

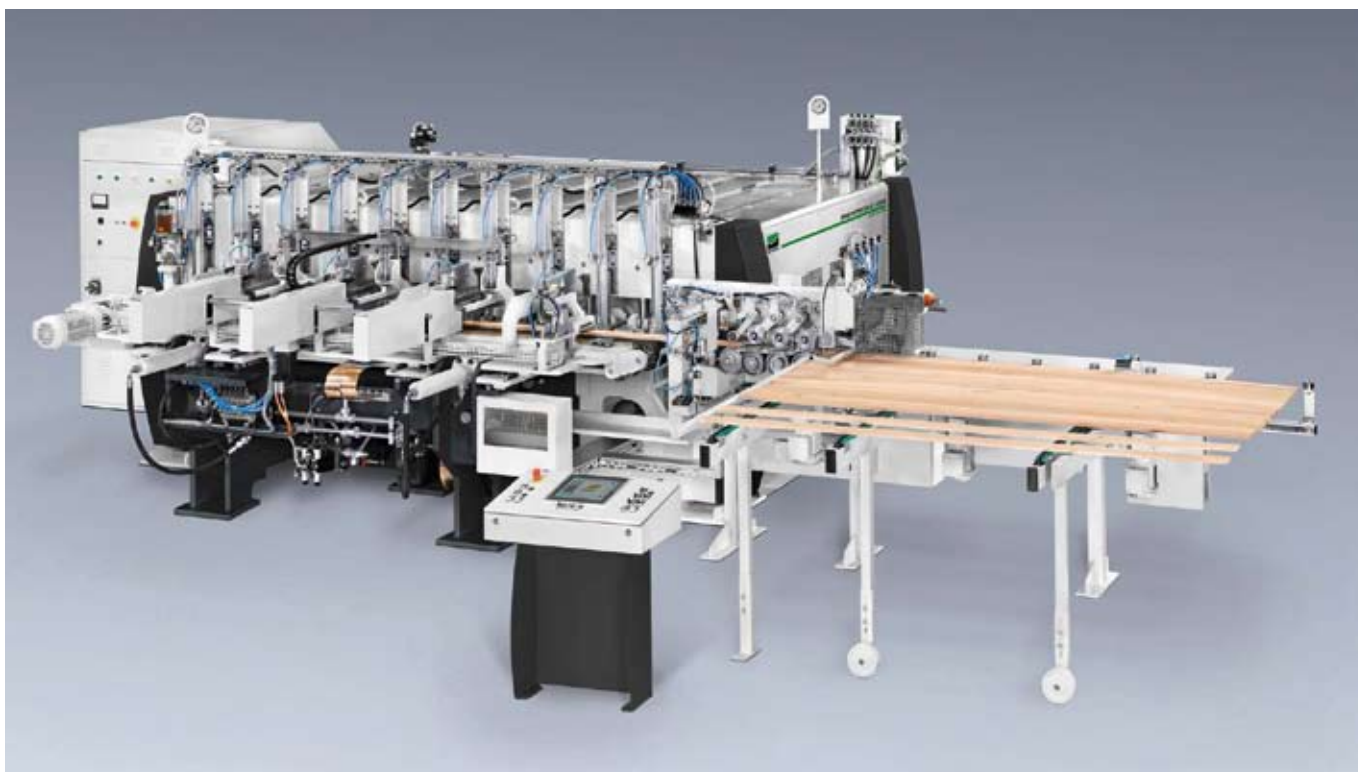
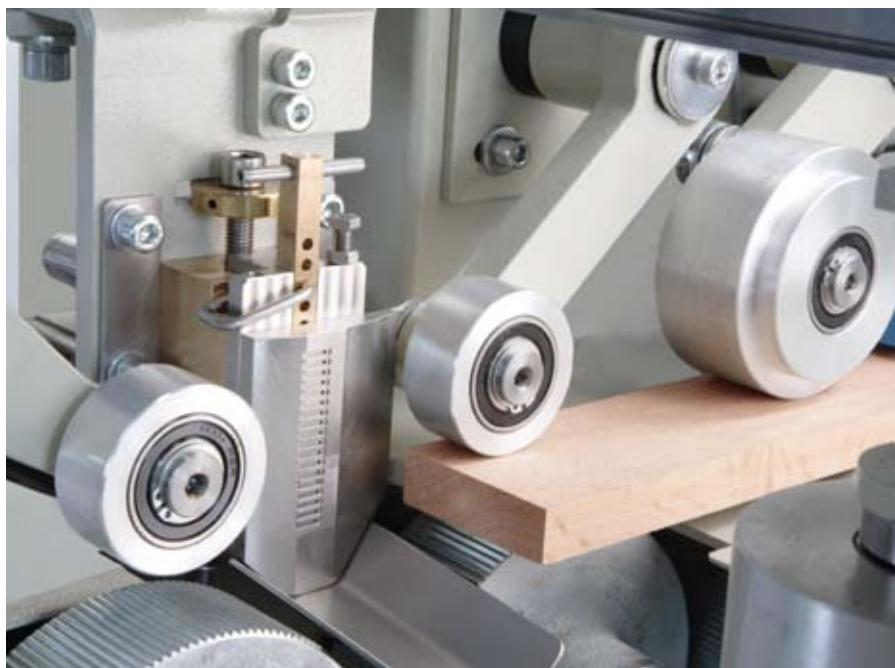
ProfiPress C 2500 – a gyártósor fenegyereke

