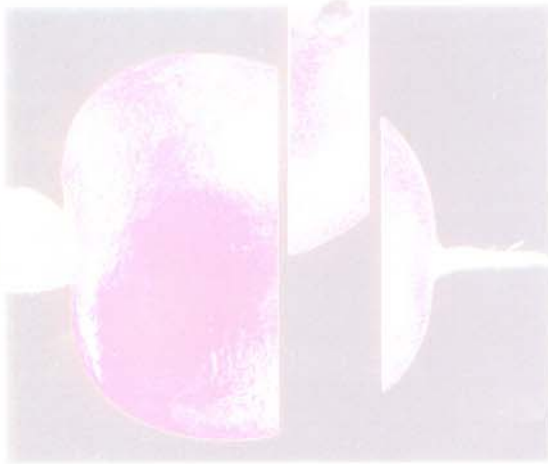


Оптимизацию и галцовку
ДИМТЕР обеспечивает,
как никто другой



Оптимизацию и галцовку
ДИМТЕР обеспечивает,
как никто другой

Упаковка остается герметичной, чтобы не
повредить ламинат. ДИМТЕР по-прежнему
обеспечивает высокую скорость работы.
Панель не повреждается.



ДИМТЕР обеспечивает
оптимальную скорость работы
и высокую точность
резки. ДИМТЕР по-прежнему
обеспечивает высокую скорость
работы. Панель не повреждается.

Контроль качества ламинатного паркета

Какое бы качественное сырье не применялось для производства ламинатного паркета, случайных дефектов во время производства исключить все равно нельзя. Только те изготовители, которые вкладывают свои средства в системы автоматического контроля качества продукции, могут выиграть в условиях тяжелой конкуренции цен на рынке.

Сейчас впервые появилась возможность обнаруживать дефекты ламинатных полов с помощью оптического контроля. Система, установленная непосредственно после пресса, обнаруживает все дефекты на поверхности ламината на стороне панели, обращенной к прессу. Помимо нее имеется другая система, установленная после участка окончательной обработки паркетных досок, но здесь контролируется только область краев. Таким образом, каждая из этих двух систем решает свою задачу.

При работе с декоративной бумагой с орнаментом повторяющимся через каждую длину окружности печатного цилиндра, используется метод обработки «образа» панели: для этого система проходит предварительное «обучение» в диалоговом режиме.

Для обучения требуются только две хорошие панели. Каждый новый рисунок изучается в ходе производства. Даже те дефекты, которые очень похожи на декор, например, узелки или масляные пятна, надежно обнаруживаются системой. Также распознаются растяжение бумаги, смещение рисунка по осям X и Y или пузыри и складки бумаги.

Поверхность ламината проверяется сразу после пресса. Таким образом, оператор может немедленно внести поправки в ход процесса и устранить причину дефекта. Более того, дефекты на поверхности помечаются флуоресцентными чернилами для того, чтобы в дальнейшем учесть дефекты для оптимального формирования сетки раскроя панели и минимизации количества образующихся отходов. После разделки отмеченные чернилами участки панели отбраковываются. Для калькуляции выхода продукции больше не нужно оставлять «запаса».

После раскроя дефекты отдельных панелей могут обнаружиться непосредственно в месте сборки полов. Поэтому контроль краев панелей производится особенно тщательно. Высокое разрешение аппаратуры позволяет обнаруживать даже микродефекты.

В рамках рассмотренной концепции фирма GreCon предлагает недорогое решение для осуществления контроля продукции, которое было успешно проверено в действии.

Компоненты системы

Каркасом проверочной системы SuperScan является траверса измерительного аппарата из пресованного анодированного алюминия. В стабильной раме на четырех подпорках подвешен поворотный осветительный элемент. Запатентованный профиль траверсы содержит всю проводку и присоединения, а также пневматику измерительной системы.



Для получения правильных результатов измерений необходимо равномерное и интенсивное освещение. Для этого источник света (газосветные трубки) расположен чуть выше контролируемого материала. Для настройки правильного расстояния между материалом и источником света при изменяемой толщине материала имеется автоматическая переустановка высоты источника света.

Бывает, что высота измеряемого материала в одном месте (например, из-за вздутия облицовочного слоя) превышает зазор между источником света и материалом. Тогда источник света незамедлительно поворачивается в направлении движения. После прохода этого дефектного места он снова возвращается в исходное положение.

На траверсе над измеряемым материалом установлены камеры высокого разрешения. Они отслеживают дефекты через очень точно контролируемый шлиц в опоре источника света. В зависимости от ширины измеряемого материала используется одна или две камеры, для стандартной ширины 2070 мм нужны две.



В качестве опции предлагается опрыскивающее устройство для маркировки дефектных деталей. Для производства ламинатного паркета по всей ширине основной большой плиты располагается 10 форсунок. Порядок расположения зависит от схемы последующей разделки на раскройной пиле. За каждой форсункой расположен сенсор для наблюдения за безупречностью ее работы. После выхода большой плиты из раскройной пилы и выделения из нее отдельных паркетных досок маркированные доски с дефектами удаляются.

Код 52346

Для запроса дополнительной информации по статьям используйте факс-формуляр на стр. 24



Высокоточные технологические линии для производства древесных плит

Возможности: автоматическая установка высоты источника света, опрыскивающее устройство для маркировки дефектных деталей, сенсоры для наблюдения за работой форсунок.

Спецификация: ширина плиты 2070 мм, длина плиты 10000 мм, толщина плиты 18 мм, скорость производства 100 м/мин.

Контакты: Dieffenbacher AG, Германия. Телефон: +49 9131 123-456. Факс: +49 9131 123-457. E-mail: info@dieffenbacher.de

DIEFFENBACHER