



Garáž historických vozidel, Zábřeh



Szklarska Poręba, Polsko



Penzion Miluška, Špindlerův Mlýn



Dům v Oboře



Zastřešení viničního lisu, Praha



Zimní stadion, Jičín



Nástavba hotelu Szklarska Poręba, Polsko



Farma Čapí hnízdo

PŘEDSTAVUJEME PROGRESIVNÍ TECHNOLOGII

- UNIKÁTNÍ AUTOMATICKOU
DŘEVOOBRÁBĚCÍ LINKU
K2i-1250 FIRMY HUNDEGGER
- SVÝMI PARAMETRY JEDINOU
V ČESKÉ REPUBLICE
- S MILIMETROVĚ PŘESNOU
VÝROBOU BEZ NUTNOSTI
MĚŘENÍ A RÝSOVÁNÍ
- EKONOMICKY ÚSPORNOU

Firma KASPER CZ je přední český výrobce dřevěných konstrukcí, který disponuje jedním z nejmodernějších závodů v Evropě. Zabývá se výrobou dřevěných střešních konstrukcí se styčnickovou deskou, střešních vazníků, atypických dřevěných konstrukcí a dřevostaveb. Přednostmi firmy jsou špičková odborná úroveň personálu a vysoký důraz na kvalitu.

Rodinné domy, nástavby, atypická řešení techniky náročných nosných konstrukcí, supermarketů či sportovní haly jsou skvělými referencemi společnosti. Firma rovněž spolupracuje se zahraničními partnery, např. s rakouskou firmou Wiehag, důležitým partnerem pro výrobu konstrukcí z lepeného lamelového dřeva.

CNC stroj od německé firmy Hundegger:

Společnost KASPER CZ uvedla do provozu v r. 2011 plně automatickou, počítačem řízenou dřevoobráběcí linku K2i-1250. Tento stroj je určen pro sériovou i kusovou výrobu dřevěných prvků s pestrými možnostmi opracování. Je schopen obrábět průřezy od profilu 20 mm x 50 mm do 300 mm x 1 250 mm s délkou maximálně 22 000 mm. Sestava s těmito parametry je svého druhu jediná v České republice.

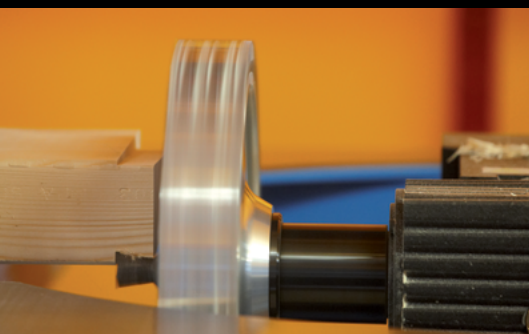




1



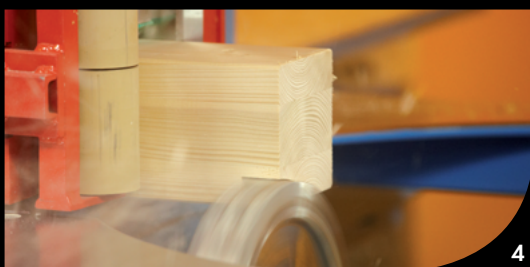
2



3



4



5



6



1. Projektant zašle elektronická data projektu pro CNC stroj, která jsou exportována ze specializovaného software pro dřevostavby (firma KASPER CZ s.r.o. používá software SEMA). Obsluha stroje provede optimalizaci délek pro jednotlivé použité profily.



2. Pro optimalizované sestavy jednotlivých prvků s parametrem minimálního prořezu a odpadu jsou připraveny na vstupní dopravník požadované délky dřevěných profilů (BSH, KVH, katrové řezivo).



3. Obsluha stroje zkontroluje výrobitelnost jednotlivých dílů a zahájí výrobu prvku, popřípadě upraví konfiguraci stroje před výrobou dílu (jiný průměr vrtáku, stopkové frézy atd..)



4. CNC stroj automaticky provede všechny požadované operace (řezání, frézování, vrtání) včetně otáčení prvku. Obsluha může v procesu výroby ovlivňovat rychlost zpracování a tím i kvalitu výsledného opracování.



5. Vyroběný kus je automaticky transportován na výstupní dopravní pás. Obsluha provede kontrolu kvality opracování prvku a jeho označení.



6. Vyroběné prvky jsou seskupeny do hráně a na stavbu jsou dodávány v ochranné fólii, aby byla zajištěna kvalitní ochrana před klimatickými vlivy.