



A Pfiffer Bútor Mór Kft. korszerűsítette ajtófrontgyártó technológiáját

Ajtófrontok gépi csiszolással

A keretbetétes tölörfa ajtófrontok gyártásának egyik sarkalatos pontja a csiszolás. Időigényes, nehezen gépesíthető folyamat, viszont gyökeresen kihat a végtermék minőségére, esztétikájára. A prémium kategóriás tölörfa bútorok és ajtófrontok gyártásával foglalkozó Pfiffer Bútor Mór Kft. a csiszolási folyamatának hatékonyabbá tételére egy új csiszoló automatát állított üzembe, amely abból a szempontból is érdekes, mert ez a berendezés különleges tudással rendelkezik és szinte egyedülálló az országban.

A Pfiffer Bútor több mint 20 éve van a szakmában, és napjainkra már a legtöbb bútorcsaládjukat kizárólag tölörfából gyártják, ez alatt azt értjük, hogy a korpuszok, de még a fiókoldalak és néha a fiókfenék is tölörfa. Mivel a gyártási technológia és ezzel együtt a termékek minősége is magas színvonalat képvisel, a cég a végfelhasználók kiszolgálása mellett kapacitásának egy részét bútorajtófront gyártására fordítja. Ezzel olyan asztalosüzemeket is ellát magas minőségű termékekkel, amelyek esetleg kapacitás vagy technológia hiánya miatt erre nem lennének képesek. Az egyre növekvő igények megkövetelik a cégtől a folyamatos fejlesztéseket, így merült fel a csiszolási





technológia modernizálása is. Bizonyos gépesítettség azért eddig is volt a munkában, profilozott élek csiszolása, de a gyakran bonyolult marásmintázat

jelentős mennyiségű kézi csiszolást igényelt. Ebben azonban lássuk be, nagy befolyással bír az emberi tényező. Kézzel végzett csiszolásnál nehezebb



Pfiffer Bútor Mór Kft.

A magyar tulajdonú családi vállalkozás 1994-ben alakult. Tevékenysége: exkluzív, prémium kategóriás bútor és tömörfa bútorajtók gyártása egyedi és szériaméretben. A magas minőség és megbízhatóság érdekében a cég rönkanyagot vásárol, azt a saját fűrészüzemében felfűrészeli, majd 1,5-2 évi pihentetés után szárítja saját szárítókamrájában és ezután dolgozza fel (folyamatosan 700 m³ a készlet). A gyártáshoz 5-féle fa alapanyagot – tölgy, bükk, fekete dió, erdei vadcseresznye, kőris – használ. A vállalkozás folyamatosan fejlesztette gépparkját, jelenleg a legfejlettebb technológiákat alkalmazza. A termékeket saját szakemberek tervezik, a nagyobb munkáknál beépítési látványtervet készítenek. A cég a gyártáson túl elvégzi a szállítást és a beépítést is. A termékek egyedi és széria jellegűek. A széria jellegű bútorok modern és klasszikus stílusban készülnek, különböző fantázianevek alatt.

biztosítani az egységes minőséget, pl. azt, hogy minden él azonos rádiusszal legyen lekerekítve, vagy pácolt, lakkozott felületek köztes csiszolásánál az éleken ne legyen átcsiszolva a pác. A néhány hete beüzemelt Quick Wood System PRO 1400 csiszoló- és polírozógép ezeket a hibákat kiküszöböli.





A GÉP MŰKÖDÉSI ELVE

A nagyméretű csiszolófejek a forgó mozgás mellett egy karusszelrendszer segítségével körpályán mozognak. Így a 8 db csiszolóhenger egy speciális bolygóműves forgással biztosítja, hogy a csiszolatnyomok ne maradjanak a fában. Maga a forgó csiszolófej 300-tól akár 1150 1/min fordulatszámra képes. Számos lehetőség áll rendelkezésre a felszerszámozásra. A sugárirányban bordázott fejben egy mozdulattal cserélhetők a lamellák, lényegében ezek határozzák meg a megmunkálás milyenségét. Például drótlamellákkal

öregbítés, kefézés is elvégezhető, míg finom sörtékkal a gép polírozásra is képes. A Pfiffer Bútor jelenleg csiszolásra szerszámozta fel. Ezen a területen kiemelt hangsúlyt kap a lakkozások köztes csiszolása.

ELŐNYÖK

A gép előnyeit hosszasan lehetne sorolni: mindenekelőtt a termelékenység, hiszen $\frac{1}{4}$ -ére csökkenti a műveleti időt. Az 1400 mm széles vákuumos rögzítésű szalag előtolása 2–12 m/min között változtatható és egymás mellett több

azonos vastagságú alkatrész is adagolható. Szintén nagyon fontos a „reprodukálhatóság”. A gép mindig konstans minőségben dolgozik, azonos módon kerekíti le az éleket, a forgó rotációs mozgásnak köszönhetően több irányból érintik a szálak ugyanazt a felületet. Az érintőképernyős kezelőfelületen fokozatmentesen szabályozható a tengelyek fordulatszámja, a karusszelmozgás sebessége, a szalag előtolása. Ennek a 3 paraméternek a szabályozhatósága gyakorlatilag bármely fafajhoz és felülethez hozzáigazíthatóvá teszi a technológiát. Az egyszer már használt beállítások elmenthetők a gép memóriájában. Az ütemidőket tekintve eddig jelentős időt kellett számolni a portalanításra. Több ideig tart leportalanítani a munkadarabot, mint amennyi egy réteg felszórása a felületkezelés során. A gép ezt is kiküszöbölheti, ugyanis egy lépésben rögtön portalanítást is végez.

És végül a legfontosabb, maga a felület milyensége. Míg a kézi csiszolásnál a rostok kissé benyomódnak, addig a csiszolószálak legyezős mozgása egyfajta fellazított, kitisztított felületet eredményez, ami a felületkezelés után lényegesen más optikai élményt nyújt.

Mózes Lajos

A technológiát a Kálmán Bútoripari Kft. szállította.

Pfiffer Bútor Mór Kft.
8060 Mór, Árki Ipartelep
Tel.: 22/406-780.

