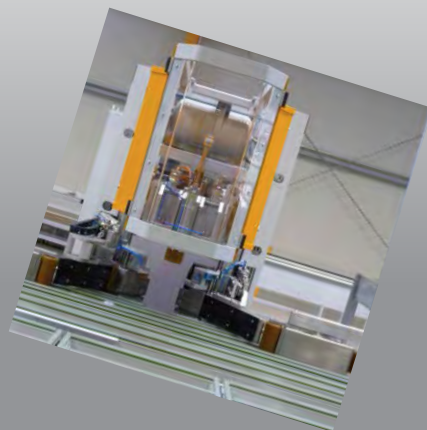


AFS Federhenn wyposaża FILPLAST


AFS Federhenn Maschinen GmbH

 **filplast**®





W dniu 13.09.2013 roku odbyło się uroczyste otwarcie nowej hali produkcyjnej firmy PPUH FILPLAST w Głogówku koło Opola. Inwestycja powstała przy współfinansowaniu z środków Unii Europejskiej. Na powierzchni 4100 m² powstał zakład produkujący drzwi i okna z profili PCV oraz część socjalno-biurowa o powierzchni 550 m². Dostawcą maszyn do nowego zakładu jest firma AFS Federhenn i na chwilę obecną jest to najnowocześniejszy tego typu zakład w Polsce.



Cięcie profili odbywa się na Centrum cięcia, następnie pocięte profile przekazywane są na trzy centra obróbcze SBZ 150G, które to przykręcają wzmocnienie stalowe do profilu PCV na stacji załadowniczej (odbywa się to w tzw. czasie zerowym) a następnie w module frezowania i wiercenia wykonywane są wszystkie otwory odwodniające i odpowietrzające, otwory do klamki i puszki zasuwnicy, otwory montażowe, znakowanie pod zaczepy i wiercenia pod łączniki słupków oraz otwory pod okucia drzwiowe w profilu PCV.



Tak przygotowane elementy przekazywane są na jedną z trzech linii zgrzewająco-czyszczących. Na uwagę zasługuje zgrzewarka HOLLINGER przygotowana specjalnie do produkcji drzwi, wyposażona w funkcję zgrzewania ram drzwiowych z progiem aluminiowym, zgrzewania profili w systemie HFL (Holtz – Lock – Fenster) a także zgrzewania i oczyszczania w trybie automatycznym skrzydeł ze słupkiem ruchomym. Zgrzewarka HOLLINGER współpracuje z czyszczarką czteroosiową i stołem obrotowym firmy AFS Federhenn.



Zgrzewki z wszystkich czyszczarek odbierane są przez automatyczny stół rozdzielający – który przekazuje je na jedną z pięciu sekcji:

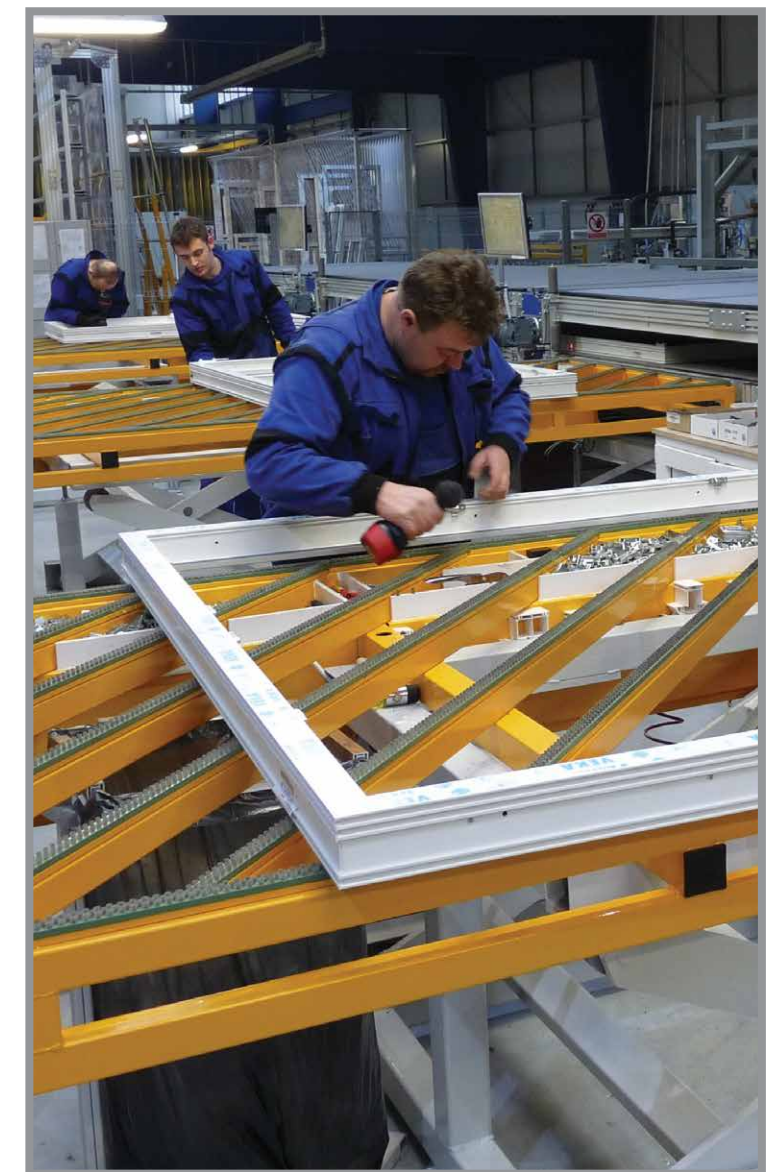
- 1) Linię skrzydeł okiennych
- 2) Linię ram okiennych
- 3) Linię skrzydeł drzwiowych
- 4) Linię ram drzwiowych
- 5) konstrukcje ponadgabarytowe

