



РАСКРОЙ НА «РАЗ, ДВА, ТРИ!»

«Создайте больше соединений» – под таким девизом компании Altendorf и «Базис» продемонстрировали на выставке WoodEx 2008 совместную разработку: систему оптимизации раскроя на форматно-обрезном станке. Эта программа позволяет составлять комплектные карты раскроя для конкретного заказа и формировать управляющие программы для станка. По задумке разработчиков, уникальная система связала программное обеспечение форматного круглопильного станка Altendorf F 45 ELMO III и ELMO IV с программным обеспечением системы автоматизированного проектирования мебели БАЗИС. Теперь работа на станках Altendorf F 45 ELMO III и ELMO IV осуществляется, в буквальном смысле, на «раз, два, три». Сначала, после считывания штрих-кода ручным сканером, производится передача карты раскроя с компьютера на станок в режиме онлайн. При нажатии кнопки управления автоматические упоры устанавливаются на необходимый размер, и производится распил. Затем поочередным нажатием на кнопку «Старт» автоматические упоры устанавливаются на заданные размеры в соответствии с картой раскроя. Шаг за шагом программа предоставляет оператору станка подробные инструкции для перехода от одной технологической операции к другой. Благодаря наглядному графическому



отображению процессов на мониторе, управление станком становится понятным и простым. Поэтому можно однозначно заявить: ручная установка упоров отошла в прошлое! А на смену ей пришли безупречное качество и немецкая точность резов при скорости обработки.

ВРЕМЯ – ДЕНЬГИ!

Именно так решила итальянская компания Biesse, предложив мебельщикам свою новую разработку – производственную линию, обеспечивающую высокую скорость обработки мебельных деталей без потерь времени на перенастройку на новый размер. В состав производственной линии BiesseEdge Flexa входит комбинированный двухсторонний кромкооблицовочный станок Flexa SB с агрегатами для форматной обрезки щитовых заготовок, односторонний кромкооблицовочный станок Stream и система перемещения. Станок Flexa SB обладает перед многими аналогами тем преимуще-



ством, что имеет возможность автоматического приспособления к размерам заготовок, поступающих на обработку. Скорость подачи этого станка – свыше 25 м/мин. Flexa SB имеет также специальные агрегаты для фугования и удаления сколов. Помимо этого станок может быть дополнительно оснащён сверлильно-присадочными агрегатами. Работа линии осуществляется в двух режимах: подлежащие обработке детали либо объединяются в небольшие партии, каждая из которых имеет свой штрих-код (в этом случае им помечается первая деталь партии), либо этикетки со штрих-кодом наносятся на все детали. Их считывание осуществляется оператором с помощью специального беспроводного устройства, а затем их список заносится в компьютер. Специальные индикаторы в режиме онлайн информируют о следующей операции: например, о начале обработки новых деталей или передаче уже обработанных деталей на дополнительную обработку за второй проход. Контролирующее устройство фиксирует малейшие детали происходящего процесса и в режиме реального времени выводит соответствующие сообщения на монитор компьютера. Благодаря подобному оборудованию гибким может стать любое производство, выполняя и крупные серийные, и индивидуальные заказы.