

Tradycja w solidnym wykonaniu

PIŁY | Ostrzarki, myjki i rozwieracze z ZM Drozdowski

Aby maszyny i ich części służyły przez długi czas, trzeba o nie zadbać. Tę prostą i znaną prawdę w życie wciela ZM Drozdowski, oferując maszyny i urządzenia służące pielęgnacji pił.

TEKST I FOT. Bartosz Szpojda

Zakład Metalowy Stefan Drozdowski, który swoimi tradycjami sięga 1949 r., kiedy to Józef Drozdowski, ojciec obecnego właściciela, zapoczątkował działalność w branży metalowej oraz przy produkcji narzędzi i maszyn rolniczych, by z czasem produkować tłumiki motocyklowe na eksport czy... ostrzarki. Z czasem firma wyspecjalizowała się w produkcji maszyn do obróbki drewna

i tartaczniactwa, rozszerzając tym samym pakiet swych produktów.

Podczas targów Drema, na stoisku pełnym charakterystycznych maszyn w kolorze ciemnej zieleni, dominowały ostrzarki i rozwieracze zębów, a także maszyny, których celem jest zapewnienie długoletniej i bezproblemowej pracy podzespołów innych maszyn – jak choćby myjki.

Odwiedzającym targowe stoisko podczas

Dremy prezentowano manualne rozwieracze do zębów pił trakowych czy taśmowych. To urządzenia proste, w pełni manualne, ale bardzo cenione i niezastąpione w codziennej pracy, pozwalające na łatwe i szybkie, a zarazem nieskomplikowane rozwieranie zębów pił. Takie są choćby modele umożliwiające rozwieranie piły o szerokości od 15 do 100 mm, przy podziałce zęba 8-50 mm i ich wysokości 5-15 mm. W ofercie ZM Drozdowski jest kilka modeli tych maszyn, także w wersji automatycznej, gdzie prędkość rozwierania kształtuje się w okolicach 80-120 zębów na minutę. Jest także model rozwieracza do pił tarczowych, manualny, gdzie pracę gięcia wykonuje silnik. Niemniej jednak, nawet model R-CZ, czyli dźwigniowy, pozwala na wyginanie nawet bardzo grubych pił. Ciekawostką w obu tych modelach jest nowatorskie rozwiązanie techniczne polegające na jednoczesnym gięciu piły i zaciskaniu zęba.

Obok zaprezentowano ostrzarkę do pił taśmowych, ustawioną na jeden profil. Na życzenie klienta dostosowuje się ustawienia maszyny pod konkretną piłę i jej profil. Taka maszyna może więc pracować w zasadzie przez długie lata. Jednak to nie jedyna „opcja”. Na Dremie można było bowiem zapoznać się i zobaczyć w działaniu dwa modele półautomatyczne. Ich działanie opiera się na ręcznym ustawianiu parametrów ostrzonego zęba, a następnie pozostawieniu procesu ostrzenia automatowi, w tym wypadku tarczy ścier-



ZM Drozdowski stynie ze swych ostrzałek do pił taśmowych.

nej napędzanej silnikiem elektrycznym, jak w przypadku ostrzarki OW-4. W tym modelu regulacja skoku ściernicy, bardzo płynna, umożliwia ustawienia różnych wysokości zęba, przy standardowej podziałce 22 mm. Bardziej uniwersalnym narzędziem, przeznaczonym – jak mówili znajdujący się na stoisku fachowcy – raczej dla zakładów specjalizujących się w ostrzeniu pił wszelkiej maści (trakowych, taśmowych czy tarczowych), jest model OS-2M. To maszyna dla tych, którzy ostrzą zawodowo, na zlecenie klienta.

