

Третья по счету поставка линии починки шпона PATCHMAN P2 в адрес группы «СВЕЗА»

В конце 2012 г. в адрес группы российских компаний «СВЕЗА» состоялась третья по счету поставка линии починки шпона нового поколения PATCHMAN P2. Оборудование установили на Усть-Ижорском фанерном комбинате в рекордные для новой шпонопочиночной линии сроки: монтаж занял 10 дней, а сами пуско-наладочные работы с момента начала установки до начала производства составили всего 2 месяца. Данный проект был закончен досрочно – на три недели раньше прописанной в контракте даты. На текущий момент на фанерных комбинатах группы «СВЕЗА» («Великоустюгский фанерный комбинат «Новатор», «Пермский фанерный комбинат» и «УИФК») все три линии шпонопочинки P2 введены в эксплуатацию и работают на полной производственной мощности.

P2 означает второе поколение технологий по починке шпона. Технология P2 включает в себя, по крайней мере, один этаж с одной или двумя починочными головками, в зависимости от размеров шпона. Вмонтированные починочные головки зафиксированы в раме шпонопочиночного станка, в то время как транспортировка и расположение шпона происходит под головками при помощи декартовых роботов.

Линия может включать в себя от одного до трех этажей и конвейер-байпас, который дает дополнительную функцию сортировки. В зависимости от условий производства данные линии могут совершать до 9000 вставок в час с учетом единых правил починки, поступающих от камеры, установленной на линии. В соответствии с наиболее распространенными стандартами сортировки выбор вставки и правила сортировки стали более доступны благодаря новейшим интеллектуальным технологиям, воплощенным в камере. Новые линии шпонопочинки поставлены вместе с камерами-анализаторами дефектов Mесаno VDA-F, которые позволяют достичь наилучших результатов при сортировке и починке, по сравнению с любыми другими имеющимися на рынке системами.

Одна из основных задач, стоявших перед разработчиками линий P2, заключалась в увеличении прочности и срока службы режущего инструмента и починочных штампов. Результаты превзошли все ожидания: 2 млн. вставок на починочную головку с момента первой инсталляции до первой заточки. Несмотря на столь большие цифры нижний штамп был как новый, а верхний лишь слегка затупился, что никоим образом не отразилось на качестве починки. Каждый штамп имеет 5-мм допуск для заточки, что значительно продлевает срок службы. Ни один штамп не был поврежден за все время использования на всех трех линиях, установленных на комбинатах группы «СВЕЗА».

Другая задача – повышение удобства эксплуатации в плане настройки и технического обслуживания – также была успешно решена компанией «Рауте».