



**Коммерческое предложение на поставку
комплекса оборудования для
производства мебельного щита (350 м3).**

2. Подробное описание единиц оборудования.

2.1 Четырехсторонний санок Baker BL6-23

Операция: черновая обработка
поверхности

Год выпуска 2008



Модель **BL6-23** четырехстороннего фрезерного станка компании **Baker** прекрасный выбор среди самого современного строгального и фрезерного оборудования. Компактный дизайн станка **BL6-23** предлагает мощные режущие возможности. Станок также предлагает централизованное управление, бесцепную систему привода с приводным валом и коробками масляного гидропривода. К тому же, на станке стоят 6 фрезерных шпинделей (Н-П-Л-В-Н), каждый с отдельным двигателем. Приводные ролики обеспечивают плавную подачу пиломатериала через **фрезерный станок BL6-23**. Прочие характеристики включают в себя пневматическое давление, простое управление скоростью подачи, устройство быстрой настройки, резцы для снятия фаски. Весь станок установлен на одной раме для максимальной надежности и производительности.

Спецификации

- Обработка пиломатериала до 229мм шириной и 127мм толщиной
- Способен обрабатывать пиломатериал длиной от 203,2мм
- Скорость подачи может изменяться от 6,1м/мин до 36,6м/мин.
- Скорость вращения шпинделей – 7200 об/мин.
- Компактный дизайн станка: 4318мм длиной и 2032мм шириной и 2108мм высотой
- Шпиндели приводятся в движение двигателями 7,5Л.с. и 10 Л.с.
- Пневматическое давление, плавная подача, простое управление скоростью подачи
- Сверхпрочный и не дорогой в обслуживании станок
- Управление станком централизованное, что упрощает работу оператора

2.2 Оптимизатор Opticut 350

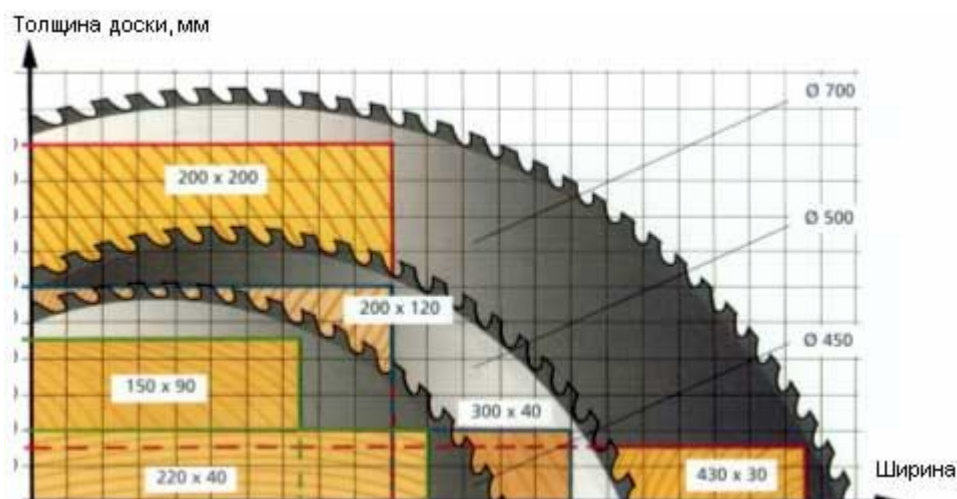
Операция: вырезка дефектов

Год выпуска 2003

Технические особенности станка:



- для оптимизации раскроя наряду с маркировкой заготовок мелом могут использоваться -лазерный луч и автоматические сканеры.
- надежное удержание довольно тяжелых заготовок обеспечивается тяжелыми верхними приводными вальцами, которые настраиваются относительно поверхности доски, и нижними широкими опорными роликами.
- подвеска пилы со специальными демпфирующим устройством позволяет экономно расходовать энергию и сжатый воздух, и балансир почти не подвергается износу.
- скорость подачи до 120 м/мин.
- максимальная длина подаваемых досок 6300 мм, минимальная 500 мм.
- минимальная длина получаемых заготовок 180 мм, при точности реза $\pm 0,8$ мм



-диаметр пилы 500 мм

2.3 Western FJW2VS20
автоматическая линия
сращивания.

Операция: сращивание
заготовки

Год выпуска 2008



Машина для сращивания **FJW2VS20** спроектирована для горизонтальной нарезки зубов и сращивания по типу - Reverse. (Материал должен быть без трещин, скручивания и других геометрических пороков)

Параметры заготовок для сращивания:

Толщина доски: минимально - 16 мм, максимально - 50 мм

Ширина доски: минимально - 38 мм, максимально - 200 мм

Длина заготовок: минимально - 140 мм, максимально - 1219 мм

Допускаемый разбег по толщине: $\pm 1,5$ мм

Допускаемый разбег по ширине : $\pm 1,5$ мм

Длина сращенной доски : 6,1 м

Высоко-производительная секция для нарезания зубов с широкой цепью

1. Стандартный узел нарезки зубов с двумя головками.
2. Две (2) подравнивающих пилы (trim saw) с моторами по 5.6 кВт.
3. Две (2) подрезных пилы (score saw) с моторами по 3.7 кВт.
4. Две (2) чугунных подпорных колонны с двумя моторами по 14.9 кВт для режущих головок.
5. Электропривод «волочьной цепи» (lug chain) с изменяемой скоростью 9-36 м в минуту.
6. Одна (1) «волочьная цепь» (lug chain) с центрами на 305 мм.
7. Один (1) узел нанесения клея с 45-литровым баком для клея. Одна головка.
8. Один (1) ручного привода узел подачи на повороте.