Linia skrzydeł okiennych; Wyposażona jest w stanowiska do zakładania uszczelki oraz stanowiska do montażu okuć z automatyczną sztancą do ich przycinania. Okucia przykręcane są przez najnowszy Automatyczny stół do okuwania skrzydeł AFS Federhenn S4 z czterema agregatami wkręcającymi. Stół ten przygotowany jest do przykręcania okuć w skrzydłach balkonowych okiennych oraz z ruchomym słupkiem.



Linie składania skrzydeł okiennych kończy bufor do którego skrzydła transportowane są ze stołu do okuwania automatycznie.

Linie ram okiennych rozpoczyna stół RM 4000 wyposażony w głowice do wiercenia otworów pod zawiasy oraz głowicę przykręcania zawiasów z automatycznym podajnikiem wkrętów. Następnie ramy transportowane są automatycznie przez taśmociąg dwupoziomowy na stanowiska składania ram okiennych. Okute ramy transportowane są automatycznie do bufora ram lub na stanowisko łączenia ram ze skrzydłami.



Po połączeniu ram ze skrzydłami elementy transportowane są automatycznie na jedną z 2 linii do szklenia i kontroli jakości lub jeśli nie dostarczono jeszcze szyb do bufora gotowych ram z osadzonymi skrzydłami.

W nowym zakładzie produkcyjnym firmy Filplast zastosowano także sortownię szyb i wkładów drzwiowych. Dzięki temu rozwiązaniu każda szyba przed szkleniem jest skontrolowana pod kątem jakościowym, do przenoszenia szyb pracownicy mają do dyspozycji przyssawkami podciśnieniowe podwieszone do konstrukcji suwnicowych co znacznie ułatwia prace szczególnie teraz kiedy wzrasta zainteresowanie pakietami trzy-szybowymi o znacznym ciężarze.



Linia składania skrzydeł drzwiowych rozpoczyna się od stacji dokującej wózki do których zgrzane skrzydła drzwiowe dostarczane są z czyszczarek naroży automatycznie. Następnie na stanowiskach okuwania skrzydła drzwiowe zostają w pełni obrobione i złożone po czym jako gotowe transportowane są na stanowisko łączenia skrzydeł drzwiowych z ramą.



Ramy drzwiowe transportowane są automatycznie z linii zgrzewająco-czyszczącej do stacji wózków i dalej na stanowiska składania i okuwania. Połączenie skrzydła drzwiowego z ramą wykonywane jest w pozycji pionowej na specjalnie przygotowanym stanowisku. Złożone drzwi wejściowe transportowane są dalej w pozycji pionowej i tak samo jak okna dzięki zastosowaniu stacji załadowczo-wyładowczych mogą być łatwo transportowane na inne stanowiska w zakładzie takie jak montażu rolet, klejenia szprosów czy komisjonowania do wysyłki.

W 2012 roku w miejscowości Kirchberg oddano do użytku nową siedzibę firmy AFS Federhenn. W nowym budynku znajdują się: dział projektowo-konstrukcyjny, dział handlowy, a także dział produkcji o powierzchni blisko 7500 m². Jednocześnie w starej siedzibie w miejscowości Simmern na powierzchni około 3500 m² pozostał dział ślusarski i lakierniczy.

Dzięki nowej siedzibie, firma AFS Federhenn uzyskała większe możliwości produkcyjne wielomodułowych centrów tnących i obróbczych.



W swojej palecie produktów firma AFS Federhenn posiada również urządzenia do racjonalizacji produkcji. Do głównych maszyn tego typu zalicza się automatyczne stacje buforowe, automatyczne stoły do okuwania skrzydeł i centra okuwania ram. W zakładzie firmy Hollinger w Pirmasens – który jest w całości własnością firmy AFS Federhenn Maschinen GmbH – produkowane są Zgrzewarki oraz Centra obróbcze w stacji chłodzenia PBZ. Dzięki temu firma AFS Federhenn kierując się ideą: od pomysłu do produktu końcowego – wszystko od jednego dostawcy; posiada pełną paletę produktów dla przemysłu okiennego.



Centrala firmy

AFS Federhenn Maschinen GmbH
Werner-von-Siemens-Straße 6
55481 Kirchberg
Telefon: 06763-30321-0

Menadżer sprzedaży

Polska Zachodnia
Artur Kordus
+48 602 803 306
kordus@afs-federhenn.pl

Menadżer sprzedaży

Polska Wschodnia
Marek Klimek
+48 692 417 395
klimasmk@wp.pl