Nieodzowną częścią każdego parku maszyn, służącą utrzymaniu komponentów tnących w należytym stanie, są myjki. Właściwie to od tej maszyny zaczyna się cała droga konserwacji. Do tego służy choćby prezentowana na Dremie myjka MP-800, skierowana do użytkowników pił tarczowych. Czyszczenie w tej maszynie odbywa się mechanicznie, przy zastosowaniu zestawu stalowych szczotek tarczowych. Co istotne,

w całym procesie czyszczenia tarcz nie są używane żadne środki żrąco-myjące.

Pracownicy ZM Drozdowski zwracali zwiędzającym uwagę na jeszcze jeden fakt – oszczędności czasu. Dotyczy to szczególnie tych firm, które mają duży przerób surowca, a co za tym idzie – wiele pił do naostrzenia. Więc zakup produktów, na co decyduje się wiele zakładów, jest po prostu opłacalny, ponieważ pozwala na optymalizację czasu pracy. Łatwiej jest ostrzyć je na miejscu niż wozić do firm zewnętrznych.

Można było zobaczyć zarówno maszyny ręczne, jak i częściowo zautomatyzowane.



Możliwe spalanie wszelkich pozostałości poprodukcyjnych

BIOMASA | Herz-Binder oferuje w standardzie instalacje grzewcze o szerokim zakresie mocy znamionowej

Na stoisku firmy Herz można było zobaczyć także jeden z najnowszych produktów z linii Firematic.

TEKST I FOT. Bartosz Szpojda

Podczas tegorocznych targów Drema z propozycją kotłów dla przemysłu i wspólnot mieszkaniowych przyjechała spółka HERZ Armatura i Systemy Grzewcze z Wieliczki.

– Przyjechaliśmy z najnowszej klasy kotłami na paliwo stałe, czyli na wszelkiej maści pozostałości drzewne – mówi Daniel Mróz, dyrektor ds. sprzedaży kotłów na biomasę. – W naszych kotłach można spalić produkty powstałe w pierwotnym procesie przetarcia surowca, jak trociny, kora, zrębki czy pelet. W ofercie firmy znajdują się również takie produkty, które pozwalają na przekształcenie w energię cieplną pozostałości pojawiających się przy produkcji konkretnych komponentów, na przykład meblowych, jak płyty MDF.

Piece skrojone na miarę

Herz-Binder oferuje w standardzie instalacje grzewcze o zakresie mocy znamionowej od 10 kW do 10 000 kW, do wytwarzania wody ciepłej, gorącej lub pary nasyconej o ciśnieniu roboczym do 10 barów.

– To klient określa, jakiego typu instalacja i o jakiej wydajności jest mu potrzebna – wyjaśnia Daniel Mróz. – Oczywiście możemy w tym wyborze pomóc, bazując na naszej wiedzy i możliwościach montażowych odbiorcy. Firmy produkujące na przykład meble, borykające się z problemem powstających w tym procesie pozostałości płyt HDF i MDF, dzięki naszym kotłom mogą je przekształcić w ciepło. Wielu odwiedzających nasze stoisko klientów właśnie takich rozwiązań poszukiwało.

Tworząc instalację grzewczą, poza mocą kotła, warto także zastanowić się nad systemem podawania doń paliwa. W tym zakresie Herz-Binder proponuje kilka rozwiązań, które zależą od stopnia granulacji materiału, który jest dostarczany do pieca, jak i wysokości nasytu oraz wielkości zbiornika, w którym się on znajduje. Wśród rozwiązań jest tradycyjny podajnik ślimakowy do peletu lub podajnik ślimakowy podłogowy czy skośny.

