



Vásárdíjak CNC, még kér a nép

A Vásárdíj Bizottság az elmúlt évek hagyományaihoz híven ezúttal is odaítélte a vásárdíjakat. A tavalytól eltérően 5 helyett most 4 kategóriában adtak át vásárdíjat, ezen kívül a kiállítás támogatói összesen 11 különdíjat ajánlottak fel.

Vásárdíjak:

Faipari gépek, berendezések kategória

- Anest-R Rt., Göd
- Borsodi Bálint, Hódmezővásárhely

Faipari kézi- és gépi szerszámok

- AKE Hungária Kft., Szombathely

Faipari alap- és segédanyagok

- Erdért Rt., Budapest

Innovációs díj

- Tóth Tibor, Csengele



Az utóbbi években a faipari gépek vonalán folyamatosan növekedett a CNC-gépek eladási száma. Mondhatni, a CNC-k voltak a legkeresettebb gépek. Azok a vállalkozók, akik egy magasabb szolgáltatást nyújtó, nagyobb, univerzálisabb, megbízhatóbb gépet, gyártócentrumot vásároltak rövid időn belül felismerték, hogy milyen egyszerűen, gyorsan és pontosan tud dolgozni. Arról nem is beszélve, hogy adott esetben egy fő akár 3–4 ember munkáját is el tudta végezni.

Egyre többször merült fel az igény, hogy ne csak bonyolult megmunkálócentrumok, hanem egyéb egyszerű műveleteket végző alapgépek esetén is CNC-támogatást kapjanak a felhasználók. Ezt a tendenciát mozdította elő az a tény is, hogy egyre több a programozástól, CNC-technológiától nem idegenkedő fiatal faipari mérnök aktivizálta magát az iparban, nekik már nem volt „kínai” a programozás.

A megváltozott piaci igényeket és lehetőségeket ideje korán ismerte fel az SCM és az Anest Rt. körfűrészgépeit és asztalosmaró gépcsaládját is az új igényeknek megfelelően frissítette fel és dobta piacra. Mellékesen, mondhatni a hagyományoknak megfelelően elhozott egy vásárdíjat is a soproni vásárról.

A robusztus, nehéz kivitelű lap-szabásgépeken megtartották a jól bevált



játékmentes, szabadalmaztatott SCM asztalt, a gépek beállítását könnyítették meg a mechanikus- vagy elektronikus programozás használatával. Az „N” jelű gépek kézi állítással rendelkeznek, ahol a fő állítások értéke digitális kijelzőről leolvasható. (Mechanikus programozás) Opcióként a mellékállításokra is kérhetünk digitális kijelzőt. Az „S” jelű gépek felépítésükben mint az „N”, csak rövid (1600 mm-es) vágáshosszal. Az „E” jelű gépek standardként motorikus, programozható fő beállításokkal rendelkeznek, melyek sora opcionálisan bővíthető (EASY vezérlés).



EASY vezérlést az „E” széria gépein találhatjuk. A standard funkciók között szerepelnek a programozható vágásmagasság és a programozható fűrészmű dőlésszög.

- automatikus vágásmagasság kompenzáció döntött fűrészmű esetén (pl. beállítók 60 mm vágásmagasságot, majd 45° döntést, ekkor a vezérlés automatikusan kompenzálja a vágásmagasságot, úgy, hogy 45°-ban is át tudja vágni a 60 mm vastagságot)
- főlap fordulatszám-kijelzése
- szögben döntött vonalzóból adódó méretkülönbség kompenzáció (7)
- szögben döntött fűrészlapból adódó méretkülönbség kompenzáció (8)
- szögben döntött vonalzóból és fűrészlapból adódó méretkülönbség kompenzáció (7+8) valamint 300 programhely
- Ezenkívül rendelhető opciók:
- Motorikus elővágó beállítás, 0,01 mm pontossággal



Küöldíjak:

Adományozó

Díjazott

Faipari Tudományos Egyesület

Forest Hungária Kft., Zalaegerszeg

Magyar Bútor- és Faipari Szövetség

Leitz Hungária Kft., Érd

NYME Erdőmérnöki Kar

Eurotrade Kft., Komárom

NYME Faipari Mérnöki Kar

Fagépszer Kft., Kecskemét

Országos Asztalos- és Faipari Szövetség

Metabo Hungária Kft., Budapest

Országos Erdészeti Egyesület

Csiba Kft., Kőszeg

Pannon Fa- és Bútoripari Klaszter

Greenteam Kft., Szombathely

SMJV Önkormányzata

Csercsics Kft., Torony

Soproni Kereskedelmi és Iparkamara

Formance Kft., Biatorbágy

Győr-Moson-Sopron Megyei Önkorm.

