

## FIRMA EFFECTOR URUCHOMIŁA KOLEJNĄ ANODOWNIĘ ORAZ ROZBUDOWAŁA CENTRUM OBRÓBKİ ALUMINIUM

Data dodania: 05.12.17

Effector S.A. zakończył inwestycję w nową linię przeznaczoną do uszlachetniania powierzchni aluminiowych. Umożliwia ona zwiększenie ilości powierzchniowej obróbki aluminium o ponad 30% w stosunku do dotychczasowych mocy zakładu oraz wzrost zatrudnienia. Centrum obróbki metali należące do spółki zostało wyposażone w nowe urządzenia, pozwalające na jeszcze dokładniejszą obróbkę aluminiowych profili.



### Nowa linia anodowania

Inwestycja w nową linię uszlachetniania powierzchni aluminiowych została rozpoczęta w maju tego roku. Linia jest maksymalnie rozbudowana, składa się z 17 wanien procesowych, przygotowana do pełnego procesu anodowania, łącznie z elektrobarwieniem. Inwestycja została wyposażona w dwa rodzaje uszczelniania: zimnego i gorącego. Proces jest wspomagany przez osiem wanien do płukania, a system jezdny obsługujący cztery windy. Właściwe działanie linii wspiera również nowy układ grzewczy, system wentylacyjny oraz nowoczesny układ chłodzenia. Wszystko to składa się na nowoczesny i kompleksowo wyposażony proces uszlachetniania powierzchni aluminiowych.



### Pełna automatyka

Jeszcze przed realizacją inwestycji, przygotowane zostały najważniejsze założenia z nią związane, to jest uzyskanie jak najwyższej produktywności, gwarantowanej przez w pełni zautomatyzowany proces, współpracujący z nowoczesnym oprogramowaniem, uzyskanie wysokiej powtarzalności i jakości świadczonych usług oraz niskiej awaryjności linii i wszystkich jej podzespołów. Kluczowym zagadnieniem, które przyświecało realizacji projektu było i nadal jest zapewnienie maksymalnego bezpieczeństwa, jakości i higieny pracy.



#### Nowości w centrum obróbczym

Wśród nowych maszyn znajdują się m.in. trzy centra obróbcze: Elumatec SBZ 122/74, Elumatec SBZ 140, Falcon TM MMI MC 307 oraz frezarka CMX 1100V i piła do plasterkowania PRESTA GAA-500.



Centrum Elumatec SBZ 122/74 umożliwia obróbkę profili, tworzywa sztucznego oraz stali, gdzie wszystkie procesy obróbcze, takie jak frezowanie, wiercenie i gwintowanie wykonywane są na nieruchomym profilu. Centrum obrabia profile do długości 4050 mm, a kierunek obróbki to 3 + 2 tj. góra, tył i przód.



Centrum obróbcze SBZ 140 Elumatec jest przystosowane do obróbki profili aluminiowych i cienkościennych stalowych, a kąt obrotu w osi A wynosi od 0° do 180°. Maksymalna długość profili obrabianych doczołowo wynosi 9 580 mm, natomiast bez obróbki czołowej to 7 600 mm.



Centrum obróbcze FALCON TM MMI MC 307 – to czteroosiowe urządzenie do obróbki aluminium, tworzyw sztucznych i stali - ruchy liniowe w osiach XYZ oraz w kątowy w osi A (obrót stołu). Obróbka odbywa się z pięciu stron – od góry, z boków oraz od przodu, za pomocą frezów tarczowych, palcowych, wiertel oraz gwintowników.



Centrum umożliwia obróbkę detali dłuższych od maszyny - w przelotowej strefie pracy. Nowa frezarka CMX 1100 V służy do obróbki profili aluminiowych i stalowych, a jej dokładność pozycjonowania wynosi +/- 0,1 mm. Z kolei piła do plasterkowania PRESTA GAA-500 umożliwia obróbkę elementów z aluminium z dużą dokładnością – tj. +/- 0,05 mm dla pojedynczego cyklu.



## NOWA ANODOWNIA



### Korzyści z inwestycji

Główny powód, dla którego włoszczowska spółka przystąpiła do tych inwestycji, to potrzeba zwiększenia wielkości produkcji, która spowoduje wzrost konkurencyjności firmy na rynku, zwłaszcza w zakresie krótszych terminów realizacji zamówień, utrzymania różnorodności uszlachetnianych produktów oraz umocnienie pozycji firmy, jako lidera w branży.



- Od kilku lat rynek anodowania w Polsce systematycznie rośnie. Można powiedzieć, że obserwujemy dziś modę na tę powłokę. Do tej pory anodowanie wykonywaliśmy w oparciu o cztery niezależne linie do wykonywania tego procesu - powiedział Leszek Ciesek, prezes zarządu Effector S.A. – Wiemy, jak duże znaczenie dla odbiorców ma fakt elastycznej i szybkiej reakcji na ich potrzeby.



Stąd decyzja o inwestycji w nową anodownię. Będzie ona docelowo przetwarzała ponad 40 tys. m<sup>2</sup> profili aluminiowych miesięcznie. Dodatkowo zakupiliśmy trzy duże, w pełni zautomatyzowane centra obróbcze. Takie moce korzystnie wpłyną zwłaszcza na jakość obsługi i terminowość realizacji – podsumował Leszek Ciesek.