

Jednym nowym urządzeniem zastąpiono dwa stare

Producent palet Krenzer zainwestował w swoim zakładzie w Dorndorf w system obróbki kombinowanej drewna krótkiego i długiego

Firma Krenzer z Poppenhausen, należy do najbardziej liczących się na niemieckim rynku producentów palet. Poza produkcją palet firma Krenzer przeciera większość potrzebnej jej tarcicy we własnych tartakach, do których należy zakład w Biebergemünd, zakład znajdujący się w siedzibie głównej firmy w Poppenhausen, oraz zakład, który firma przejęła przed kilku laty od firmy H.A.S.E w Dorndorf (w Hesji).



Cięcie poprzeczne dłużyc na linii taśmowej do cięcia poprzecznego. Funkcję kapówki spełnia piła tarczowa z brzeszczotem piły o średnicy 2 m.

Tartak w Dorndorf, 55 kilometrów na północ od siedziby głównej producenta palet, dostarcza od wielu lat tarcicę do produkcji palet do zakładu w Poppenhausen. W zakładzie w Dorndorf do tej pory wykorzystywano urządzenie sortownicze do ścinoków i osobną linię produkcyjną do cięcia poprzecznego drewna długiego wraz z sortowaniem. Oba urządzenia nie spełniały już jednak aktualnych wymagań rynku, tak więc firma Krenzer czuła, że powinna zająć się zaprojektowaniem zakładu na nowo. Szybko zdefiniowano potrzebę podniesienia wydajności produkcji: konieczny był zakup nowego urządzenia do obróbki drewna krótkiego. Podobnie jak przed dwoma

laty w zakładzie w Biebergemünd tutaj również należało zainstalować urządzenia o podobnej konstrukcji. Uznano przy tym, że obróbka drewna długiego powinna być nadal kontynuowana, by móc indywidualnie formować drewno na opakowania.

Po wielu przedstawionych propozycjach projektów zdecydowano się na instalację dwóch niezależnych od siebie linii do korowania, które będzie łączył wspólny punkt sortowniczy. Zlecenie realizacji projektu

powierzono w całości firmie Holtec, przy czym inwestor wniósł do projektu korowarkę, dwa stacjonarne żurawie hydrauliczne i budowę hali.

Na 16-metrowe urządzenia załadunkowe trafiają za pomocą ładowarki kołowej odcinki drewna okrągłego o długości od 2,50 do 4,20 m. Aby sprostać dużemu obciążeniu podczas załadunku drewna okrągłego, zamontowano w Dorndorf łańcuchy z wygiętymi nakładkami konstrukcji pół-



Nowy podajnik do drewna krótkiego: rozdzielanie graniaków następuje za pomocą suwaka stopniowego o podwójnym działaniu.

nocnoamerykańskiej. Proces rozdzielania materiału odbywa się za pomocą suwaka stopniowego o podwójnym działaniu typu „chainless”. Wszelkie ruchy suwaka stopniowego wykonywane są na elementach składowanych. Dzięki temu można całkowicie uniknąć tarcia poślizgowego czy też ruchów poślizgowych, co z kolei umożliwia zredukowanie nakładu pracy związanej z konserwacją systemu do minimum oraz brak konieczności stosowania środ-

ków smarowniczych do prowadnic ślizgowych. Do transportu dłużnic zastosowano korytkowy przenośnik taśmowy. Proces korowania („Nicholson A8”) doposażono w urządzenie wprowadzające i wyprowadzające sterowane hydraulicznie.

W zakresie przerywania dłużyc firma Krenzer postawiła na system oparty o linię do cięcia poprzecznego, która sprawdziła się już w zakładzie w Biebergemünd. Firma Holtec zamontowała ponadto w obszarze przecinania poprzecznego przenośnik taśmowy z izolacją przeciwdrganiową, wyposażony w rolki synchroniczne. W celu dokładnego pozycjonowania odcinków dłużyc wbudowano system oporowy / ogranicznik. Funkcję głównej piły poprzecznej / kapówki spełnia piła tarczowa z brzeszczotem piły o średnicy 2 m, dla której dłużyce o długości do 70 cm nie stanowią problemu.

Firma Jörg Elektronik z Oberstaufen, oddała do dyspozycji protokoły z wykonanych pomiarów i przebiegu procesów obróbki drewna okrągłego. Do wykrywania elementów metalowych w drewnie wbudowane zostało urządzenie wykrywające firmy Cassel Messtechnik z Dransfeld, które pracuje na całej powierzchni pomiaru z równomierną czułością wykrywania. Nie ma przy tym znaczenia, czy element metalowy znajduje się na obrzeżu czy w centrum obrabianego elementu drewnianego.

Producent: Holtec GmbH & Co.KG., 53940 Hellenthal



Nowe urządzenie do sortowania zainstalowane w tartaku firmy Krenzer w Dorndorf. Po przejściu przez taśmę wykrywającą elementy metalowe są obmierzone metodą trójwymiarową a następnie sortowane do 52 boksów.



Podajnik do drewna długiego firmy Holtec z przenośnikiem poprzecznym do listew i urządzeniem tarczowym do układania, przekładającym je na przenośnik (po środku zdjęcia) przed korowaniem.

Zdjęcia: Holtec