

Klienci częściej decydują się na automaty

POLSCY PRODUCENCI | Lakfam wdraża nowe konstrukcje szlifierek

Trzeci wspólny projekt Lakfamu z Kowar i Instytutu Zaawansowanych Technologii Wytwarzania z Krakowa zaowocował nową, wdrażaną do produkcji ostrzałką pięciosiową.

TEKST I FOT. Tomasz Bogacki

Fabryka Maszyn w Krakowach produkująca obrabiarki już od ponad 50 lat, w początkowym okresie działalności produkowała między innymi wiertarki, piły ramowe, frezarki i szlifiereki. Następnie w fabryce rozpoczęto produkcję uniwersalnych szlifierek narzędziowych NUA-25, przrządów do automatycznego ostrzenia pił, frezów, automatycznych podzielnic do ostrzenia narzędzi oraz szlifierek do automatycznego ostrzenia narzędzi ASP-631. W 1998 r., po przekształceniu własnościowym, firma Lakfam przejęła produkcję szlifierek NUA-25 i ASP-631, które poddawane są ciągłej modernizacji.

Współpraca przy kolejnych projektach

Obecnie Lakfam należy do grupy największych producentów automatycznych szlifierek narzędziowych do ostrzenia pił, frezów, głowic, noży i wiertel. Klientami firmy, oprócz setek polskich zakładów, są także przedsiębiorstwa z Rosji, Ukrainy, Niemiec, Skandynawii i Kanady. Oprócz dobrze znanych szlifierek do produkcji wdrażane są także nowe konstrukcje. Przykładem może być pięciosiowa ostrzałka SL, której prototyp zaprezentowano na tegorocznych targach Drema.

– Od jakiegoś czasu współpracujemy z Instytutem Zaawansowanych Technologii Wytwarzania z Krakowa, dawniejszym Instytutem Obróbki Skrawaniem – powiedział Artur Zakrzewski, współwłaściciel firmy Lakfam. – Razem realizujemy projekty, które są wynikiem naszych i ich spostrzeżeń, a także odpowiedzą na uwagi płynące od użytkowników. Właśnie w tej chwili przedstawi-

ciele instytutu są u nas i przeprowadzają testy wdrażanej do produkcji ostrzałki pięciosiowej.

Jest to już trzeci wspólnie prowadzony projekt. Czas realizacji, od wstępnych założeń począwszy, na wdrożeniu do produkcji skończywszy, trwa nawet dwa lata. Wszystkie części mechaniczne wykonywane są na miejscu, natomiast korpusy żeliwne pochodzą z odlewni Baworowo w Leśnej. Z kolei systemy sterowania do nowej maszyny, a także do tych, które znajdują się w stałej ofercie handlowej, opracowywane są przez niewielką, wyspecjalizowaną i zaprzyjaźnioną firmę z Jeleniej Góry. Współpraca ta trwa od kilkunastu lat, a sterowniki produkowane są tylko i wyłącznie dla Lakfamu.

Oprócz wspomnianej wyżej ostrzałki pięciosiowej, w planach są również dwie zupełnie nowe konstrukcje. Powstają one także w ramach projektu realizowa-

Testy ostrzałki pięciosiowej przeprowadzane są przez przedstawicieli Instytutu Zaawansowanych Technologii Wytwarzania z Krakowa.



– Jeszcze niedawno na dziesięć małych automatów do ostrzenia pił sprzedawaliśmy jedną dużą, w pełni automatyczną ostrzałkę – mówi Artur Zakrzewski.

negu z krakowskim instytutem. Pierwsza maszyna przeznaczona jest do pił tarczowych z nierównomiernym podziałem zębów, natomiast druga – do pił o dużych średnicach dochodzących do 1200 mm. Dodatkowo modernizacji poddane będą również urządzenia już produkowane. Zgodnie z założonym harmonogramem, nowości mają być zaprezentowane na przyszłorocznych targach Drema.

Nowa hala w poczekalni

Pójście w kierunku maszyn zaawanso-

wanych technicznie ma swoje konkretne podłoże.

– Zauważamy, że różnica w ilości sprzedaży maszyn tanich i drogich jest coraz mniejsza – stwierdził Artur Zakrzewski. – Jeszcze niedawno na dziesięć małych automatów do ostrzenia pił sprzedawaliśmy jedną dużą, w pełni automatyczną ostrzałkę. Obecnie klienci szukają bardziej wyrafinowanych technologii.

Lakfam zatrudnia obecnie około 100 osób. Tylko w zeszłym roku zwiększono stan osobowy załogi o 20 pracowników. Firma pozyskała również środki unijne z programu rozbudowy produkcji. Przeznaczono je na zakup nowych maszyn oraz programu do zarządzania produkcją. Pierwsza z nich – polska wypalarka plazmowa Eckert – jest właśnie montowana. Polski będzie także wspomniany wyżej program zarządzający.

W niedługim czasie w hali pojawią się tajemnicze centra numerycznie sterowane oraz krawędziarka Homaga. Ponad rok temu zapadła również decyzja o budowie nowej hali produkcyjnej. Powstał już jej projekt, jednak inwestycja nie może dojść do skutku z powodu drogi naniesionej kilka lat temu na plan za-

gospodarowania przestrzennego. Droga ta wymaga piętnastometrowego pasa ochronnego. Wydzielono go z działki, na której zlokalizowany jest Lakfam. Zabrakło więc miejsca na halę.

