



NÁVŠTĚVA PILY DEKWOOD

DEKWOOD s.r.o. JE DCEŘINÁ SPOLEČNOST DEK a.s., KTERÁ ZAHÁJILA SVOU ČINNOST 3. 1. 2007 A KTERÁ SE ZABÝVÁ ZPRACOVÁNÍM DŘEVA VE VLASTNÍM ZÁVODĚ V OBCI HELVÍKOVICE V ORLICKÝCH HORÁCH. SPOLEČNOST PŘEVZALA ZÁVOD ZPRACOVÁVÁNÍ KULATINU POŘEZEM NA RÁMOVÝCH PILÁCH.

Od té doby prochází bouřlivým rozvojem. V současné době se ve dvou směnách provozují technologie pořezu kulatiny, sušení a impregnace řeziva, výroby vibrodesek a zejména technologie výroby krovových stavebnicových konstrukcí na CNC stroji Hundegger. Závodem nás provedl ředitel pily Ing. Pavel Brauner:

„V letošním roce se do závodu investovalo 25 milionů korun. Největší investice šly do stroje Hundegger a nové haly, kde je umístěn, dále do sušárny Katres, nakladače Volvo, zpevnění plochy a do úprav skladovací plochy kulatiny.“

Přirozeně největší pozornost v závodě DEKWOOD na sebe poutá právě automatická výroba krovových konstrukcí.

„Výroba na CNC stroji Hundegger v závodě DEKWOOD byla zahájena v této sezóně. Disponujeme nejnovějším modelem tohoto stroje s označením K2i, představeným v roce 2007 na Světovém lesnickém a dřevařském veletrhu v Hannoveru. Kapacita stroje je podle složitosti opracování dřeva až 10 m³ za směnu. Stroj umožňuje díky speciálnímu úchopovému mechanismu opracování nejen hraněných profilů – obdélníkových nebo čtvercových průřezů – ale také kruhových průřezů.“

Maximální průřez, který stroj může opracovávat, je 30×50 cm. Nyní stroj Hundegger produkuje přibližně 20 krovových soustav měsíčně.“

O možnostech stroje jsme se mohli přesvědčit zblízka. Konstrukce se vyrábějí ze sušených profilů KVH, BSH nebo z vlhkého řeziva vyrobeného ve zdejší pilnici. Vlhké řezivo se hobluje na vlastní čtyřstranné hoblovačce Hundegger /foto 02 - 04/ nebo se opracovává neohoblované.

Hoblované prvky se používají pro viditelné konstrukce, nehoblované pro skryté konstrukce. Takto připravené prvky délky až 13 m se příčným dopravníkem posouvají na válečkový dopravník /foto 06/. Materiál se zafixuje v uchopovacích čelistech /foto 07 a 08/, které jej dopravují k jednotlivým nástrojům,

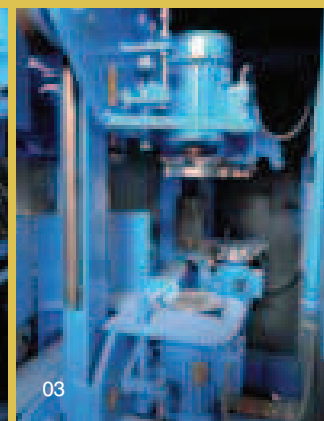


01

- 01 | Pila DEKWOOD
- 02 | Čtyřstranná hoblovačka Hundegger
- 03 | Frézy pro srážení hran v hoblovačce
- 04 | Hranol opracovaný v hoblovačce Hundegger
- 05 | CNC stroj Hundegger pro výrobu krovových stavebnicových konstrukcí