Najważniejszym elementem pieca jest jednak palenisko. Tu także producent daje szerokie pole do popisu. Zdecydować można się na spalanie w kotle ze stałym paleniskiem podsuwowym ze stali z zawieszonymi elementami odlewanymi. Inną opcją jest instalacja z zastosowaniem hydraulicznie lub elektromechanicznie napędzanego rusztu krocącego do spalania suchego materiału o wysokiej zawartości popiołu. Istnieje też opcja dla tych, którzy spalają materiał mokry o wysokiej zawartości popiołu. Dla nich przygotowano instalację z zastosowaniem hydraulicznie lub elektromechanicznie napędzanego rusztu krocącego. Każdy z kotłów wyposażony jest także w automatyczny system usuwania popiołu. Dzięki tym wszystkim rozwiązaniom, a także przy wsparciu najnowszych technologii, jak choćby sondy lambdy, służącej do regulacji wydajności, która na bieżąco oblicza aktualne zapotrzebowanie mocy i steruje systemem podawania materiału oraz bezstopniowo reguluje dostarczanie wymaganych ilości powietrza, kotły Herz-Binder zyskują sprawność wynoszącą ponad 90 proc.

Coś także dla mniejszych graczy

Na stoisku firmy Herz można było zobaczyć także jeden z najnowszych produktów z linii Firematic. HERZ Firematic 349-499 jest linią kotłów na biomasę do spalania zrębków lub peletu. Produkty te cechuje kompaktowy rozmiar, wysoka sprawność działania i nie-

zwykła oszczędność. Kotły, których paliwem są zrębki lub pelet, dostarczane za pomocą bocznego, podwójnego podajnika ślimakowego, pozwalają na osiągnięcie wydajności rzędu od 104 do 499 kW, w zależności od wybranego modelu. W kotłach tej linii zastosowano dwustrefową komorę spalania, wyłożoną okładziną ceramiczną (odporność na temperaturę rzędu 1550 st. C) z układem rusztu schodkowego, wykonanego z wysokogatunkowych odlewów chromowanej stali. Taka konstrukcja pozwala na łatwe oczyszczanie rusztu z popiołu, który w sposób w pełni automatyczny trafia albo do modułowych zbiorników na popiół, albo do osobnego pojemnika usytuowanego poza pomieszczeniem kotłowni. Automatycznie czyszczony jest także wymiennik ciepła, za co odpowiadają turbulatory. Warto podkreślić, że proces ten odbywa się także w czasie pracy kotła. Rozwiązanie to zapewnia niskie zużycie paliwa.

Energooszczędność zapewnia także zamontowana w kotłach Herz sonda lambda, która w sposób ciągły monitoruje powstające gazy spalinowe, pozwalając w ten sposób na w pełni automatyczne utrzymanie optymalnych parametrów spalania i niskiej emisji spalin, co w czasach, gdy stawia się na ekologię produkcji, nie pozostaje bez znaczenia. Dzieje się tak za sprawą korygowania zarówno ilości dopływającego powietrza, jak i ilości dostarczanego do kotła materiału. Kocioł, by pracować wydajnie, nie musi być w pełni obciążony.

– Nasze produkty mają jedne z najwyższych klas sprawności, są niezawodne, mają długi cykl życia i stałe parametry pracy – podsumowuje Daniel Mróz. – W chwili obecnej cała branża szuka rozwiązań energooszczędnych, a nasze produkty w stu procentach spełniają to oczekiwanie.

Kotły Firematic wyposażone są także w liczne urządzenia zabezpieczające. Przede wszystkim



Kotły Firematic wyposażone są także w liczne urządzenia zabezpieczające.

znajdziemy w nich kłapy zamykane beznapięciowo, chroniące przed cofnięciem płomienia, niezależne zabezpieczenia podajnika paliwa połączone ze zbiornikiem wody czy system monitorujący temperaturę w komorze spalania i magazynie paliwa. Całym procesem spalania steruje się za pomocą dotykowego panelu T-Control, który poprzez menu, na którym widnieje schematyczny rysunek 3D kotła, pozwala na intuicyjną i prostą obsługę wszystkich funkcji kotła – od parametrów spalania (a więc kontrolę nad sondą lambda) po obiegi grzewcze. Dodatkowo do systemu jest możliwość zdalnej wizualizacji i obsługi sterowania kotłem za pomocą smartfona, tabletu lub komputera PC.