W centrach Homaga sprawdzają się narzędzia firmy Polcomm

WSPÓŁPRACA FIRM | Diamentowe zestawy do obróbki podłóg

Producent parkietów i podłóg z Podkarpacia jest zadowolony z obróbki podłóg litych narzędziami firmy Polcomm na liniach firm Schroeder oraz Homag.

TEKST I FOT. *Janusz Bekas*

Dreweko ma po dwa komplety narzędzi na obydwie linie.

Istotne jest struganie, a przede wszystkim frezowanie pióra i wpustu oraz wyprofilowanych złączy ryglowych.

Około 25 000 m² podłóg i parkietów produkują miesięcznie podczas jednej zmiany dwa zakłady spółki DREWEKO ze Zgłobienia i Iwierzyc k. Rzeszowa (Podkarpackie). Jedynie procesy klejenia wykonywane są przez dwie zmiany, żeby pokryć zapotrzebowanie kilku linii produkcyjnych w obu zakładach.

– *Jesteśmy firmą rodzinną, z ponad 50-letnią tradycją* – mówi ***Piotr Baran***, współwłaściciel firmy. – *Jestem przedstawicielem trzeciego pokolenia naszej rodziny, której firma zajmuje się głównie produkcją podłóg drewnianych z wielu gatunków drewna oraz ich sprzedażą także w firmowym salonie. Z naturalnych powodów zmienia się zainteresowanie klientów, którzy w większym lub mniejszym stopniu przez pewien okres preferują podłogi lite i parkiety dębowe albo z jesionu, klonu czy czereśni i dębu czerwonego. Ze swej strony wzbogacaliśmy w minionych latach ofertę o podłogi modyfikowane, wykonane z drewna parzonego, wędzonego czy termomodyfikowanego. 90 proc. naszej produkcji stanowią jednak dębowe podłogi oraz parkiety na sklejce brzozowej pokryte obłogiem dębowym, które w przeważającej części eksportujemy do wielu krajów.*

Niezawodne struganie i profilowanie

Pojawianie się nowych produktów w ofercie handlowej jest efektem zmian technologicznych i coraz nowocześniejszego wyposażenia obu zakładów. W jednym bardziej rozwinięty jest proces przetarcia i suszenia drewna oraz wstępnej obróbki, zaś w drugim – obróbki końcowej z procesami klejenia i obróbki wykańczającej lakierami lub olejami.

W całym procesie obróbki tarcic na podłogi i parkiety istotna jest każda operacja technologiczna, ale znaczące wydają się obróbki strugania powierzchni i boków, a przede wszystkim frezowania pióra i wpustu oraz wyprofilowanych złączy ryglowych. W Dreweko operacje te wykonywane są na centrach obróbczych firm Schroeder oraz Homag, wyposażonych w narzędzia firmy PHM Polcomm Dariusz Kozak z Chlewisk k. Lubartowa.

Węgliki zastąpione diamentem

– *Gdy przed paru laty kupiliśmy używaną, ale w bardzo dobrym stanie linię Schroedera, to podjęliśmy próbę pozyskania bardzo specjalistycznych narzędzi do obróbki podłóg od krajowych producentów narzędzi do obróbki drewna* – mówi ***Piotr Baran***. – *Najwięcej determinacji wykazał Dariusz Kozak, właściciel firmy Polcomm. Konstruktorzy tej firmy podjęli się opracowania konstrukcji narzędzi diamentowych, nasadzanych na hydrotulejach. Wykonano wiele pomiarów, próbowano różnych ustawień wrzecion i kątów skrawania. Dzisiaj, po prawie czterech latach eksploatacji linii z narzędziami Polcomm możemy powiedzieć, że spisują się one doskonale, zapewniając wysoką jakość i powtarzalność obróbki każdej deski. A to są cechy dla nas najważniejsze!*

– *Zdecydowaliśmy się zamontować zestawy narzędzi diamentowych na tulejach hydro* – mówi ***Rafał Zieliński***, dyrektor handlowy Polcomm Dariusz Kozak. – *Szybko przekonaliśmy się, że stosowanie tulei hydro do mocowania narzędzi w obrabiarkach o dużych wydajnościach jest jedynym właściwym rozwiązaniem, zapewniającym wysoką jakość obrabianych elementów i długą żywotność narzędzi* – ocenia ***Piotr Baran***. – *Precyzyjne hydrouchwyty to gwarancja bezpiecznego mocowania narzędzi frezujących. Łatwe jest ustawianie i wymienianie narzędzi, a praca nimi wykonywana nie powoduje nadmiernego hałasu i wibracji. To wszystko jest dla nas bardzo ważne, bo jedynie sztywne mocowanie zapewnia precyzyjną i powtarzalną obróbkę złączy.*

Wcześniej w Dreweko podobne operacje wykonywano narzędziami z węglikami spiekanymi, ale jakość obróbki była dużo gorsza.

– *Narzędzia diamentowe pracują bardzo długo, co najmniej przez sześć miesięcy od chwili zamontowania, przygotowania i naostrzenia, do powtórnego naostrzenia* – zapewnia współwłaściciel. – *Obsługa operatora ogranicza się przez ten czas do... kosmetyki narzędzi, żeby usunąć ewentualne zaklejenia. Opłaca się ponieść wysoki koszt zakupu, żeby przez parę miesięcy bez przeszkód prowadzić produkcję.*

Homag akceptuje narzędzia firmy Polcomm

Producent pięknych podłóg, zadowolony z prawie czteroletniej eksploatacji narzędzi Polcomm w linii Schroedera, która dokonuje obróbki cienkich podłóg – do 12 mm grubości, gdy zdecydował się na zakup linii firmy Homag, do obróbki podłóg warstwowych o grubości do 20 mm, przedstawił oczekiwanie zastosowania w tym centrum obróbczym niemieckiego producenta narzędzi polskiej firmy.

