

Rozwiązania oferowane przez NESTRO ● ● ●

Oszczędność energii i porządek w zakładzie pracy

Prawidłowe odpylanie maszyn stolarskich i centrów obróbczych, jak i również racjonalne obchodzenie się z materiałem poprodukcyjnym stanowi w dzisiejszych czasach podstawowy warunek do oszczędności i obniżenia kosztów eksploatacji maszyn zajmujących się obróbką drewna.

Opr. Alicja Bagnucka-Rief

- Jak obniżyć koszty? Jak usprawnić i ułatwić pracę swoim pracownikom? Czas poświęcony na niezautomatyzowane usuwanie odpadów poprodukcyjnych jest dla pracodawcy czasem straconym. Odpady pozostające w maszynie stolarskiej znacząco wpływają na pogorszenie się warunków pracy maszyny, elementy obrabiane są wówczas częściej wymieniane, przegrzewają się, powodują zaproszenie ognia – mówi Radosław Glinski, kierownik zarządzający w Nestro Polska.

Świadoma inwestycja

- Zdawała sobie z tego doskonale sprawę firma meblowa PIGŁOMEBEL z Grodziska w województwie opolskim. Jej właściciel Adam Pigło już ponad 10 lat temu postanowił zainwestować w instalację odpylającą wraz z wysokowydajnymi wentylatorami transportowymi – dodaje Radosław Glinski.

Jak to się zaczęło?

- Od kilkunastu lat produkuję meble do wyposażenia biur, sklepów, jak również kuchnie i sypialnie. Na początku praca odbywała się przy zastosowaniu prostych stanowiskowych odpylaczy, zajmowały one dużo miejsca, pyliły i hałasowały. Inwestycja przeprowadzona przez mnie 10 lat temu, to było coś nowego dla mojego zakładu, nowoczesne urządzenie filtracyjne, wentylatory, zasuwki odcinające - postanowiłem wówczas wymienić całą instalację upatrując w tym obniżenie kosztów funkcjonowania mojego zakładu – mówi Adam Pigło.

Dziś są zadowoleni

-Nie pomyliłem się, to była naprawdę sensowna inwestycja, jeśli chodzi o ergonomię pracy i czystość, a w perspektywie czasu bardzo opłacalna, jeśli chodzi o koszty - dodaje Adam Pigło.

Dlaczego firma Nestro?

- Oczywiście to nie była prosta decyzja. Na rynku polskim jest obecnie przynajmniej kilka firm, które się wyróżniają swoją jakością i profesjonalizmem. Jednak o wyborze firmy Nestro zdecydowały po pierwsze aspekty techniczne, tj. trwałe i wysokowydajne wentylatory, które zresztą służą mi do dziś bezawaryjnie. Drugim bardzo ważnym aspektem był dostęp serwisu i bardzo dobra jakość elementów instalacji odpylającej i urządzeń – mówi Adam Pigło.

Bogaci w doświadczenie

- Od ponad 33 lat firma Nestro zajmuje się problematyką oczyszczania powietrza, a rozwiązania, które w tym zakresie proponuje są zawsze nowoczesne i pozwalają zaoszczędzić czas i energię, jak również zawsze pozytywnie wpływają na środowisko naturalne – informuje Radosław Glinski.



Do 15 000 m³/h

Flitry nadsięniowiny wraz z wentylatorami transportowymi zamontowany w zakładzie PIGŁOMEBEL jest przystosowany do oddzielania pyłu

urządzenia. W urządzeniach filtracyjnych istnieje niebezpieczeństwo wybuchu pyłu, gdyż w przypadku pożarów spowodowanych żarem mogą powstać eksplozyjne gazy,



i/lub wiór pochodzenia drzewnego od 500 do 15 000 m³/h. Zbudowany jest z komór, ponadto istnieje zawsze możliwość rozbudowy takiego

a podczas wnoszenia materiału lub podczas czyszczenia filtra groźne mieszaniki powietrza. Dlatego w rozwiązaniu zastosowano szereg zabez-



pieczeń technicznych, jak instalacje redukujące ciśnienie, tzw. klapy EX i przewód instalacji przeciwpożarowej wykonany ze średnio ciężkiej rury gwintowanej zgodnie z DIN 2440 i kształtek rurowych.

