

Na wysoki połysk

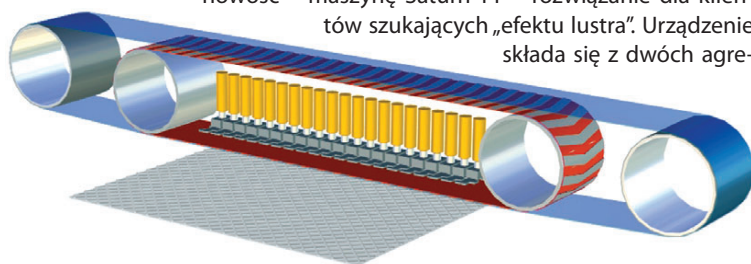
Co zrobić, by uzyskać idealnie gładką i błyszczącą powierzchnię? To pytanie zadają sobie w szczególności producenci mebli kuchennych i łazienkowych. Uzyskanie takiego efektu to „wyższa szkoła jazdy” dla producenta mebli: wymaga umiejętności, dobrze dobranej technologii i wielkiej staranności wykonania. Jednym z rozwiązań jest wysoki połysk uzyskany w wyniku szlifowania i nabłyszczania nawierzchni lakieru. Oczywiście, nim dojdziemy do tego etapu obróbki, należy doskonale przygotować materiał: od kalibrowania i szlifowania po umiejętne nałożenie odpowiednich typów lakierów.



Przedstawiciel firmy Infotronic Divisione Meccanica, Silvano Cornazzani mówi:

„Technologia produkcji wysokiego połysku w krajach wysoko rozwiniętych jest już praktycznie ustandaryzowana, gros producentów stosuje w tym celu podkład poliestrowy, który jest następnie szlifowany. Potem nakłada się wierzchnią warstwę lakieru, tę szlifuje się w poprzek taśmami o gramaturze 1200 (tu przydaje się maszyna Saturn TT), a nawet wyższej, na zakończenie zaś pozostaje szcztotkowanie, wcieranie pasty polerskiej i nabłyszczanie”.

Firma Infotronic Divisione Meccanica, wiodący producent szlifierek z górnej półki, wprowadziła na rynek nowość – maszynę Saturn TT – rozwiązanie dla klientów szukających „efektu lustra”. Urządzenie składa się z dwóch agre-

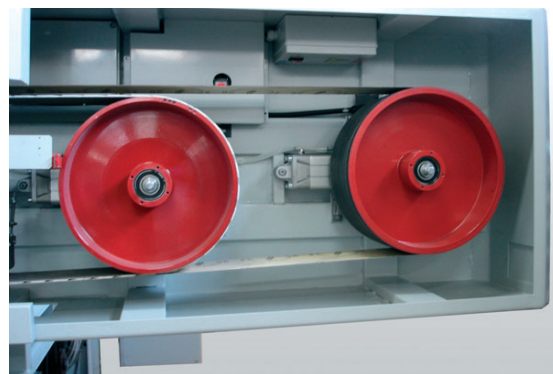


Schemat budowy agregatu poprzecznego z taśmą o długości 9000 mm.

gatów poprzecznych, na każdym z nich zamontowana jest taśma ścierna o długości aż 9000 mm! Także budowa samego agregatu jest doskonale przemysłowa: taśma naciągnięta jest na dwa gumowe walce i napinana w poziomie. Uzyskujemy dzięki temu korzystny układ sił w agregacie, co pozwala nam na pracę przy znacznie obniżonym ciśnieniu na trzewiku. Znacznej długości taśma sprawia, że jej parametry zużycia i chłodzenia są bardzo korzystne, a wymiana jest konieczna dużo rzadziej. Można tu stosować taśmy o najwyższej gramaturze: 1200-1500.

Agregat szlifujący nie byłby kompletny, gdyby zabrakło w nim 42-sekcyjnego trzewika elektronicznego. Poszczególne sekcje trzewika zbudowane są na dużych,

Niezależnie napędzane dysze zdmuchujące w kształcie ośmioramiennych gwiazdy, z włącznikiem czasowym, obracają się, dając doskonały efekt czyszczenia i chłodzenia.

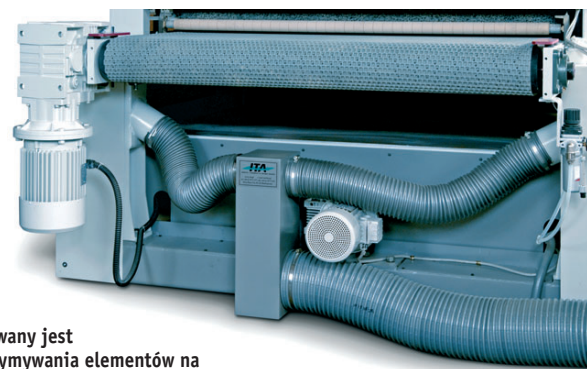


Walce naciągające taśmy szlifierskie mają bardzo dużą średnicę (420 mm) i pokryte są gumą dla jak najlepszej przyczepności taśmy i uniknięcia jej „ściągnięcia” z wałów podczas szlifowania szerokich elementów. Instalacja przystosowana jest do pracy z najdelikatniejszymi taśmami szlifierskimi.

wydajnych tłokach i mogą być sterowane elektronicznie z ekranu dotykowego PLC. Agregat jest przystosowany do obróbki elementów o rozmaitych kształtach, prostych, wklęsłych lub wypukłych, z otworami czy nieregularną powierzchnią. Kształt elementu jest odczytywany na wejściu przez barierę odczytu, która przekazuje informacje do trzewika. Sekcje trzewika łączy się automatycznie, dostosowując się do kształtu elementu. Istnieje także możliwość załączania lub wyłączania „ręcznego” pojedynczych sektorów trzewika.

Przedstawicielem produktów Infotronic na terenie Polski jest firma ITA Sp. z o.o.

(kś)



Wysokość robocza stołu jest stała (maszyna do ustawienia w linii), w stole zamontowany jest system przytrzymywania elementów na podciśnienie. Taśma transportowa jest z gumy, a posuw napędzany jest silnikiem z falownikiem.

reklama

ITA

MASZyny I NARZĘDZIA DO OBRÓBKI DREWNA

www.ita.pl