

# System otwarty to przyszłościowe rozwiązanie

CENTRUM OBRÓBCZE | Inteligentna odpowiedź firmy Weinig na ekologiczne programy

Przyszłość ma tylko elastyczna produkcja stolarki okiennej na takim centrum obróbczym jak Conturex II firmy Weinig.

Jerzy Piątkowski

Jeszcze do niedawna producent okien był dostatecznie dobrze wyposażony, mając maszynę, na której mógł produkować profil 68, system drewniano-aluminiowy, drzwi zewnętrzne i ewentualnie jeszcze okna zabytkowe. Obciążenie środowiska wskutek dużego zużycia energii grzewczej, wysokiego poziomu emisji CO<sub>2</sub>, kłesk żywiołowych, ulew, powodzi oraz topnienia lodowców skłoniło do zmiany sposobu myślenia. W życie wchodzi nowe rozporządzenia i ustawy dotyczące oszczędności energii w budynkach. Wiąże się to przede wszystkim z przesłonami zewnętrznymi obiektów. Okna zajmujące średnio 25-30 proc. powierzchni zewnętrznej budynków odgrywają w tym zakresie znaczącą rolę.

Takie pojęcia jak profil okienny 78 czy 92, skrzydła trzyszybowe, dom niskoenergetyczny, dom pasywny, kryją w sobie ogromny potencjał i kierują uwagę producentów stolarki okiennej na nowe tory.

Kto inwestuje w nieelastyczny system produkcyjny, ten ryzykuje swoją przyszłość. A kto stoi w miejscu, ten jutro straci swą szansę. Maksymalna elastyczność to zatem obowiązek.

## Bez ograniczeń wymiarowych i narzędziowych

System produkcji okien na centrum ob-



Obróbka na centrum Conturex Compact przebiega zgodnie z parametrami zapisanymi w kodzie kreskowym.

róbczym Conturex to inteligentna odpowiedź firmy Weinig na te wymogi.

– Główna zaleta centrum profilującego to niezależność od granicznych długości wrzecion i ograniczonej liczby narzędzi – mówi **Andrzej Augustyn**, członek zarządu spółki KADIMEX z Ząbek. – A ponadto centrum jest prawie wolne od strat czasu związanych z wymianą narzędzi. Podczas gdy wcześniejsze maszyny posiadały stałą konfigurację, której zmiana wymagała dużych nakładów pracy, skonstruowany modułowo system Conturex dopuszcza wszelkie opcje. Pozwala zrealizować każdą możliwą obróbkę dla elementów o szerokości od 40 do 260 mm, wysokości do 150 mm oraz długości do 6 m. Podczas zakupu użytkownik najpierw decyduje się na określony moduł, który odpowiada wymogom rynku, jeśli jednak wymogi te ulegną zmianie, w każdej chwili może rozbudować swą maszynę.

Zapewnia to innowacyjny system wrzecion z równoległą pracą agregatów po obu stronach masywnego portalu.

Cztero- lub pięcioposiadkowe centrum obróbcze do okien wykonuje w obrabianym elemencie w jednym cyklu otwory, frezowania, połączenia typu czop-widlica, a także połączenie kontrprofilowe na kołki. Użytkownik otrzymuje element kompletnie obrabiony z sześciu stron. Do dyspozycji jest maksymalnie 390 gniazd na narzędzia, by można było sprostać kompleksowym zadaniom bez konieczności ręcznej wymiany narzędzi. W razie konieczności zmiany lub modernizacji systemów wystarczy tylko zakupić inne narzędzie i wprowadzić do pamięci programu nowy profil.

Podział na narzędzia pełne dla często wykorzystywanych systemów oraz dzielone dla systemów mniej powszechnych umożliwia precyzyjne dostosowanie wydajności do wymagań. Jest to nie tylko korzystne pod względem kosztów, ale także pozwala na produkcję niemal nieograniczonej liczby systemów okiennych.

Obecnie produkcja 15 do 20 różnych systemów okiennych i drzwiowych, szczególnie na eksport w różnych długościach, nie jest rzadkością. Conturex potwierdza swoją maksymalną wszechstronność także w przypadku połączeń narożnych: użytkownik ma do wyboru połączenie typu czop-widlica, połączenie kontrprofilowe na kołki, połączenie mechaniczne oraz nowe połączenie typu czopy frezowane.

Dzięki modułowej konstrukcji w każdej chwili można ustawić równoległe

dwa systemy Conturex, co pozwoli na łatwe podwojenie wydajności. Dodatkowo możliwości zapewnia włączenie do jednej linii technologicznej centrum wiertarskiego Unirex oraz pilarki poprzecznej OptiCut marki Weinig.

