



Obrzynarka OXIA.

Fot. BRENTA

pomocą potrójnego łańcucha lub za pomocą śruby kulkowej, gwarantując dużą dokładność.

Obrzynarka CT700 ma głowicę i korpus z żeliwa, co zwiększa wydajność cięcia o 15 - 30 proc. Maszyna zapewnia doskonałą powierzchnię oraz bardzo dobre odprowadzanie wiórów nawet w dużych prędkościach roboczych.

Cięcie tarczowe

W zakresie pił tarczowych BRENTA za-



Korpus XBE.

Fot. BRENTA

pełnia doskonałą jakość cięcia oraz otrzymywanej powierzchni.

Najlepiej sprzedającym się modelem z tej grupy jest obrzynarka OXIA. Innowacyjnie zaprojektowana maszyna spełnia potrzeby wszystkich użytkowników. Maksymalna wysokość cięcia wynosi 150 mm. OXIA ma od 1 do 4 pił ustawianych za pomocą siłowników i 1 tuleję zamocowaną na stałe. Aby spełnić oczekiwania wszystkich użytkowników, może być wyposażona w podawanie ręczne lub automatyczne, separator odpadów i skrawarkę profilową. OXIA oferuje szybkie i dokładne pozycjonowanie ostrzy. 16 lat doświadczenia i użytkowania w nowoczesnych instalacjach sprawiają, że OXIA spełnia codzienne potrzeby i wymagania w zakładach produkcyjnych. Dużym zainteresowaniem wśród odbiorców cieszy się także pilarka tarczowa do cięcia produktu końcowego CDR, która zawiera 6 ruchomych osi teleskopowych i pozwala na ponowną obróbkę niesortowanych desek. Z jej pomocą można wytwarzać 8 - 20 produktów na minutę z prędkością 20-150 m/minutę. Stworzona jest dla produktów od 14 do 250 mm. Może być wyposażona w automatyczny stół do podawania desek i przyzł niesortowanych, skrawarkę profilową i separator odpadów.

Produkcja drzewna

„Klasyki” utrzymują się na rynku od kilkudziesięciu lat

Firma Stolmach z Nowego Dworu działa na rynku od 23 lat. Od 16 lat specjalizuje się w elementach toczonych, zwłaszcza w nietypowych produktach o skomplikowanym kształcie.

Jarosław Kanas

Pierwsze większe zamówienia firmy Stolmach dotyczyły trałek dla producentów schodów. Z czasem jednak rynek ewoluował - z jednej strony zmieniły się wzory, z drugiej znacznie zwiększyła się konkurencja szczególnie dotycząca tzw. warkoczy. Więksi producenci zakupili tokarki i swoje podstawowe wzory wykonują we własnym zakresie, dlatego dla zewnętrznych firm rynek się trochę zmniejszył. Przez kolejne lata firma ewoluowała w kierunku skomplikowanych elementów toczonych i profilowanych. Głównymi produktami stała się galanteria drzewna oraz szczegółowe elementy kształtowe do mebli. W rozwoju możliwości technologicznych firmy przełomowym był rok 2005. W tym czasie firma dostała zapytanie ofertowe na dość nietypowe elementy o skomplikowanym kształcie i dużej dokładności. Pozyskanie tego zamówienia zmusiło zakład do poszukiwań odpowiedniej maszyny i w ten sposób natrafił na używaną maszynę firmy Intorex - tokarkę TF-2. Była to maszyna hydrauliczna, która sprostała zadaniu i jest w firmie do dziś. Przez kolejne lata Stolmach inwestował w ciekawy park maszynowy, aby sprostać coraz bardziej skomplikowanym produktom. Aktualnie w firmie pracują: pilarka CNC do wycinania elementów krzywoliniowych, frezarki CNC, automatyczna linia lakiernicza do małych elementów oraz

aż dziewięć maszyn Intorex. Wśród maszyn tego producenta są zarówno proste tokarki, jak i zaawansowane centra CNC do skomplikowanych kształtów i o dużej wydajności. Do zleceń masowych niewielkich elementów sprawdza się Intorex TRD 65. Ustawianie tej maszyny jest dość trudne, jednak elementy wypadają z niej z prędkością karabinu maszynowego. Przy krótkich seriach nieocenioną jest maszyna Intorex CKI 1500 - numerycznie sterowana maszyna, która nie wymaga szablonów, a ustawianie jej jest bardzo szybkie. Jest to bardzo elastyczna maszyna, która może toczyć elementy od długości i średnicy kilku centymetrów do maksymalnych wymiarów 1500 mm długości i 300 mm średnicy. Dobry park maszynowy to tylko połowa sukcesu. Doświadczenie i umiejętność obróbki różnorodnych materiałów są kluczowe. Co ciekawe, tradycyjny w elementach toczonych buk został wyparty przez inne materiały. Wśród zamówień Stolmacha interesujące są elementy o dużych gabarytach produkowane z modnego materiału - korka. Jeśli chodzi o pozostałe gatunki, to zainteresowaniem cieszą się: dąb, dąb wędzony, klon, olcha, jesion amerykański i orzech amerykański, o czym poinformował nas właściciel firmy Piotr Łukasiuk. W zamówieniach



Intorex TRD 65 do masowej produkcji małych elementów.