– *W momencie podpisywania kontraktu z Homagiem wskazaliśmy dostawcę narzędzi i od tego momentu konstruktorzy obu firm pracowali niezależnie, ale równolegle, na bieżąco się konsultując* – opisuje ***Piotr Baran***. – *Maszyna powstawała w Niemczech, a w Chlewiskach narzędzia musiały spełniać oczekiwania i standard Homaga, całość zaś – nasze oczekiwania, dotyczące obróbki różnego drewna, o różnej budowie i z określoną wydajnością.*

– *Nie pierwszy raz współpracowaliśmy z Homagiem i z Dreweko* – mówi ***Rafał Zieliński*** – *więc znaliśmy wysokie oczekiwania obu partnerów. Zanim powstała maszyna, musieliśmy producentowi dostarczyć cały zestaw 12 narzędzi, żeby można było je zamontować już w trakcie prób odbiorczych przez nabywcę.*

Ważna geometria i rodzaj diamentu

W centrach Homaga zdecydowano się zamontować narzędzia diamentowe, nasadzane na hydrotulejach, zarówno do wzdłużnej, jak i do poprzecznej obróbki strugania elementów warstwowej podłogi.

Producent podłóg jest zadowolony z prawie czteroletniej eksploatacji narzędzi Polcomm w linii Schroedera.

Precyzyjne hydrouchwyty to gwarancja bezpiecznego mocowania narzędzi frezujących.

90 proc. produkcji stanowią dębowe podłogi oraz parkiety na sklejce brzozowej pokryte obłogiem dębowym.

Ofertę wzbogacono o podłogi modyfikowane, wykonane z drewna parzonego, wędzonego czy termomodyfikowanego.

– Trudność obróbki narzędziami diamentowymi elementów z drewna akacji wykorzystywanego przez Dreweko polega na jego specyficznym układzie włókien – tłumaczy dyrektor handlowy Polcomm. – *Nasi konstruktorzy narzędzi musieli więc dobrać bardzo specyficzne kąty natarcia, geometrię kształtu powierzchni skrawającej, jak i naddatki do obróbki tego typu surowca. Geometria powierzchni skrawającej narzędzia, jak i rodzaj diamentu wykorzystanego w narzędziu to cała tajemnica efektywnej obróbki. Jakość strugania musi gwarantować nie tylko gładkość powierzchni, ale i powtarzalność kształtu elementów, co jest parametrem podstawowym w produkcji wielkoseryjnej.*

Obróbka niezawodna

Po półrocznej eksploatacji centrum Homaga z narzędziami Polcomm można mówić o technicznym, eksploatacyjnym i… ekonomicznym powodzeniu przedsięwzięcia. Po sześciu miesiącach zostały ponownie naostrzone, więc użytkownik zdecydował się zamówić w Polcomm drugi zestaw 12 narzędzi.

– Obecnie mamy po dwa komplety narzędzi na obydwie linie, więc z powodu ich wymiany nie grożą nam przestoje – mówi **Piotr Baran**. – *Jesteśmy przygotowani na szybką wymianę tego czy innego narzędzia, ponieważ przy obróbce drewna zdarzają się różne „niespodzianki", potrafiące nieznacznie uszkodzić ostrze narzędzia, co w naszych warunkach wymaga jego natychmiastowej wymiany, ponieważ niedopuszczalne są nawet drobne usterki w profilu podłogi.*

Producent narzędzi zapewnia, że będzie możliwe ich 10-12-krotne ostrzenie, więc wystarczą one na kilka lat eksploatacji.

Szwedzcy producenci również sobie cenią te narzędzia

Jakość narzędzi i wykorzystywanie przez Polcomm tulei szwedzkiego producenta otworzyło mu drogę do szwedzkich producentów podłóg, którzy są obecnie głównymi nabywcami narzędzi polskiego producenta. Jest tam wciąż duża produkcja podłóg i często dochodzi do opracowywania nowych rozwiązań dotyczących budowy i profili podłóg oraz złączy, co wymaga odpowiednich narzędzi do obróbki na szybkich centrach. Idą z tym w parze wymagania jakościowe, więc produkty nie są z najniższej półki cenowej, i dlatego producenci nie odwracają wzroku od dobrych, droższych narzędzi. Istotniejszy jest koszt produkcji metra kwadratowego obrobionej deski przez dane narzędzie.

Skoro światowy producent centrów obróbczych akceptuje stosowanie głowic, pił i frezów prostych oraz profilowych polskiego producenta, montowanych na tulejach hydro, które są odpowiednio spasowane i wyważone, to znaczy, że pochlebne opinie wyrażane w Dreweko nie są bezpodstawne. Oczywiście, podkreślają, że takie narzędzia nie są tanie, jednak jakość ma swoją cenę, a jakości profili i połączeń nie da się uzyskać standardowymi narzędziami. Co istotne, Polcomm nie tylko produkuje specjalistyczne narzędzia z ostrzami diamentowymi, ale realizuje też usługi ich serwisu. Ostrzenie na sterowanych numerycznie maszynach zapewnia duże możliwości w kształtowaniu geometrii ostrzy oraz wysoką gładkość ostrzonych powierzchni.

REKLAMA