



Proces produkcji okien na wydziale PCV POLBUD S.A.

1. Piła dwugłowicowa sterowana TT-405



Maszyna otrzymuje plik z danymi z informacją ile i na jaką długość ma pociąć materiał, w tym przypadku profil ościeżnicy okna, skrzydła okna, słupka i wszystkich pozostałych elementów występujących w oknach PCV. Przycięty element otrzymuje nalepkę mającą informację na którą półkę ma trafić i co będzie z niego zrobione, włącznie z rysunkiem całego okna.





2. Piła do cięcia wzmocnień stalowych PT-320 M/S



Na piłę trafia optymalizacja cięcia stali będącej nieodzownym elementem każdego okna. Każdy plastikowy element okna wzmocniony jest stalowym ocynkowanym profilem o grubości i przekroju dobieranym w zależności od typu, wymiaru i koloru okna. Tu też tną się profile stalowe i sortuje na odpowiednie grupy i długości.

3. Frezarka do odwodnień FT-386



Urządzenie frezujące otwory odwadniające okna, wykonuje podłużne otwory w dwóch płaszczyznach bez potrzeby obracania profilu. Odwodnienia – otwory odprowadzające skroploną, deszczową wodę z okna.



4. Automatyczny wkrętak do wzmocnień stalowych DV-408



Jak sama nazwa wskazuje, automatycznie wkręca i przesuwa element PCV z uprzednio włożonym profilem stalowym.

5. Linia zgrzewająco – czyszcząca CNC (ZC-1)



Największy i najbardziej automatyczny fragment linii produkcyjnej.

Czterogłowicowa zgrzewarka CNC

Urządzenie otrzymuje pełną informację po sczytaniu jej czytnikiem z nalepki uprzednio naklejonej na pile do profili PCV. Kod kreskowy informuje maszynę o długości, szerokości i typie okna, pozwala automatycznie rozsuwać się głowicom zgrzewającym ramy skrzydeł czy ościeżnic okien. Proces zgrzewania trwa około 2 min.





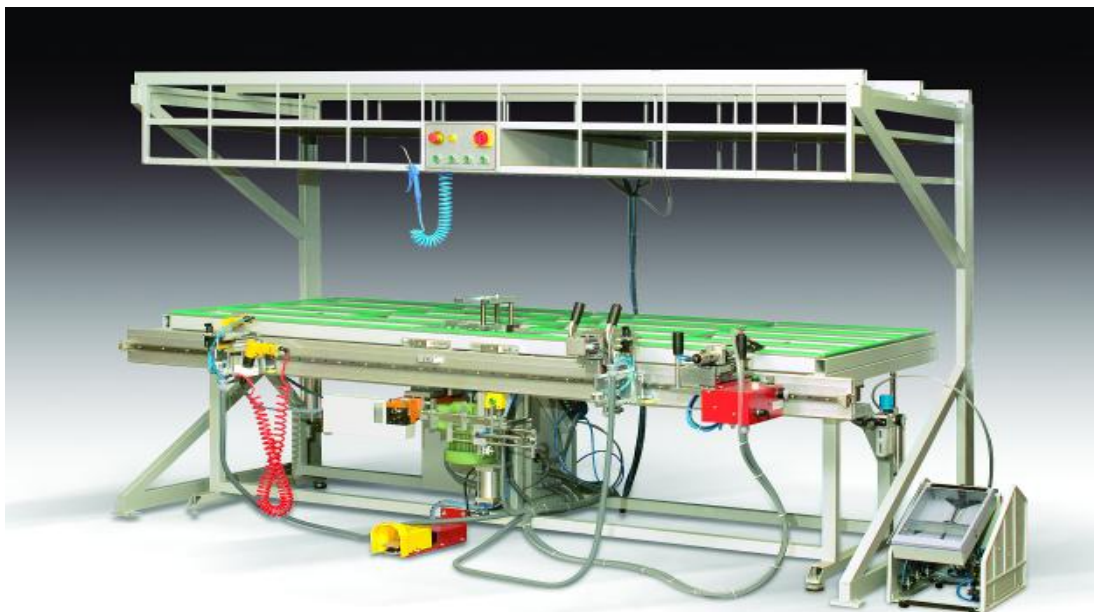
Klamkownica

Zgrzany element wędruje na taśmę gdzie stygnie, a naroża osiągną odpowiednią wytrzymałość, skrzydła są przechwytywane przez klamkownicę, urządzenie automatycznie wierzące otwory pod klamkę.

Zaczyszczarka

Na końcu linii zgrzewającą – czyszczącej znajduje się zaczyszczarka, urządzenie obrabiające narożniki okna w trzech płaszczyznach, automatycznie odczytujące typ profilu, jego rodzaj, dosterojuje i dobiera narzędzie obrabiające profil.

6. Stanowisko do okuwania skrzydeł KT-804



Stół na który trafiają skrzydła okien, gilotyna automatycznie ustawia się do przycięcia długości zasuwicy (elementu ryglującego okno), tutaj okno otrzymuje cały mechanizm ryglujący, narożniki, zasuwnice, zawiasy.



7. Stanowisko do okuwania ram



Tu trafiają ościeżnice, ramy okien, do których są przykręcane stałe części zawiasów i wszystkie zaczepy ryglujące okno.

8. Stanowisko szklenia- wyposażone w automatyczną pilę do listew przyszybowych TC-295 z przymiarem elektronicznym



Tutaj trafia rama i skrzydło, całość jest kompletowana na prasie do szklenia, korygowane są ewentualne ustawienia okucia, domierzane listewki i na automatycznej pile do cięcia listewek docinane. Tak przygotowane okno otrzymuje tutaj „serce” – szybę. Odpowiednio ułożona na mostkach szyba, zostaje zaklinowana specjalnymi przekładkami i zamocowana poprzez zabicie listewek z uszczelkami.

Tak przygotowane okno trafia do magazynu, a następnie do klienta.

