

Doskonały stosunek ceny do właściwości użytkowych

PROFILOWANIE | Profesjonalne i innowacyjne rozwiązania

Najnowsze frezarki dolnowrzecionowe opracowane przez firmę Rojek przeznaczone są zarówno do produkcji seryjnej, jak również dla zakładów rzemieślniczych.

Tomasz Bogacki

W ofercie handlowej czeskiej firmy Rojek pojawiło się ostatnio wiele nowych konstrukcji. Trzy z nich to frezarki dolnowrzecionowe, bez których trudno wyobrazić sobie pracę zarówno w zakładach rzemieślniczych, jak i większych przedsiębiorstwach. Dwie z nich, oznaczone symbolami FS550 i FS550A, należą do serii INDUSTRY 9, natomiast trzecia FSN300A reprezentuje grupę nazwaną przez producenta EURO 9. Nazwa serii, nawet dla osób niemających rozeznania w branży drzewnej, jasno sugeruje przeznaczenie należących do niej maszyn. W przypadku INDUSTRY 9 są to więc innowacyjne i profesjonalne klasyczne maszyny przystosowane do produkcji seryjnej w systemie gniazdowym lub w ciągach technologicznych. Z kolei EURO 9 grupuje również profesjonalne konstrukcje przeznaczone dla małych i średnich producentów oraz rzemieślników. Dodatkowo seria ta charakteryzuje się najlepszym stosunkiem jakości i właściwości użytkowych do ceny.

Frezarka FS550A to maszyna, którą wyposażono we wrzeciono uchylne. Zakres jego przechyłu zawiera się w przedziale od -5° do $+45^\circ$.



REKLAMA

TRADYCJA I NAJWYŻSZA JAKOŚĆ Z CZECH



telefon: 530 485 035, e-mail: rojek@rojekmaszyny.pl

www.rojekmaszyny.pl

ZAPRASZAMY NA TARGI LUBDREW 01-03.04.2016 W LUBLINIE



Model FS550 to bardzo masywna frezarka, która opracowana została specjalnie z myślą o producentach okien i drzwi.

Obrotowy stół czopujący

Model FS550 to bardzo masywna frezarka, która opracowana została specjalnie z myślą o producentach okien i drzwi. Z racji przeznaczenia jej korpus musi spełniać rygorystyczne wymagania mechaniczne gwarantujące produkcję na wysokim poziomie jakościowym. Dotyczy to zarówno profilowania wzdłużnego, jak i frezowania połączeń czopowych. Na spawanym z grubych, stalowych kształtowników korpusie posadowiono żeliwny stół o wymiarach 1200 x 780 mm. W opcji przewidziano także możliwość powiększenia powierzch-

ni roboczej. Wymaga to zastosowania prawego przedłużenia mierzącego 658 x 450 mm (może być również lewego, ale w konfiguracji bez wózka do czopowania; wówczas uzyskamy łączną długość blatu frezarki 2516 mm). Oprócz tego w pakiecie wyposażenia opcjonalnego znajduje się także przesuwny i obrotowy wózek CV6 z przymiarem i dociskiem służący do wykonywania połączeń czopowych oraz specjalna przystawka do czopowania krótkich elementów. Zakres obrotu wspomnianego wózka wynosi od $+60^\circ$ do -90° , natomiast przesuwu 1470 mm. Waga tak wyposażonej maszyny dochodzi blisko 1000 kg.

Wewnątrz korpusu zamontowano wrzeciono wraz z silnikiem i przekładnią pasową. W standardzie moc napędu wynosi 5,5 kW. Opcjonalnie dostępna jest także wersja maszyny z silnikiem o mocy 7,5 kW. Wrzeciono może pracować z jedną z pięciu prędkości obrotowych, które wynoszą: 3 000, 4 500, 6 000, 8 000 lub 10 000 obr./min. W wersji podstawowej montowane są wrzeciona o średnicy 40 mm i długości 233 mm. Długość części roboczej w tym przypadku wynosi 180 mm. Na specjalne życzenie klienta FS550 wyposaża się także w jednostki o średnicy: 30, 32, 35 lub 50 mm. Podobnie wygląda sytuacja w kwestii długości całego wrzeciona oraz jego części roboczej. W praktyce dostępne są więc warianty, gdzie parametr ten wynosi odpowiednio 263 i 220 mm lub 193 i 140 mm. Część osadczą jednostki roboczej umieszczona jest w otworze stołu o maksymalnej średnicy 330 mm. Wrzeciono posiada możliwość regulacji w płaszczyźnie pionowej,

gdzie skok wynosi 170 mm. Pozycjonowanie odbywa się ręcznie z wykorzystaniem mechanizmu śrubowego, z pokrętką wyposażonym w mechaniczny indykator cyfrowy. W przypadku czopowania maksymalna średnica narzędzia to 350 mm, natomiast dla profilowania jest to 250 mm. Z kolei minimalna wartość tego parametru wynosi 80 mm dla obydwóch wariantów obróbczych. Średnica otworu w stole regulowana jest w zależności od średnicy narzędzia za pomocą specjalnych pierścieni redukcyjnych.