Inwestycja w rębak Nestro

- Druga inwestycja przeprowadzona z firmą Nestro nastąpiła 8 lat po zakupie instalacji odpylającej. Z uwagi na dużą ilość materiału poprodukcyjnego, który zalegał na hali produkcyjnej i na magazynie, musiałem coś z tym zrobić. Rębak był tutaj jedynym rozsądnym rozwiązaniem - uważa Adam Pigło.

Zaowocowało zaufanie

- Zdążyłem przez te kilka lat sprawdzić tę firmę, zorientować się, jak reaguje na moje potrzeby, problemy, dlatego praktycznie nie miałem wątpliwości, zwróciłem się bezpośrednio z zapytaniem do Nestro i otrzymałem naprawdę dobrą ofertę. Oczywiście, że otrzymałem inne propozycje, też były ciekawe technicznie i cenowo, jednakże cenę sobie jakoś i profesjonalizm, dlatego decyzja padła na Nestro, nie bez znaczenia była także dostępność części zamiennych praktycznie od zaraz - mówi Adam Pigło.

Rębak 18,5kW

- Zakupiłem rębak serii NZL 18,5kW, z nożami skrawającymi KONKAV o możliwości czterokrotnego obrotu, gwarantujący wysoką wydajność, co dla mnie osobiście oznaczało, iż rębak będzie pracował krótko i wydajnie, co przy silniku 18,5kW ma duże znaczenie z uwagi na koszty energii elektrycznej - dodaje Adam Pigło.

8 możliwości

- Nestro oferuje 8 typów rębaków z serii NZL, które sprostają oczekiwaniom stawianym zarówno przez niewielkie zakłady stolarskie, meblowe i drzewne, jak i te większe. Dzięki tym urządzeniom w dość prosty sposób można rozwiązać problem zalegających odpadów drzewnych poprzez ich rozdrobnienie. Rębaki serii NZL doskonale radzą sobie z przerobieniem zarówno drewna miękkiego, a także twardego, jak i również płyt wiórowych i wszelkich materiałów drewnopochodnych. Cały materiał poprodukcyjny doprowadzany jest do rębaka od góry, nad lejem zsywowym. Poprzez sterowanie hydrauliczne, suflada dociskana jest do wirnika tnącego - rotoru. Posuw suflady odbywa się stopniowo, w zależności od poboru prądu głównego silnika. Rozdrabnianie następuje pomiędzy obracającymi się nożami na wale rotoru i stałym przeciwnożu zamocowanym na głównym łożu maszyny. O tym, jakich rozmiarów zrębki otrzymujemy decydują otwory w sicie rębaka. Rębaki Nestro stanowią doskonałe uzupełnienie parku maszynowego każdego zakładu branży drzewnej, gdzie powstaje problem gromadzących się odpadów poprodukcyjnych – komentuje Radosław Glinski.

Zaufanie, które procentuje

- W planach mam zakup nowoczesnego silosa Nestro i w pełni automatyczną kotłownię Nestro o mocy 220 kW, zobaczymy jednak, co przyniesie przyszły rok w naszej branży. Jestem wprawdzie optymistą, jednak bardzo ostrożnym - Adam Pigło.

typ	Otwór leja w mm	Pojemność leja w m ³	Wydajność rębaka	Średnica wirnika w mm	Prędkość obrotowa wirnika	Liczba noży	Moc silnika w kW	Rozmiar dziur w sicie w mm	Średnica króćca ssącego w mm	Ciężar ok. kg
NZL4	600 x 800	0,60	W zależności od składu materiału i wielkości sita	252	60 - 100	14	15,0 - 18,5	10 - 40	160	1300
NZL 4S	600 x 900	0,70		368	60 - 100	17 / 30	18,5 - 22,0	10 - 40	200	1700
NZL 6	800 x 1000	0,90		252	60 - 100	21	18,5 - 22,0	10 - 40	200	1500
NZL 6S	800 x 1200	1,00		368	60 - 100	23 / 42	30,0 - 37,0	10 - 40	200	2000
NZL 8	1000 x 1000	1,10		252	60 - 100	26	22,0	10 - 40	200	2000
NZL 10	1000 x 1200	1,30		368	60 - 100	28 / 52	30,0 - 45,0	10 - 100	200	2800
NZL 12	1200 x 1200	1,50		368	60 - 100	36 / 64	30,0 - 45,0	10 - 100	200	3200
NZL 15	1500 x 1500	2,30		368	60 - 100	43 / 82	37,0 - 55,0	10 - 100	250	4500