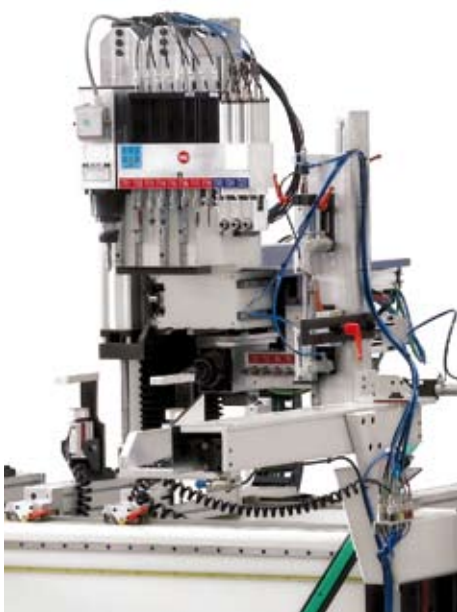


SPECJALISTYCZNIE I W TRZECH OSIACH

Katarzyna Orlikowska

Wysokiej klasy meble zdobione są coraz częściej frontami ramiakowymi z litego drewna. Specjalistyczną maszyną mogącą usprawnić obróbkę takich elementów jest centrum wiertąco-frezujące MD Jamb firmy COMEC.



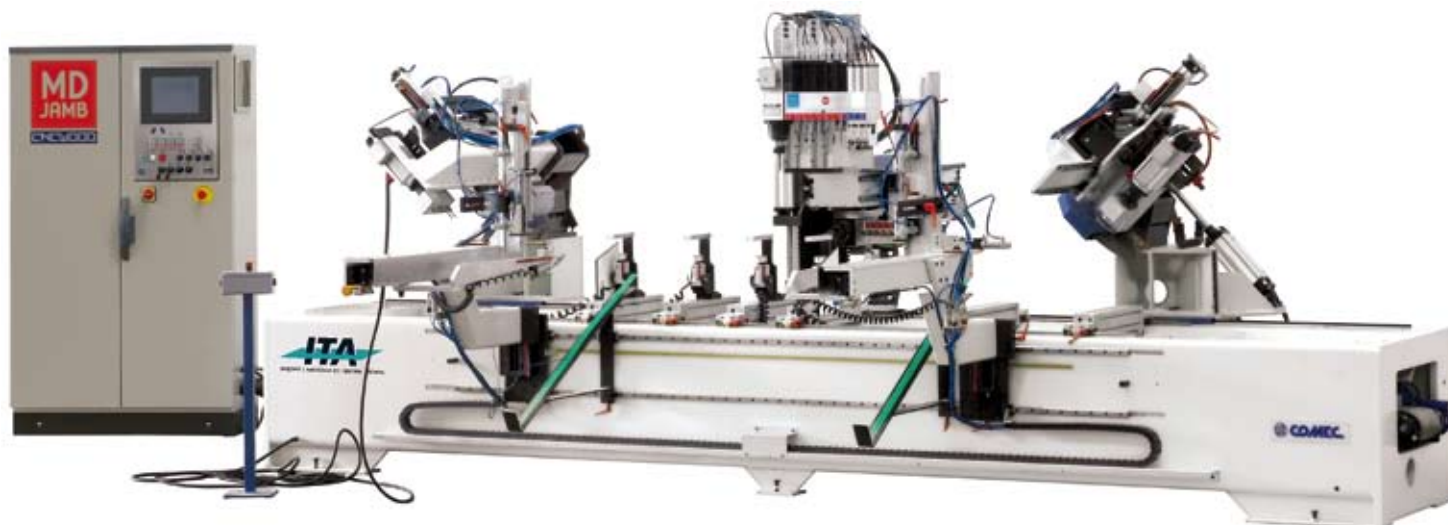
Centralny zespół roboczy posiada dwa elektrowrzeciono o prędkości obrotowej od 12 do 18 000 obr./min. Fot. ITA

Niewątpliwą zaletą tego centrum obróbczego jest możliwość jego różnorodnej konfiguracji. – Tak naprawdę konfiguracja każdego centrum może być dostosowana do potrzeb klienta – wyjaśniają przedstawiciele firmy ITA Sp. z o. o., reprezentującej firmę COMEC na terenie Polski. Jednym z modeli MD Jamb, który może być szczególnie przydatny dla producentów mebli jest MD JAMB 363, pracujący w trzech osiach. Posiada trzy niezależne zespoły obróbcze (dwa boczne i jeden centralny). Ich prędkość przesuwu (pozycjonowania) wynosi maksymalnie 50 m/min. Lewy i prawy zespół posiadają dwa agregaty. Pierwszy to piła obcinająca z przesuwem radialnym o średnicy 350 mm i prędkością obrotu 2800 obr./min. Ruch agregatu jest kontrolowany w osi X z oddalaniem w fazie powrotu. Pochylenie jest automatyczne w zakresie od 90 do 45 stopni z ekranu touch screen w płaszczyźnie pionowej. Poza tym, zespoły obróbcze boczne posiadają agregat wiertący