Stół z wielokomorowego profilu aluminiowego

Następna, należąca do tej samej serii, nowa frezarka FS550A to maszyna, którą wyposażono we wrzeciono uchylne. Zakres jego przechyłu zawiera się w przedziale od -5° do $+45^\circ$. Pomimo podobnego symbolu konstrukcyjnie odbiega ona od wyżej zaprezentowanego modelu. Jej płaszczyzna robocza zbudowana jest w oparciu o stały żeliwny stół o wymiarach 1000 x 520 mm oraz stół ruchomy typu CV360 wykonany z wielokomorowego profilu aluminiowego. Tor jezdny stołu ruchomego zbudowany jest w oparciu o dwie prowadnice pryzmatyczne, co gwarantuje wysoką precyzję pracy przekładającą się na jakość frezowania. Jego standardowe wymiary wynoszą 360 x 1200 mm. Opcjonalnie dostępna jest także wersja o długości 2000 mm. Długość przejazdu mierzy odpowiednio 1500 i 2300 mm. W powierzchni roboczej stołu ruchomego znajdują się dwa wzdłużne kanały służące do zamontowania aluminiowej przykładnicy, tzw. liniału kątownego wyposażonego w przesuwny, uchylny zderzak oporowy. Umożliwia to precyzyjne i bezpieczne wykonywanie połączeń czopowych. Operacja tego typu wymaga również pewnego podparcia obrabianego elementu, dlatego konstruktorzy przewidzieli możliwość zamontowania do stołu ruchomego dodatkowej ramy podporowej z liniałem poprzecznym o długości 1600 mm z wysuwym profilem do 2800 mm na teleskopie o wymiarach 870 x 630 mm.

Maszyna w wersji standardowej posiada wrzeciono o średnicy 30 mm napędzane silnikiem o mocy 4 kW. Do dyspozycji klienta są również jednostki o średnicy: 35, 40 lub 50 mm oraz napęd o mocy 5,5 kW. Narzędzie może pracować z czterema prędkościami obrotowymi wynoszącymi: 3 500, 6 000, 8 000 lub 10



Aluminiowy stół CV310 frezarki FSN300A wyposażony jest także w regulowaną przykładnicę z przesuwym zderzakiem oporowym.

000 obr./min. Opcjonalnie możliwa jest także praca z prędkością 12 500 obr./min. Skok pionowy jednostki obróbczej to 142 mm, a długość jej części roboczej mierzy 140 mm. Dla wrzecion o większych, wymienionych wyżej średnicach parametr ten wynosi odpowiednio: 140, 180 i 220 mm. Otwór w stole mający maksymalnie 260 mm pozwala na stosowanie narzędzi, których średnica nie przekracza 250 mm. Dotyczy to operacji profilowania wzdłużnego. W przypadku czopowania głowice mogą mierzyć 275 mm. Z kolei minimalna średnica narzędzi to w obydwóch przypadkach 80 mm.

Ręczna regulacja kąta pochylenia

Ostatnia z najnowszych propozycji firmy Rojek to FSN300A. Patrząc na jej symbol, a w szczególności na ostatnią literę „A” i porównując z wyżej opisanym modelem, nietrudno nie dojść do wniosku, że frezarka ta ma również uchylne wrzeciono. Zakres przechyłu jest dokładnie taki sam, a regulacja odbywa się ręcznie za pomocą pokrętki wyposażonego we wskaźnik cyfrowy. Konstrukcyjnie przypomina FS550A, z tym że parametry wymiarowe poszczególnych podzespołów są już inne. Stół żeliwny mierzący 1000 x 350 mm oraz aluminiowy stół CV310 o wymiarach 1000 x 310 mm tworzą standardową płaszczyznę roboczą. W opcji istnieje możliwość wydłużenia tego drugiego do 1600 mm. Długość przejazdu poszczególnych wersji stołu aluminiowego wynosi odpowiednio 1295 i 1900 mm. Wyposażono je także w regulowaną przykładnicę z przesuwym zderzakiem oporowym. Tu również istnieje możliwość zamontowania do stołu ruchomego dodatkowej ramy podporowej o wymiarach 870 x 630 mm z liniałem poprzecznym.

Wrzeciono o średnicy 30 mm współpracuje poprzez przekładnię pasową z silnikiem o mocy 3 kW. Opcjonalnie zainstalować można napęd o mocy 3,7 kW, jak również wały o średnicach: 32, 35, 40 i 50 mm. Przełożenia przekładni pozwalają na pracę z czterema prędkościami obrotowymi wynoszącymi: 2 500, 3 500, 6 000 lub 10 000 obr./min. Zakres regulacji pionowej jednostki roboczej to 140 mm, a długość części roboczej 130 mm. Maksymalna średnica otworu w stole osiąga wartość 220 mm, co pozwala na stosowanie narzędzi o maksymalnej średnicy 200 mm.