zařízení patřící na našem trhu do kategorie „často poptávaných“ a tudíž i „široce nabízených“, zájemci o zefektivnění tohoto pracoviště nemají mnoho možností, jak tento problém vyřešit. Mohou zvolit buď běžně dostupnou variantu v podobě některého z uni-

verzálních lisů nabízených standardně na trhu, nebo se poohlédnout po vhodnějším zařízení v zahraničí, kde je nabídka v oblasti speciálních strojů a zařízení přece jen o něco pestřejší. Příkladem může být třeba jednoduchý zásuvkový lis, jehož uvedením na trh reaguje rakouský výrobce na zmíněnou potřebu vyšší efektivity v nábytkářské výrobě.

Lis umožňuje vysoce efektivní lepení zásuvek různých rozměrů do maximální velikosti 1250x1000x200 mm, a to i při malých množstvích v kusové výrobě. Při jeho vývoji výrobce kladl důraz zejména na extrémně rychlou úpravu parametrů v závislosti na rozměrech zásuvek a na maximálně jednoduché ovládání.

Základní konstrukci lisu tvoří tuhý ocelový rám. Na levém sloupku je připev-

po celé výšce lisovací plochou, fungující jako boční fixní lisovací element. Identický protilehlý svislý lisovací trámec je zavěšen na přesném lineárním vedení přichyceném k hornímu vodorovnému dílu rámu. Současně je připojen k pneumatickému válci, který je součástí svislého vodorovně posuvného ramene. To je nahoře a dole vedeno prostřednictvím jezdců v horizontálních „T“ lištách a v nastavené šířkové poloze se zaaretuje pomocí šroubů s ruční pákou. Na obou svislých trámcích jsou přichyceny robustní výškově nastavitelné opěrné patky. V zadní části jsou patky opatřeny krátkým „hřebenem“, který se při nastavení požadované výškové pozice zaklesne do hřebenové tyče, tvořící součást trámce. V přední části se patka k trámcí přitáhne šroubem s ruční rozetou. Tím

Korpusový lis určený pro výrobu zásuvek



Uchycení svislého trámce a nosného ramena k hornímu vodorovnému dílu rámu





Výškově nastavitelné opěrné patky



Ukotvení zadní části patek v hřebenové tyči

je zajištěno jednak pevné spojení patky s trámcem a jednak její stálá kolmá poloha vůči ose lisování. Zároveň tento způsob spojení umožňuje nastavování výškové polohy patek po velmi krátkých krocích.

Ke spodnímu vodorovnému dílu rámu jsou přichyceny dva páry pneumatických válců, k jejichž pístům je připevněna spodní vodorovná lisovací ocelová deska. Levý pár válců je fixní, pravý lze vodorovně posouvat podle rozměru lepených zásuvek. Celá spodní lisovací jednotka je ovládána jedním vzduchovým okruhem, druhým vzduchovým okruhem je ovládán pneumatický válec bočního lisovacího tránce. Ovládací prvky pro manuální ovládání lisu – spouštěcí páčky a regulační ventily s manometry – jsou umístěny na ovládacím panelu na svislém posuvném rameni.

Kontakt na vyžádání

Spodní lisovací jednotka se dvěma páry pneumatických válců



Máme řešení pro každého



US série - Radiálně píly s naklápáním pilového kotůča a otočným ramenem.



WS série - Priebežné skracovacie píly s pevným rámom, kompaktným prevedením a vysokou produktivitou skracovania a odstraňovania defektov.



Matrix - Séria programovateľných automatických skracovacích píl s rezným cyklom 2-6 s a rýchlosťou posuvu 120 m/min.



CT 600

Séria vrchných automatických skracovacích píl na uhlové rezanie s elektronickým systémom podávania a polohovania s možnosťou doplnenia výbavy frézovacou jednotkou.