02



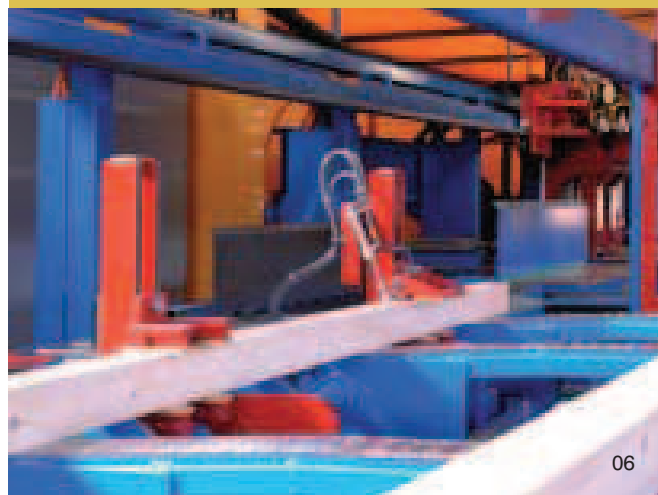
03



04



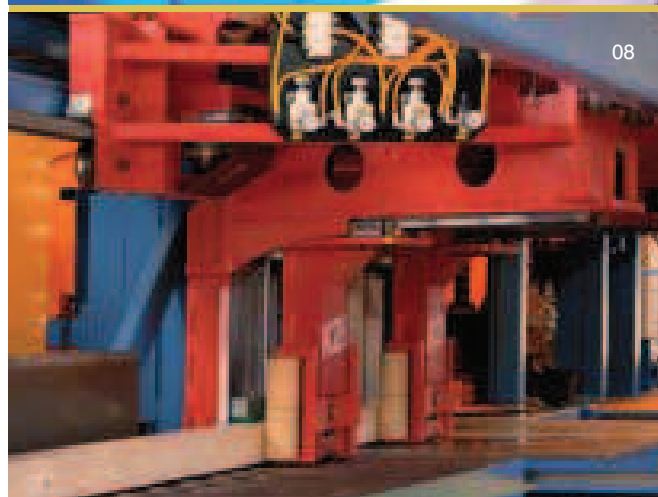
05



06



07



08

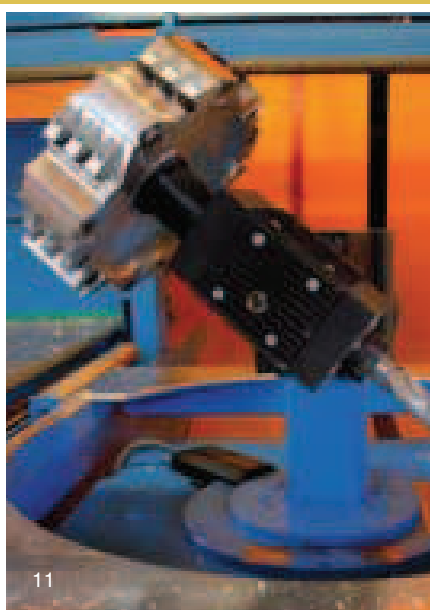


09

- 06 | Doprava hranolů k uchopovacím
čelistem stroje
- 07 | Uchopovací čelisti stroje
- 08 | Fixace hranolu v uchopovacích
čelistech
- 09 | Řídicí pult stroje
- 10 | Kotoučová pila
- 11-12 | Hlavová a stopková fréza
s rybinou