– Nowe maszyny miały być instalowane właśnie w nowej hali – powiedział Artur Zakrzewski. – Chcieliśmy powiększyć i zreorganizować firmę, ale w tej chwili tkwimy w sytuacji patowej. Trwają negocjacje z władzami lokalnymi.

Nowa hala miała być wykonana we własnym zakresie, ponieważ oprócz produkcji maszyn, Lakfam posiada także drugi profil działalności. Są nim właśnie konstrukcje stalowe. W ofercie znajdują się wszelkiego rodzaju hale, prefabrykacja elementów blachownicowych, kratownicowych i kształtownikowych oraz specjalistyczne konstrukcje stalowe, na przykład dla przemysłu energetycznego. Rozbudowany park maszynowy pozwala także na świadczenie usług w zakresie obróbki skrawaniem, obróbki plastycznej oraz powierzchniowej – cynkowanie.

Firma posiada własne biuro konstrukcyjne wyposażone we wszystkie narzędzia pozwalające zrealizować każde, nawet największe zlecenie. ☉

Pierwsza z nowo zakupionych maszyn – polska wypalarka plazmowa Eckert – jest właśnie montowana.



Doceniona wygoda pracy operatora

USA | Światowa odsłona nowych wózków wysokiego składowania Hyster®

Nowe wózki wysokiego składowania zostały wprowadzone na rynek podczas równoczesnych imprez inauguracyjnych w całej Europie.

Hyster jest jedną z wiodących światowych marek sprzętu do przeładunku materiałów. Oferta produkcyjna obejmuje ponad 140 modeli wózków widłowych z przeciwwagą oraz urządzeń magazynowych i do transportu opakowań.

– Wózek wysokiego składowania to numer jeden wśród produktów magazynowych oraz rzeń większości flot wózków do

obsługi ładunków – mówi Ralf Mock, dyrektor zarządzający amerykańskiej Nacco Materials Handling Group, w skład której wchodzi spółka Hyster. – Najnowszy model wózka wysokiego składowania został zaprojektowany do podnoszenia ładunków na wysokość nawet 12,5 m. Charakteryzuje się też wysokim zaawansowaniem technologicznym, jako że wyposażony jest w zaprojektowany na nowo maszt oraz modułowy przedział dla operatora.

Dostępne są dwa rodzaje masztów, w których zastosowano innowacyjne rozwiązania. Dzięki nowej, unikalnej i opatentowanej konstrukcji ceownika masztu, zachowany został udźwignię resztkowy na większych wysokościach. Poprzez zmniejszenie szerokości ceownika zwiększona

została również widoczność dla operatora. Całkowita wysokość wózka wysokiego składowania Hyster® może zostać obniżona, np. w przypadku konieczności przejechania przez drzwi oraz wjazdu na przyczepę. Zapewnia szybszą prędkość podnoszenia i opuszczania oraz większy udźwignię przy zmniejszonym tarciu pomiędzy segmentami masztu.

Nowy wózek zapewnia prędkość jazdy do 14 km/h oraz prędkość podnoszenia wynoszącą 0,8 m/s. Przeszedł pozytywne testy w licznych zakładach pracy.

Przedział operatora dostępny jest w wersji z czterema różnymi kształtami podwozia: standardowym, wąskim oraz dwoma rodzajami podwozi do obsługi regałów wjezdnych. Podwozie przedziału

operatora wózka, które wcześniej składało się z jednego elementu, zbudowane jest z trzech części, składających się z podstawy, przedziału operatora oraz osłony górnej. Modułowa konstrukcja ułatwia produkcję przedziału oraz wykonywanie dostaw dla sieci dystrybucji części zamiennych. Jeżeli na przykład uszkodzeniu ulegnie osłona górna, istnieje możliwość wymiany tylko tego elementu, bez konieczności wymiany kabiny również zapewnia możliwość wymiany elementów przedziału operatora, dzięki czemu może ona w łatwy sposób zostać przekształcona wabinę do pracy w chłodni z nową osłoną.

Z badań wynika, że operator wózka wsiada i wysiada z niego około 60

razy w ciągu 12-godzinnej zmiany roboczej, dlatego kwestia łatwego wsiadania i wysiadania została uwzględniona w projekcie, w wyniku czego wózek został wyposażony w specjalne uchwyty oraz niski, szeroki stopień. Do gamy nowych wózków wysokiego składowania Hyster® została włączona szeroka gama nowych podzespołów, mających za zadanie zwiększyć wygodę operatora. Zaliczają się tu nowy regulowany podłokietnik oraz kolumna kierownicy, nowe silniki (napędowy/pompy/wspomagania sterowania), nowy wyświetlacz klasy premium oraz nowy system minidźwigni, który został zainstalowany w gamie elektrycznych wózków Hyster z przeciwwagą. Dostępna jest również opcja z drążkiem sterowniczym.

W celu zwiększenia prędkości i dokładności wykonywania manewrów, opcjonalny system pozycjonowania laserowego oświetla regał podczas podnoszenia ładunku ponad wysokość swobodnego podnoszenia (około 2 m). ☉