



НЕОГРАНИЧЕННЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ

АВТОМАТИЧЕСКИЙ СКЛАД ПЛИТ И СИСТЕМА ДЛЯ РАСКРОЯ ДЕТАЛЕЙ БЫЛИ НЕДАВНО ПОСТАВЛЕНЫ КОНЦЕРНОМ НОМАГ ДЛЯ ГОЛЛАНДСКОЙ ФИРМЫ KEIJSERS, ЧТО ПОЗВОЛИЛО ЭТОЙ КОМПАНИИ СУЩЕСТВЕННО РАСШИРИТЬ ВОЗМОЖНОСТИ СВОЕГО ПРОИЗВОДСТВА.

Keijsers Interior Projects, одна из крупнейших дизайнерских фирм в Нидерландах, специализирующаяся на разработке проектов по интерьеру, сделала свой выбор в пользу полностью автоматической установки для раскроя плит концерна HOMAG. В тесном сотрудничестве с компанией KlingelInberg-Klauss, партнёром концерна HOMAG в Нидерландах, и заказчиком, фирмой Keijsers, был разработан комплексный проект: начиная с поставки плит и их складирования, с последующим раскромом и этикетированием, и завершая последующей обработкой. Эта концепция была разработана и реализована всего за 15 месяцев.

Теперь фирма Keijsers, централизованно управляя всем спектром плитных материалов, используемых ею для интерьерных работ высочайшего уровня качества, может уже на первом этапе обработки производить заготовки как прямоугольной, так и произвольной формы. Фирмы BARGSTEDT, HOLZMA и HOMAG, входящие в состав концерна, приняли участие в этом честолюбивом проекте и поставили все необходимые компоненты системы. Фирма BARGSTEDT поставила автоматический склад плит TLF 410 с местами складирования и загрузочным порталом для раскройного станка, а также разгрузочными рольгангами

и устройствами для вывода остатков из зоны обработки. Фирма HOLZMA предоставила станцию для этикетирования Logoras (она осуществляет печать и приклеивание этикеток со штрих-кодами), а также станок для раскроя плит HPP 380. Со своей стороны HOMAG поставил ЧПУ-обрабатывающий центр BOF 612 для обработки деталей методом «нестинг». Этот центр оснащён загрузочным порталом, имеющим вакуумные траверсы, и ленточным столом.

Размещение плит, подлежащих обработке, происходит по чётко разработанному плану. Крупноформатные плиты в штабелях укладываются с помощью вилочного погрузчика на девять складских мест вдоль задней стены склада. Утром в начале работы сотрудник вносит вручную или с помощью сканнера данные товарных сопроводительных документов по имеющимся штабелям плит в обслуживающий терминал склада и начинает складирование. Данные о подложках в систему управления складом должны вводиться вручную. Для обработки отдельные плиты укладываются с помощью крана и вакуумного приспособления либо по отдельности на разные штабельные места, либо непосредственно на подающие линии к станции этикетирования, после чего происходит их дальнейшая обработка. Внутри этикетирующей станции плиты перемещаются с помощью рольганга фирмы BARGSTEDT на нулевую позицию. Таким образом, отпадает необходимость в базировании самого устройства этикетирования. Благодаря тому, что устройство снабжает этикетками плиты на подающих линиях



слева и справа по очереди, сокращается время на смену плит. После завершения процесса этикетирования плиты перемещаются по рольгангу либо напрямую к ЧПУ-обрабатывающему центру, либо через угловую передачу на станок для раскроя плит.

Плиты, подготовленные для обработки на станке для раскроя HOLZMA, после этикетирования транспортируются через угловую передачу под загрузочный портал BARGSTEDT. После выравнивания они укладываются с помощью поворотной вакуумной траверсы на столе предварительного штабелирования станка для раскроя или по отдельности, или друг за другом в пакеты. После того как все плиты для одной карты раскроя уложены, начинается их раскрой. Готовые детали снимаются вручную. Остатки плит передаются также вручную на линию BARGSTEDT для вывода остатков и затем снова поступают на склад плит.

Плиты, предназначенные для ЧПУ-обрабатывающего центра, попадают под загрузочный портал HOMAG, откуда с помощью вакуумной зажимной системы по отдельности укладываются на один из двух рабочих столов станка. После этого обработанные по принципу «нестинг» готовые детали таким же образом выгружаются и укладываются на ленточный стол, с которого затем вручную убираются.

Всеми транспортными операциями до и после этикетирования управляет программное обеспечение woodTrans, разработанное фирмой BARGSTEDT. Для подачи плит к станкам HOLZMA или HOMAG склад сообщает программному обеспечению, какие именно плиты требуются. Программа woodTrans передаёт данные в программу Schnittprofi (t) фирмы HOLZMA и отслеживает путь плит на этапах транспортировки.

В результате установки этого комплекса фирма Keijsers получила суперсовременную и универсальную автоматическую систему по складированию и раскрою плит, соответствующую всем требованиям заказчика, а HOMAG Engineering в очередной раз доказал свою компетентность в области решения сложных производственных задач.

УВАЖАЕМЫЕ ГОСПОДА!

**ПРИГЛАШАЕМ ВАС ПОСЕТИТЬ НАШ СТЕНД 22Е10
В ПАВИЛЬОНЕ 2, ЗАЛЕ 2 НА ВЫСТАВКЕ
«ЛЕСДРЕВМАШ», КОТОРАЯ ПРОЙДЁТ
С 27 СЕНТЯБРЯ ПО 01 ОКТЯБРЯ 2010 Г. В МОСКВЕ
В ЭКСПОЦЕНТРЕ НА КРАСНОЙ ПРЕСНЕ.**

115172, Москва,
ул. Малые Каменщики,
д. 16, стр. 1
Тел. (495) 661 08 61
Факс (495) 661 07 61
www.homaggus.ru
info@homag-rusland.com



Обрабатывающий центр Homag BOF 612 с двумя независимыми загрузочными столами во время обработки предварительно этикетированных крупноформатных плит



Путь отвода плит из раскройного центра HOLZMA на склад



Оператор перед станком «нестинг» с погрузчиком HOMAG TBP 370.