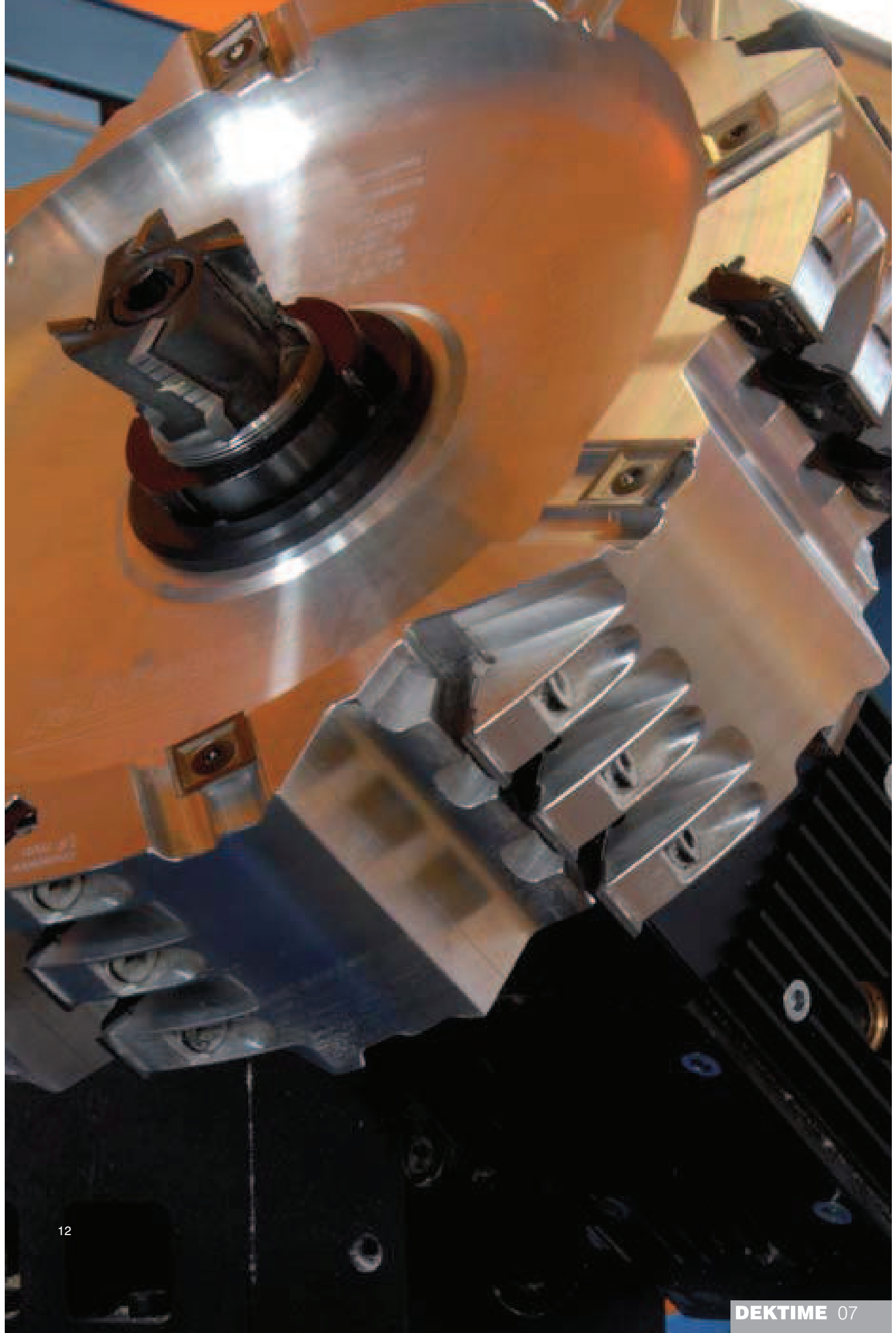
10

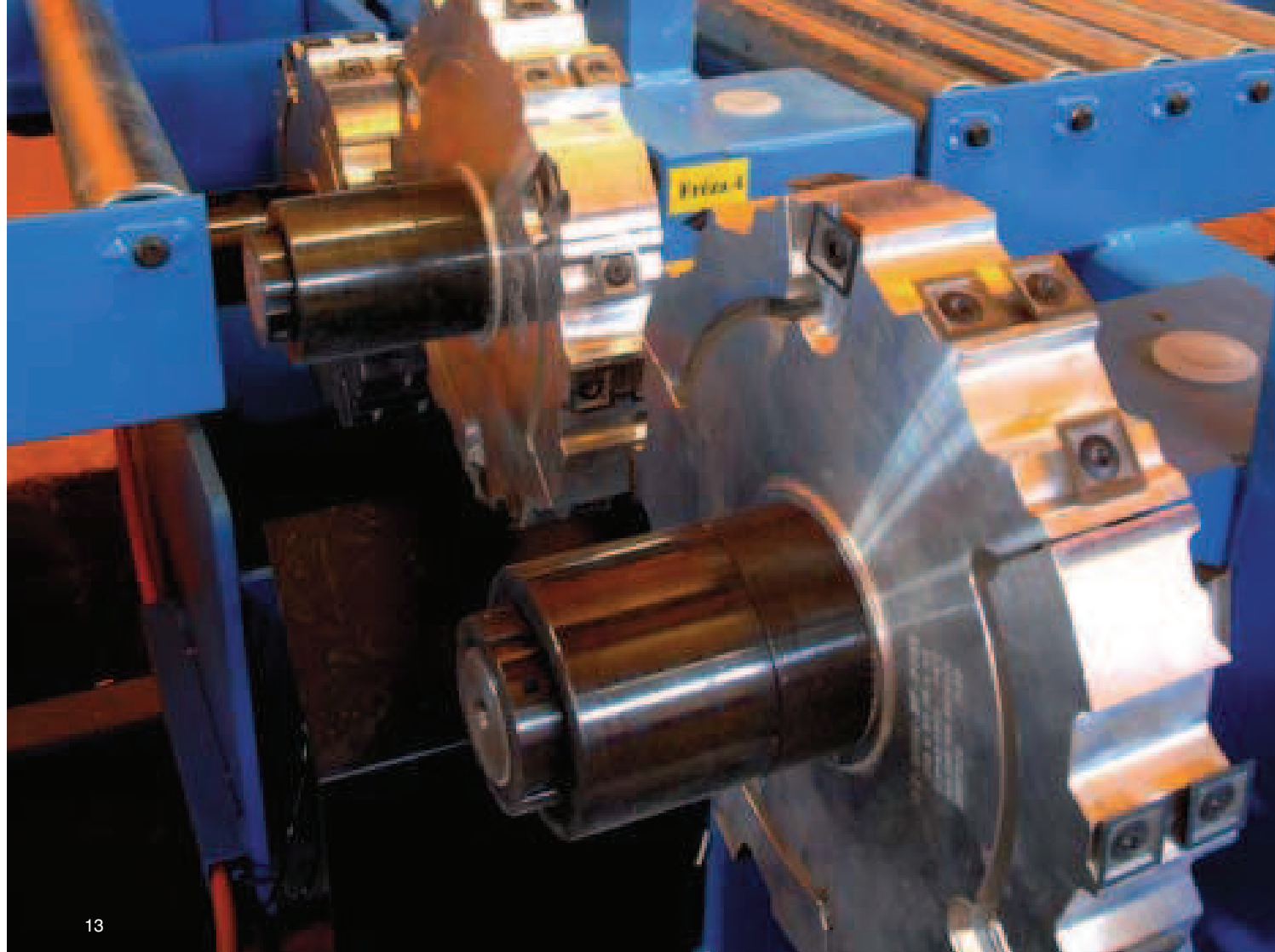


11

kterými se dřevo plně automaticky opracovává dle předem zadaných geometrických parametrů.

Projekt krovu se zpracovává v technickém oddělení společnosti DEKWOOD softwarem SEMA, kde se modeluje celá konstrukce včetně všech detailů a spojů – rybiny, čepy, dlaby, úřezy šikmé i kolmé atd. Tato data se přenášejí na flash disk nebo na CD do řídicího programu vlastního stroje K2i /foto 09/. Z ovládacího panelu stroje lze zadávat jednotlivé prvky i „ručně“, element po elementu. Drtivá většina dat se ale přenáší z CAD programu SEMA.





13

- 13| Frézy pro srubové spoje
- 14| Práce frézy při výrobě okrasného zhlaví trámu
- 15| Vrtací agregáty

