

# AUTOMATIZÁLT FOLYAMATOK, HATÉKONYABB MUNKAVÉGZÉS

**Bútorgyártók, lapszabászok egyetérthetnek abban, hogy a leghosszadalmasabb munkafolyamat a készülő bútorok korpuszának elkészítése. A procedúra ráadásul több ember munkáját is egyidejűleg leköti, ami kevésbé hatékony humán erőforrás kihasználtságot eredményez.**

## VAN MEGOLDÁS?

Hogyan könnyítsük és gyorsítsuk meg a gyártási folyamatokat? Örömmel jelenthetjük, hogy mi megtaláltuk a megoldást. A Robland BM 3000 CNC fúróautomata külsőleg tökéletesen beleillik a Robland Silver Line széria arculatába, ám mégis egyike a korszakalkotó ipari gépeknek.

Stílusjegyeit tekintve ugyanazokat a finoman ívelt burkolatokat, sötétszürke színt, és strapabíró vázszerkezetet láthatjuk, de érdemes megvizsgálni a gép funkcionalitását is.



*Hatékonyság  
Innováció  
Automatizálás*

Korábban már leszögeztük, hogy a bútorgyártási folyamatban a korpusz elkészítése a leglassabb munkafolyamat, de miért rabolnánk a saját időnket, ha hatékonyabb technológia is elérhető. A Robland BM 3000 alkalmazható sorozatfúráshoz, maráshoz és nütöláshoz, így gyakorlatilag a korpuszalkatrészek komplett megmunkálását eredményezi. A köldöksaphelyek fúrásától a vasalatok helyének marásán át, egészen a hátfalak nútjának bevá-

gásáig alkalmazható. A gép nagy előnye továbbá, hogy automata munkavégzést is lehetővé tesz, vagyis a gépkezelőnek nem kell mellette állnia, így párhuzamosan egy másik gépet is működtethet. Egy időben két folyamat zajlik le, ezzel időt és energiát lehet megspórolni. A hatékonyságot tovább növeli, hogy a gép akár az irodai számítógépről is programozható. Az alkatrészek beadagolása függőlegesen történik a tartóörgőkre, melyhez szükséges a kezelő közreműködése, de a többi folyamat automatizáltan megy végbe.

## AUTOMATA FOLYAMAT?

Igen! Az alkatrész mozgatása és a megmunkálások teljesen automati-

kusan, a program szerint történnek, az előtolás és az aggregátok összehangolt mozgásának köszönhetően. A gép kapacitását és a befogadó méreteit továbbá úgy alakították ki a mérnökök, hogy a korpuszbútorgyártásban alkalmazott igényeket szolgálja ki elsődlegesen. A lapok méretét tekintve a megmunkálás egészen 300x100 mm-től 3000x900 mm-ig lehetséges, ami a gép egyik nagy előnye. ■



Bemutatóterem:  
1181 Budapest,  
Besence utca 14.