Ubrankovics Kft., Ágfalva liget

Program Kft.

Pannonkant Kft., Budapest



- Programozható párhuzamvezető
 - Fokozatmentes fordulatszám-szabályozás inverterrel
- Nincs lehetőség az összes lapszabász-géphez tartozó variációs lehetőség bemutatására, de elmondható, hogy jónéhány dologgal fűszerezhetjük még a gépeinket.

Íme egy ki ízelítő:

- 3800 mm-es vágáshossz
- szögvágo feltét automatikus reteszeléssel a nevezetes szögekre
- szögvágo feltét elektronikus kijelzővel, 0,1° pontossággal
- paralell feltét
- paralell feltét elektronikus kijelzővel 0,1 mm pontossággal
- Quick lock gyorsrögzítés a keresztvonalzóra
- Smart lifter automata emelésű felső elszívóburkolat
- motorindítás a kocsirol
- pneumatikus leszorítás a teljes hosszra

- Full support $\pm 50^\circ$ -ban elfordítható keresztasztal elektronikus kijelzővel 0,1° pontossággal
 - mobil vezérlőpanel
 - elektronikus kijelzők a keresztvonalzóra
 - programozható párhuzamvezető
 - motorikus elővágóbeállítás, automata fogásbeállítással
 - motorteljesítmény emelés
 - postforming elővágómű
 - servo asztalmozgatás
- Az asztalosipar másik alappépe az asztalosmarógép. Az SCM csak robusztus kivitelű, ún. nehéz marógépeket gyárt jellemzően nagy szerszámkapacitással és nagy termelékenységével.

Visszakanyarodva korunk elvárásaihoz, miszerint gyorsan, hatékonyan és pontosan tudjon egy gép dolgozni, az asztalos marógépeken mára követelmény lett legalább egy tizedes pontosságú kijelző a tengelymagasságra! (Ha dönthető tengelyes a gép, akkor a dőlésszögre is!) Már a profilozó vezetőt sem szeretjük kézzel ütögetve beállítani, napjaink SCM marógépein a vezető mélysége és a vezető fogásmélysége is kézikérékkel állítható. Ezen beállítások értékeit tizedes pontosságú kijelzőkről tudjuk leolvasni. (Mechanikus programozás)

A marógépek palettáján is, úgy mint a lapszabászoknál „N” és „E” jelű gépekkel találkozunk. Az „N” jelűek kézi beállítással (tizedes kijelzővel) az „E” jelűek EASY elektronikus programozással vannak ellátva.

Az EASY vezérlés az „E” széria gépei a következő standard funkciókat tartalmazza:

- programozható tengelymagasság
- programozható tengely dőlésszög (ha dönthető tengelyes a gép)

- programozható asztalbetét könnyen a szerszám élköréhez állítható
- fordulatszám-kijelzés (standard) v. fokozatmentes fordulatszám-szabályozás inverterrel
- programozható vezetőmélység (opció)
- programozható vezető fogás mélység (opció)

Hogy marógépünk ne maradjon íztelen, íme a fűszerkínálat:

- TL verzió (oldalsó nehézcsoportkocsi, feladó oldali asztalhosszabbítás és kihúzható homloktámasz)
- LL verzió (feladó- és elszedő oldali asztalhosszabbítás és kihúzható homloktámasz)
- Mobil vezérlőpanel
- Keresztvonalzó előtölőhöz (kézi- v. motorikus)



- Üvegléckivágó egység
- Indikátoros (FLEX) v. programozható profilozó vezetőállítás
- Kézi állítású v. programozható asztalbetét a gyűrűk helyett (FAST)
- Cseretengely, forgásirányváltás
- Inverteres fordulatszám-szabályozás

E fejlesztések eredményeképpen olyan alappépeket kapunk, melyeknél az elektronika segítségével az emberi tényező minimálisra csökkenthető, ezzel javítva termelésünk hatékonyságát, minőségét, jövedelmezőségét.

Bővebb információ:

Anest-R Kft.

2131 Göd, Pesti út 49.

Tel.: 27/345-292, 30/385-7221.