# Automatizált ládagyártás

A raklapok és rekeszek gyártása nem jelent egyet a gyenge minőségű termeléssel. Főleg akkor, ha egy olyan korszerű, automatizált gyártósorról van szó, mint a svájci székhelyű Holliger-csoport villmergeni üzemében.

A 2012-ben létrehozott üzemcsarnokban a 100 méter hosszú gyártósoron teljesen automatizált módon készítik a raklapokat és a táblásított alkatrészekből összeállított különböző méretű ládákat. A szinte emberi beavatkozás nélkül működő gyártósor kialakításakor a cégvezetés fontosnak tartotta a magasszintű automatizáltságot. A közel 100 éves múltú visszatekintő Holliger-csoport első üzemében a raklapokat és ládákat még kézzel szögelték. A cég termékeinek sikerei a gyártási volumen növelését igényelték. A gépparkot folyamatosan fejlesztették, azonban mára az igények annyira megnöttek, hogy csak egy automatizált gyártósor kiépítésével tudtak megfelelni az elvárásoknak. A mai korszerű gyártósort csak pár ember felügyeli, mégis 65 000 termék hagyja el évente az üzem területét.

A gyártósorra kerülő ragasztott ládaelemek a csarnok hátsó részében





készülnek. Az alkatrészek folyamatos magas minőségének biztosítása elengedhetetlenül szükséges az automata gyártó sor folyamatos működésének fenntartásához. A beruházás kialakításakor éppen ezért nagy hangsúly került a megfelelő táblásítási technológiára. A választás a Dimter ProfiPress C 2500-ra esett, mely termelékenyen oldja meg az egyes ládaalkatrészek hidegragasztását. A folyamatos működésű prés tökéletesen illeszkedik a tulajdonosok elképzelésébe.

Az elvárásnak megfelelő berendezés kiválasztása nem volt egyszerű feladat. A ládaoldalak ugyanis kétféle fajtából készülnek. A felső fogantyúnak kimart elem bükkből, míg az alsóbb lamellák fenyőből készülnek. Az adagolóberendezés

látja el a pontos összetétel összeállítását, és vákuumos papucsai a megfelelő összetételben emelik be a lamellákat a prés adagolószalagjára. Innen a lamellák a ragasztóegységbe kerülnek, ahol felkerül az optimális mennyiségű PU-ragasztó. Ez egy modern, vízálló, nagyon rövid – hat-nyolc perces – kötési idejű ragasztórendszer, mely nem igényel melegítést, ami jelentősen csökkenti a ragasztási költségeket.

Az üzemben 600, 800 és 1200 mm-es ládahosszig 2500 mm hosszúságú alkatrészekkel dolgoznak. A prés befogadóképessége lehetővé teszi, hogy akár négyszeres hosszban is készüljenek a ládaelemek. A prés kihasználtsága éppen ezért maximális mértékű. A korszerű ragasztóprés percnként akár 1300 m<sup>2</sup> ládaelem ragasztására képes. A 15–40 mm közötti vastagságú alapanyagból így percnként akár 36 ládaalkatrész is készülhet. Az egyes lamellák folyamatos érkezése miatt nagyon fontos az állandó mértékű présnyomás biztosítása. A présegységbe beépített nyomásszabályozó folyamatosan fenntartja a tökéletes kötési szilárdsághoz szükséges présnyomást.

A táblásított alkatrészek folyamatosan kerülnek ki a présből. A körfűrészegység darabolja le a megfelelő hosszúságra az egyes elemeket, majd a szélesség leszabását követően gyalulásra kerülnek az egyes ládaelemek. Innen egy speciális célgéphez érkeznek, ahol a szükséges fogantyúkat és furatokat munkálják meg rajtuk.

A gyártó sor végén lévő két robot pillanatok alatt összeállítja a kész ládákat, melyek rendezett sorban hagyhatják el az automatizált csarnokot.

**Greenteam Kft.**

9700 Szombathely, Varasd u. 16.

Tel.: 94/510-830. [www.greenteamkft.hu](http://www.greenteamkft.hu)

## Professzionális gyalulás és profilozás minden kategóriában

**Ablakfrízek gyalulása, léckivágás egy gépen magas minőségben, utolérhetetlen rugalmassággal**



### Powermat 1200

Testre szabható megoldások  
kis-, közép- és nagyüzemek részére



**GREENTTEAM**  
Iparfejlesztő és Kereskedelmi Kft.  
Tel.: 94/510-830. [www.greenteamkft.hu](http://www.greenteamkft.hu)