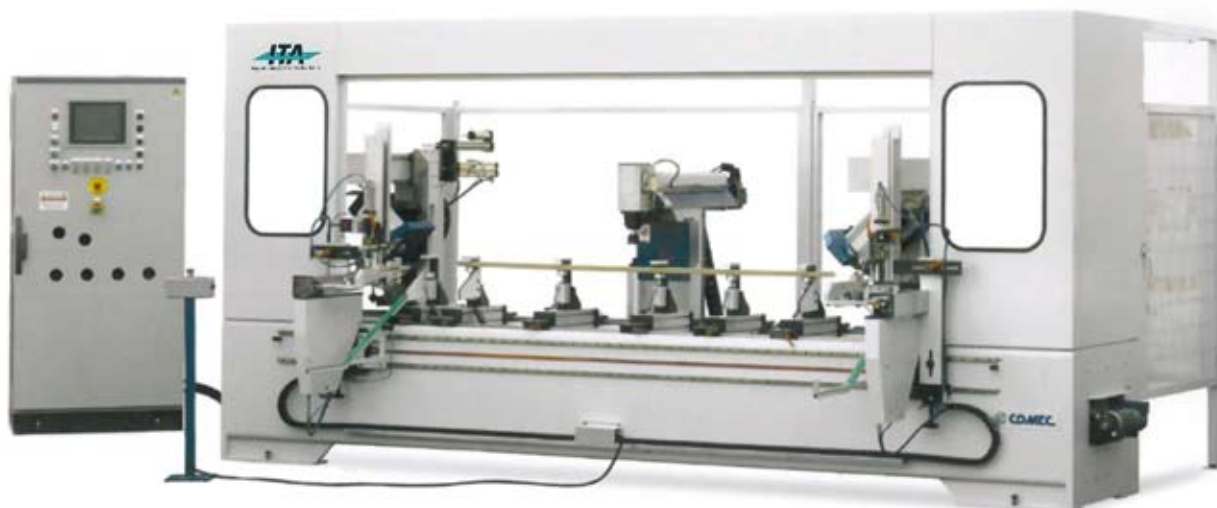
poziomy połączony z agregatami obcinającymi oraz dwie głowiczki wiertące z pięcioma uchwytami wiertel M10.

Z kolei zespół roboczy centralny posiada dwa agregaty: poziomy i pionowy. Agregat poziomy posiada jedno elektrowrzeciono poziome frezujące o mocy 3,3 kW i prędkości obrotowej od 12 000 do 18 000 obr./min interpolowane w osiach X i Y. Sterowanie jest pneumatyczne dla pochylenia o kącie 0 lub 7 stopni automatyczne z ekranu touch screen. Agregat pionowy posiada jedno elektrowrzeciono pionowe frezujące o mocy 3,3 kW i prędkości obrotowej od 12 000 do 18 000 obr./min interpolowane w X i Y oraz jedno elektrowrzeciono pionowe z głowiczką specjalną z czterema wiertłami poziomymi przeznaczonymi do wiercenia gniazd klipsów metalowych o prędkości obrotowej 2800 obr./min.

Konstrukcja centrum to korpus z blachy spawanej elektrycznie o dużej grubości.



Centrum trzyosiowe MD JAMB 363 posiada trzy niezależne zespoły obróbcze: dwa boczne i jeden centralny. Fot. ITA



Centrum MD JAMB 212.
Fot. ITA

Wszystkie przesuw odbywają się na ślizgach kulowo-toczących. Maszyna jest przystosowana do obróbki materiałów o maksymalnych wymiarach 2500 x 320 x 90 mm.

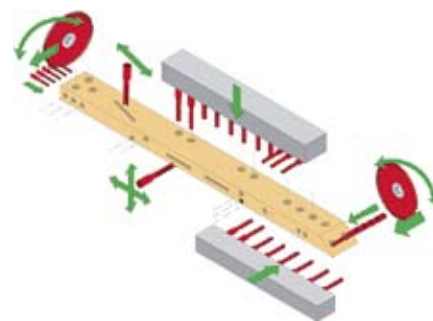
Centrum wyposażono w system automatycznego załadunku i rozładunku elementów, a więc posiada ich magazynki i podajnik. Stół mocowania elementów podzielony jest na cztery elementy regulowane na ślizgach, wyposażone w zderzaki czołowe. Ich blokowanie i odblokowanie jest ręczne z odczytem pozycji na listwie milimetrowej.

Programowanie maszyny jest geometryczne/parametryczne i umożliwia zapamiętanie do 500 programów. Poza tym programowanie może być wielozadaniowe, to znaczy trzy główne obróbki mogą pracować niezależnie lub wykonywać obróbki równocześnie. Opcjonalnie można zwiększyć zakres ruchu osi X dla uzyskania wymiaru użytecznego elementu 3000 mm.

WIĘKSZY KOLEGA

Producentów obrabiających większe elementy może zainteresować centrum MD JAMB model 575.

Posiada ono ruch w osi X równy 2500 mm, Y 220 mm a Z 100 mm. Dla porównania wartości w poszczególnych osiach dla maszyny model 363 to: X 2500 mm, Y 320 mm, a Z 90 mm. Na ogół do produkcji mebli z płyty wystarczy zakres ruchu osi równy 80 mm. Jednak producentom, którzy chcieliby wykorzystać MD Jamb także jako maszynę do produkcji np. ościeżnic, zakres ruchu w osi Z równy 90 mm nie wystarczy, gdyż elementy okna pasywnego mają więcej niż 100 mm. Wówczas zakres ten powinien wynosić co najmniej 110 mm. Opcjonalnie w maszynie można zwiększyć zakres ruchu osi X dla uzyskania wymiaru użytecznego elementu 3000 mm oraz zakresu ruchu osi Y dla uzyskania wymiaru użytecznego elementu 450 mm.



MD Jamb to trzy agregaty: wierzący, obcinający oraz elektrowrzeciono frezujące.
Fot. ITA

Poza tym MD JAMB 575 posiada dwa elektrowrzeciona w zespole roboczym centralnym w agregacie poziomym (MD Jamb 363 posiada jedno). Podane konfiguracje dotyczą standardowych wersji MD JAMB, ale modułowa konstrukcja maszyny sprawia, że agregatów może być znacznie więcej w zależności od wymagań procesu produkcji.

reklama

techtrans e

ita 2 e