Obsluha stroje má na starosti vkládání dřeva do příčného dopravníku, kontrolu procesu opracování a následně odebrání hotových výrobků. Prvním nástrojem je kotoučová pila /foto 10/, následuje hlavová fréza a stopková fréza s rybinou /foto 11 a 12/, kde se provádí přípravy pro rybinové spoje a dlaby, sedla krokví, přeplátování v hřebeni nebo např. gradování úžlabní a nárožní krokve.

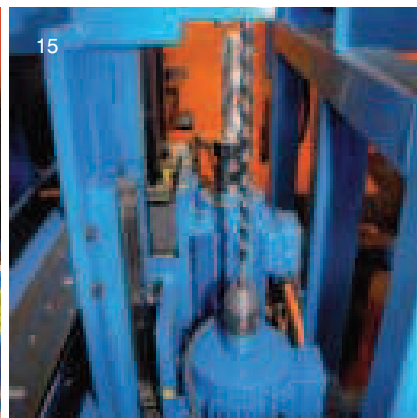
Na stroji v závodě DEKWOOD pak následují 4 frézy na srubové

spoje /foto 13/, což není standardní vybavení stroje K2i. Díky takovému počtu fréz se zvyšuje přesnost výroby. Následují vrtací agregáty v současné době osazené vrtáky o průměru 16 a 6 mm /foto 15/. Agregáty jsou dva, horizontální a vertikální.

