

# Utóvágás akár egy műveletben

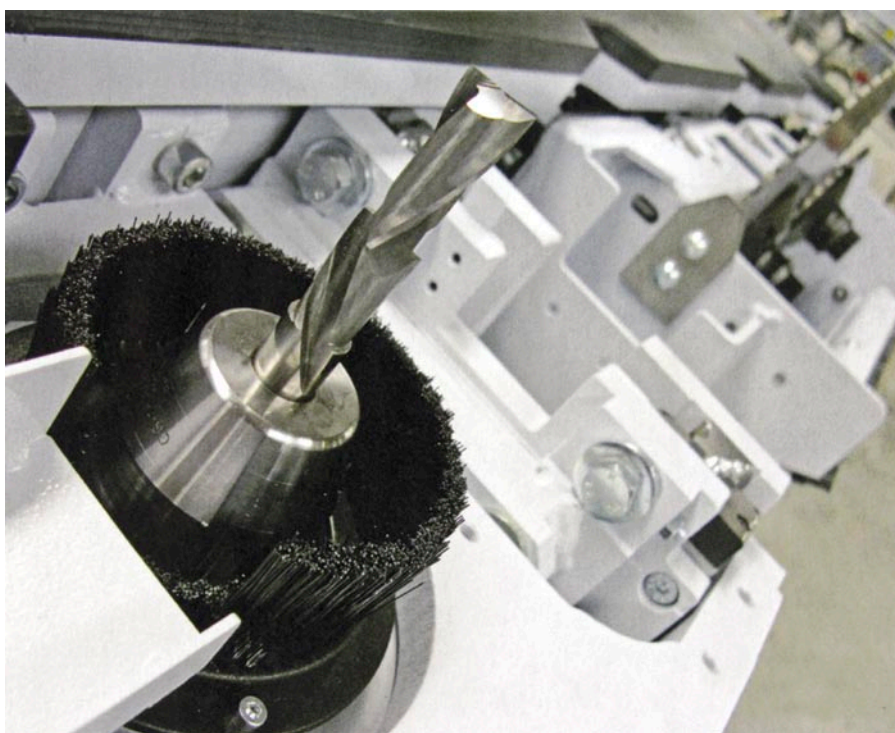
A Holzma HKL 380 ProfiLine nyomógerendás lapszabász gépre felszerelt maró aggregáttal az utóvágás közvetlen a hosszvágás után elvégezhető. Ezzel az eljárással mintegy 5 %-os agyagtakarékosság mellett időt és energiát is megtakaríthatunk.

A lapszabász gép a megszokott módon két lépcsőben dolgozik, vagyis először a hosszvágást végzi el, másodszer a keresztvágást az igényelt hosszak szerint. Ha ezekből a darabokból további utóvágással kell alkatrészeket kivágni, akkor ezeket egy harmadik munkaműveletben tudja a fűrész elvégezni. Ezt a munkaműveletet nevezük utóvágásnak.

Ha valaki optimalizáló programmal dolgozik, a programban be tudja állítani az utóvágás engedélyezését vagy kizárását. Ha engedélyezi, akkor a visszavágás műveletére a lapszabász gép van leterhelve. Ha viszont nem engedélyezi, akkor az utólagos manuális szabás plusz emberi ráfordítást és időt igényel, így mindenképp drágább a termék előállítás. A legtöbb üzem ellenére az utóvágást mellőzi, megnövelve ezzel a hulladék arányát is.

A Holzma új gépével erre már nincs szükség, hiszen ez a gép egy maró aggregát segítségével a fűrész kocsi hosszoldalán az utóvágást elvégzi és a „hosszvágás” műveletét lépcsőzetes szélességben végzi. A keresztvágás után így különféle szélességű munkadarabok keletkeznek.

Annak érdekében, hogy a fűrész és maró vegyes üzeme működjön a Holzma „SchnittProfi(t)” optimalizáló programját is módosította. Ha dolgozik a maró kinyílik a gépasztal, de csak annyira, hogy a munkadarab rezgésmentesen feküdjön fel. A Holzma pótlólagosan speciális elszívást is felszerelt a maró aggregátra, valamint a nyomógerendával együtt



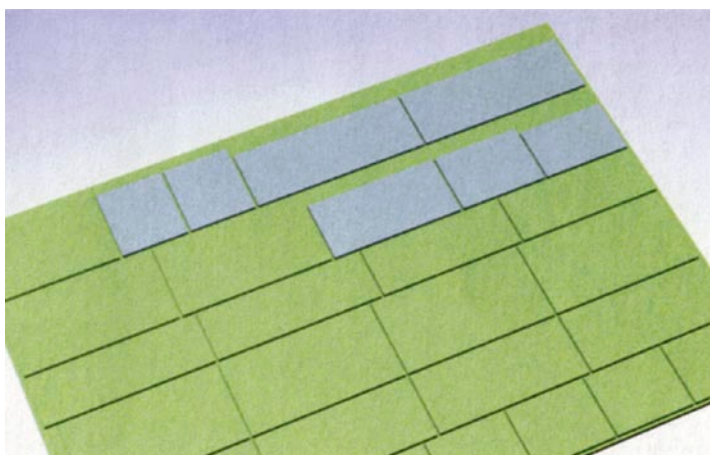
A marófej csak a keresztvágásoknál dolgozik

mozgó burkolatot fejlesztett ki. Kisebb darabok, hulladékok a hulladékleejtő asztalon keresztül a kihordó szalagra esnek le. Két gép derékszögben való elhelyezése esetén a „Power Concept” elnevezésű Holzma szabadalom tovább csökkenti a ciklus időket.

Ugyan még nincsenek pontos mérések, de az új fejlesztésnek köszönhetően a Holzma 40-50 %-os sebesség növekedést becsül a HKL Optimat gépéhez és 20-30 % növekedést a Profi Line gépéhez képest.

Három legfontosabb előnye a fűrész-maró vegyes megoldásnak a hagyományoshoz képest:

- Energiaköltség megtakarítás.
- Szerszámköltség megtakarítás, mert a maró csak akkor dolgozik, ha a fűrész nem tud.
- Anyag megtakarítás, mert a fűrész keskenyebb vágásrésű, mint a maró.



Az optimális szabástervet akár „lépcsősen” is kialakíthatjuk, ezzel csökkenthető a hulladék mennyisége

**Lignomat Kft.**

9700 Szombathely Zanati u. 51.

Tel.: 94/900-050.

[www.lignomat.hu](http://www.lignomat.hu)