## Conturex potwierdza przydatność w Płocku

Niedawno Conturex Compact oraz strugarkę Powermat 1200 firma Kadimex, jako przedstawiciel Grupy Weinig, zainstalowała w firmie Bildau & Bussmann Polska w Płocku, która specjalizuje się w stolarce otworowej i od 1995 r. ma w naszym kraju swój zakład produkcyjny.

– Produujemy okna drewniane i drewniano-aluminiowe w kilkunastu profilach – mówi **Tomasz Mustwiłto**, dyrektor firmy – oraz okna i drzwi do obiektów zabytkowych, w tym sakralnych, według indywidualnej dokumentacji i pod nadzorem konserwatorów zabytków. Przykładem naszych możliwości są liczne realizacje projektów związane z wymianą stolarki w opactwie pobenedyktynskim w Płocku czy w pałacu w Ełcku oraz w kompleksie budynków przy placu Trzech Krzyży w Warszawie.

Niemieccy właściciele zdecydowali się na rozwinięcie produkcji i unowocześnienie technologii produkcji okien przez zakup nowych maszyn. Z kilku ofert liczących się włoskich i niemieckich producentów specjalistycznych maszyn wybrano ofertę firmy Weinig.

– Zdecydowały doświadczenia i innowacyjność oferowanych rozwiązań oraz kompletność linii firmy Weinig, wyrażająca się choćby w tym, że zlece-

nia produkcyjne z używanego przez nas komputerowego systemu mogą być przekazywane w formie odpowiednich plików do centrum obróbczego Conturex Compact, skąd dokonuje się ich importu do czterostronnej strugarki Powermat 1200 – mówi **Tomasz Mustwiłto**. – Kantówki, po czterostronnym struganiu i odzysku listwy przyszybowej, są zaopatrywane w etykiety z kodem kreskowym, a następnie podlegają dalszej obróbce na centrum Conturex Compact. Obróbka przebiega zgodnie z parametrami zapisanymi w kodzie kreskowym, sczytywanym przez skaner. Na elementy okien, wyprofilowane na gotowo, są znów naklejane w stacji odbioru etykiety z kodem kreskowym, zawierające niezbędne informacje do dalszej obróbki i montażu.

Na centrum obróbczym firma Bildau & Bussmann Polska produkuje obecnie drewniane i drewniano-aluminiowe systemy okienne o grubości 68, 78 i 90 mm, z tym, że te ostatnie – w czterech różnych profilach skrzydeł.

– Poszerza to znacznie naszą handlową ofertę, która cieszy się powodzeniem w krajach zachodniej Europy i na kontynencie amerykańskim – mówi dyrektor. – Dla nas istotne jest to, że podczas jednej zmiany możemy wykonywać po parę okien dowolnego typu, co jest praktycznie nieopłacalne przy obróbce elementów na tradycyjnych maszynach. Musieliśmy poprzednio „gromadzić” zlecenia, żeby nie tracić zbyt wiele czasu na wymianę narzędzi w tradycyjnych obrabiarkach. Teraz wymiana narzędzi trwa bardzo krótko i to zwiększa naszą wydajność i dyspozycyjność. Inwestycja w nowoczesne centrum obróbcze zapewniła więc nie tylko postęp technologiczny, ale przynosi też spore korzyści ekonomiczne i pozwala firmie realizować zlecenia w krótkim czasie, co jest bardzo cenione przez inwestorów.

W Płocku podkreśla się także idealną współpracę z firmą Kadimex, która jako przedstawiciel Grupy Weinig umożliwiła wcześniej poznanie takich maszyn w innych zakładach, koordynowała proces szkolenia, pomagała w tłumaczeniu dokumentacji i w rozruchu linii, do czasu opanowania obsługi wszystkich procesów.

– Dlatego po pięciu miesiącach eksploatacji linii możemy na niej wydajnie pracować – ocenia dyrektor zakładu. – A współpraca z Kadimexem była naprawdę na najwyższym poziomie. ●

Automat strugająco-profilujący Powermat 1200 przygotowuje elementy kantówki do obróbki na Conturex Compact.



Magazynek zewnętrzny Conturex Compact.



REKLAMA

**KADIMEX**

W naszej ofercie:

- narzędzia dla stolarki budowlanej oraz przemysłu meblarskiego,
- przemysłowe kleje do drewna oraz materiałów drewnopochodnych,

- wypełnienia drzwiowe - płyta wiórowa, otworowa, plaster miodu, płyta do drzwi ppoż.,
- urządzenia lakiernicze do okien i drzwi,
- maszyny do obróbki drewna.



KADIMEX sp. z o.o. sp.k., ul. Drewnicka 3A, 05-091 Ząbki  
tel. 22 781 74 75, faks 22 781 71 11, e-mail: kadimex@kadimex.com.pl

www.kadimex.com.pl