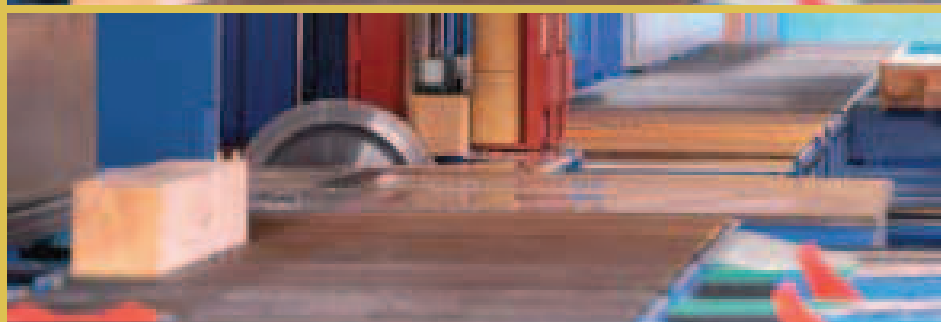
Dalším zařízením je popisovač, kde se automaticky označuje např. poloha krokve na vaznici. Stroj také obsahuje mechanismus pro otáčení prvku kolem podélné osy. Posledním nástrojem je drážkovací



14

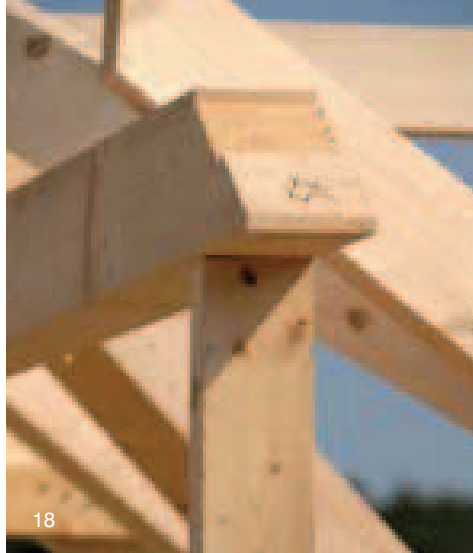


15

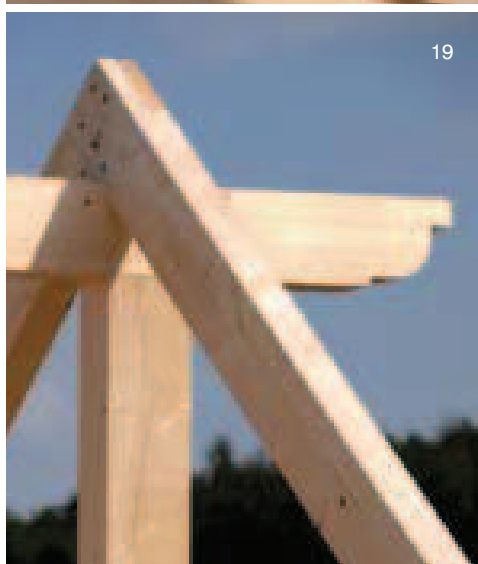




17



18



19



20



21

řetězová pila, kterou se vytváří drážky např. pro ocelové prvky. Hotový výrobek se automaticky posouvá na vykládací příčný dopravník. Hotové výrobky se číslovají. Číslo odpovídá označení na montážní dokumentaci, která se dodává společně se samotnou stavebnicí /foto 24/.

„Výroba krovu na stroji Hundegger patří pouze mezi první kroky rozvoje společnosti. V dalších letech bude následovat podstatné navýšení výkonu pilařské technologie. Naším cílem je stát se leaderem segmentu trhu krovových a tesařských konstrukcí. Část odbytu je již nyní propojena s realizací domů DEKHOME v rozvíjejícím se programu výstavby rodinných domů společnosti DEKTRADE. Tato spolupráce bude také předmětem rozvoje v dalších letech.“

S montáží krovu vyrobeného na stroji Hundegger vás seznámíme v příštím čísle časopisu DEKTIME, a to v reportáži zachycující stavbu domu DEKHOME s lehkým dřevěným skeletem.

<Petr Bohuslávěk>

Foto:
Viktor Černý

- 17 | Příklady úprav krovu vyrobeného na CNC stroji Hundegger v závodě DEKWOOD – osedlání krokve
- 18 | Spoj vaznice
- 19 | Ozdobný konec vaznice
- 20 | Příprava pro přeplátování
- 21 | Rybina (čep)
- 22-24 | Montáž krovu vyrobeného na stroji Hundegger



22



23



24