



Появление шлифовальных станков третьего поколения с изобарической (плавающей) прижимной балкой дало возможность совершить мощный рывок вперёд в отношении качества продук-

ции. Однако современные требования индустрии не позволяют почитать на лаврах. Специалисты находятся в постоянном поиске новых усовершенствований производственного процесса.

Результатом такого поиска стал, например, широколенточный модуль «дуплекс» компании Paul Ernst, устанавливаемый на шлифовальные станки третьего поколения. Этот модуль обеспечивает двухразовое шлифование за один проход, так как оснащён двумя гусеничными прижимными балками и всего одной шлифовальной шкуркой. Прижимные балки с разным усилием

ОДНА ШКУРКА НА ДВОИХ

прижимают шлифующий материал к поверхности заготовки, позволяя на одной ленте создавать различные фракции абразива.

Независимые исследования уже показали, что качество поверхности при обработке модулем «дуплекс» по меньшей мере не уступает качеству, достигаемому на двухленточных станках. Таким образом, использование двухленточного перекрёстно-шлифовального станка позволяет за один проход получить полностью готовую для нанесения лака поверхность, как при трёхленточном шлифовании.

ИСПЫТАТЕЛИ ПРЕССОВ

С тех пор, как на «Лигне-2005» был представлен пресс для склеивания Profi Press L 2500 HF от Dimter (дочерней компании Weinig), количество заказов на него всё увеличивается. А до своего выхода в свет новинка успешно прошла испытания на предприятии Les Hauts Bois Sa nois (HBS), которое является крупнейшим во Франции производителем столярных плит для мебели. Заменив два года назад прессы водяного нагрева на высокочастотное оборудование Profi Press T-3500, компания HBS смогла убедиться в исключительной прочности получаемых швов при малых затратах времени. И когда в начале прошлого года Dimter объявил о

начале выпуска нового поколения высокочастотных прессов, французские производители не замедлили взять L 2500 на тестирование. Преимуществом этой машины является использование пневматических прижимных элементов, гарантирующих оптимальное распределение давления на склеиваемую плиту как сверху, так и с торцов. За счёт этого можно избежать сдвига заготовки, уменьшить расходы на шлифование и урвать возможные допуски.

Но в особенности в компании HBS оценили гибкость нового оборудования: переналадка пресса для работы с панелями другого размера ограничивается минимальными манипуляци-



ями по настройке на нужную толщину древесины. Вместо требовавшихся ранее 8 минут теперь достаточно всего около 60 секунд. Переналадка в зависимости от ширины отпадает полностью – за этим следит передвижная линейка-упор, автоматически настраивающаяся на ширину панели. Сейчас на предприятии с помощью Profi Press L 2500 HF изготавливают до 400 м² панелей за смену при небольшой величине серий продукции.

ЗАВОД АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА

ЛАЙНЕР-БЕЛТ
LINER-BELT

Абразивный инструмент для шлифования древесины, ДСП, МДФ, фанеры, шпона, стекла, стали, цветных металлов

Материалы для полирования

Широкий ассортимент на складе

Выполнение заказа в течение 5 дней

141400, Московская область, г. Химки,
ул. Ленинградская, д.1, т/ф: (495) 739-0770,
e-mail: info@cora.ru, www.cora.ru