Fot. KD MEDIA

REKLAMA

Centrum tokarsko-frezarskie CKI-1500 Plus



Automat do wiercenia i wkręcania śrub MV-2



Centrum tokarsko-frezarskie TC-800



INTOREX
woodworking
machinery

PAWILON 5 STOISKO 13

 **DREMA**

INTOREX w Polsce:
Maciej Olszewski
tel. 602 70 99 28
www.technodrewno.pl



Drobne detale są zazwyczaj produkowane masowo. Fot. KD MEDIA



Orzech amerykański cieszy się wciąż dużą popularnością. Fot. KD MEDIA



Korek to trudny w obróbce materiał. Fot. KD MEDIA

na rynek skandynawski pojawiają się elementy z drewna iglastego, choć obecny na tym rynku jest także dąb. Wiele elementów produkowanych jest „na gotowo” wraz z pokryciem lakierniczym. Ciekawostką jest to, iż w ostatnim czasie w zamówieniach pojawia się dużo elementów wybarwionych na czarno z widoczną strukturą drewna. Współpraca z firmami specjalizującymi się w nowoczesnym wzornictwie ma też wa-

dy. Nie wszystkie projekty trafiają do produkcji, jednak ostatnio prawie 70 proc. z nich wchodzi do programu produkcyjnego, jak informuje nas właściciel firmy. Żywność wielu wzorów to zaledwie kilka lat. Są też „klasyki” utrzymujące się na rynku od kilkudziesięciu lat. Właściciel zakładu twierdzi, że w swoich zamówieniach widzi powrót do form z lat 50. Wracają nawet nazwiska projektantów z tamtych lat, którzy ponow-

nie pojawiają się z nowymi projektami. Firma Stolmach zatrudnia obecnie około 100 osób, więc w swoim segmencie jest dość dużą firmą z portfelem zagranicznych zamówień (ok. 80 proc.). Jednak, jak mówi Piotr Łukasiuk, chętnie widzi wśród klientów polskich projektantów czy architektów. Nie tylko wielkość zamówienia jest istotna, ale także potencjał i stała współpraca. Efektem takiej współpracy na polskim rynku była produkcja wszystkich ele-

mentów drewnianych do krzeseł w Filharmonii Świętokrzyskiej. Obecnie przy swoim parku maszynowym Stolmach to zakład obróbki drewna litego z dominacją tokarstwa, który ciekawie zagospodarował niszę w branży drzewnej, oferując ciekawe możliwości projektantom z Europy Zachodniej. Mamy nadzieję, że także w coraz większym stopniu zacieśni współpracę z krajowymi architektami i projektantami.



Intorex TF-2 mimo 15 lat wciąż się sprawdza. Fot. KD MEDIA



Intorex CKI 1500 to bardzo uniwersalna tokarka CNC. Fot. KD MEDIA

REKLAMA



MASZyny TARTACZNE KOMPLETNE LINIE TECHNOLOGICZNE DO PRZETARCIA DREWNA ŚREDNIOWYMIAROWEGO ZA POMOCĄ PIŁ TARCZOWYCH

STRAVIS Arkadiusz Pankowski, ul. Ustronie 20, 87-300 Brodnica

ZAPRASZAMY NA TARGI DREMA 06-09.10.2015 PAVILON 5 STOISKO NR 58 SEKTOR D



TRAK TARCZOWY TTLG36

- średnica kłód 0,1 ÷ 0,4 m
- długość kłód 1,2 ÷ 6 m
- średnica pił tarczowych 0,55 m
- realna wydajność 10 ÷ 30 m³ / h

- ☎ kom. 600 396 690
- ☎ kom. 660 767 589
- ☎ tel. 56 47 78 920
- 🌐 www.stravis.pl
- 🌐 www.brodpol.com
- 🌐 www.maszynytartaczne.pl
- ✉ e-mail: stravis@stravis.pl

GRUPA
A
"bi system"



tel. 18 444 34 34

www.maszynylesne.pl

Wszystkie pilo-łuparki łańcuchowe teraz taniej!

10%



DREMA
6-9.10.2015, POZNAŃ
Teren otwarty, stoisko 5A (od strony pawilonu 8)

PALAX
DROGOWA I WYKONAWCZA
BUDOWA I KONSOLIDACJA