Секция сборки

1. Подающий конвейер в сборе и с ограждениями.
2. Электрическая сборочная машина в сборе.
3. Боковой выравниватель.
4. Скорость выхода до 56 м в минуту.
5. Отрезная пила (cut-off saw) с мотором 5.6 кВт
6. Пресс длиной 6.1 м.
7. Одна (1) отрезная пила (trim saw) на прессе с мотором 5.6 кВт.
8. Гидравлическая система, контролирующая финальное сжатие, выбрасыватель досок, боковые выравнивающие ролики.

Гидроагрегат

Один (1) полностью в сборе, протестированный и готовый к работе гидроагрегат с мотором, насосом, баком, охладителем жидкости, фильтром и подогревателем бака.

Контрольно-управляющий центр

Один (1) полностью в сборе, протестированный и готовый к работе трехфазный управляющий центр (Motor Control Center - MCC) с программным контроллером (Programmable Logic

WoodPROM

Controller - PLC) со встроенным модемом, распределительным трансформатором и главным выключателем. 380 В 50 Гц 3 фазы.

2.4 Четырехсторонний санок Baker BL6-23

Операция: чистовая обработка
поверхности

Год выпуска 2008



Модель BL6-23 четырехстороннего фрезерного станка компании Baker прекрасный выбор среди самого современного строгального и фрезерного оборудования. Компактный дизайн станка **BL6-23** предлагает мощные режущие возможности. Станок также предлагает централизованное управление, бесцепную систему привода с приводным валом и коробками масляного гидропривода. К тому же, на станке стоят 6 фрезерных шпинделей (Н-П-Л-В-Н), каждый с отдельным двигателем. Приводные ролики обеспечивают плавную подачу пиломатериала через **фрезерный станок BL6-23**. Прочие характеристики включают в себя пневматическое давление, простое управление скоростью подачи, устройство быстрой настройки, резцы для снятия фаски. Весь станок установлен на одной раме для максимальной надежности и производительности.

Спецификации

- Обработка пиломатериала до 229мм шириной и 127мм толщиной
- Способен обрабатывать пиломатериал длиной от 203,2мм
- Скорость подачи может изменяться от 6,1м/мин до 36,6м/мин.
- Скорость вращения шпинделей – 7200 об/мин.
- Компактный дизайн станка: 4318мм длиной и 2032мм шириной и 2108мм высотой
- Шпиндели приводятся в движение двигателями 7,5Л.с. и 10 Л.с.
- Пневматическое давление, плавная подача, простое управление скоростью подачи
- Сверхпрочный и не дорогой в обслуживании станок
- Управление станком централизованное, что упрощает работу оператора

2.5 Вайма TAYLOR 40 SECTION

Операция: склейка мебельного щита

Год выпуска 2008



Вайма состоит из 40 секций.

Автоматизированная работа

- Стандартизированная в промышленности для высокой производительности
- Программное обеспечение “Smart Clamp” (разумный прижим)
- Машины более старого поколения возможно совершенствовать
- Доступны варианты с пневмоприводом и гидроприводом

Автоматизированная вайма – это стандартизированный в промышленности пресс для высокой производительности (торцевая склейка). Автоматизированный станок с автоматическим циклом, который стягивает зажимы на новых деталях, поворачивает станок и расслабляет зажимы для извлечения панелей, удваивает производительность оператора. Это позволяет оператору 100% времени тратить на подготовку деревянных деталей для следующей закладки. Это также уменьшает объем работы оператора и задает темп процессу производства. Все ваймы Taylor могут увеличиваться по размерам при необходимости.

Технические характеристики

Максимальная длина склеиваемого щита 4000 мм

Всего 240 зажимов, на каждой секции 6 зажимов.

Максимальное раскрытие 1100 мм (ширина склеиваемого щита)

Максимальная толщина склеиваемого щита 89 мм

2.6 Altendorf WA-8

Форматно раскроечный станок

Год выпуска 2007



Технические характеристики

- Каретка длиной 3100 мм
- Скорость вращения шпинделя (три скорости) 3000-4000-5000об/мин
- Максимальная высота реза 133 мм
- Мощность двигателя 7,5 Л.С.
- Диаметр шпинделя 20 мм
- Максимальный диаметр пильного диска -400мм

2.7 Шлифовально-калибровальный станок с ножевым валом XSP-2B52 .

Год выпуска 2008

- Основное преимущество этого станка - Возможность строгать и шлифовать за один проход
- Конфигурация с двумя шлифовальными барабанами
- Одна комбинированная головка с прижимным утюжком
- Один контактный барабан
- Спиральная шлифовальная головка STEALTH
- Съёмный колпак для автоматической строгальной головки для быстрого доступа к ножам
- Цифровая регулировка по высоте
- Стругальная головка может быть отсоединена, если необходима только шлифовка



Спецификация: шлифовально-калибровальные станки, 2 головки	XSP-2B 52
Ширина (мм)	1321
Двигатель калибр. головы	40 лс
Двигатель 1-ой шлиф головы	30 лс
Двигатель 2-ой шлиф головы	30 лс
Частота вращения калибровального вала (оборот/мин)	6000
Ряды ножей	6
Тип калибр. головы	STEALTH
Размер 1-го контакт. барабана (мм)	203
Размер 2-го контакт. барабана (мм)	127
Макс толщина заготовки (мм)	152
Мин толщина заготовки (мм)	3
Пропускная скорость (м/мин)	5-17
Размер ленты (мм)	1321 x 1905
Вес (кг)	3700

2.8 Подъемные столы гидравлические

"ножницы"

Год выпуска 2008



Подъемные устройства существенно снижают трудоемкость на операциях, а соответственно увеличивают производительность персонала.

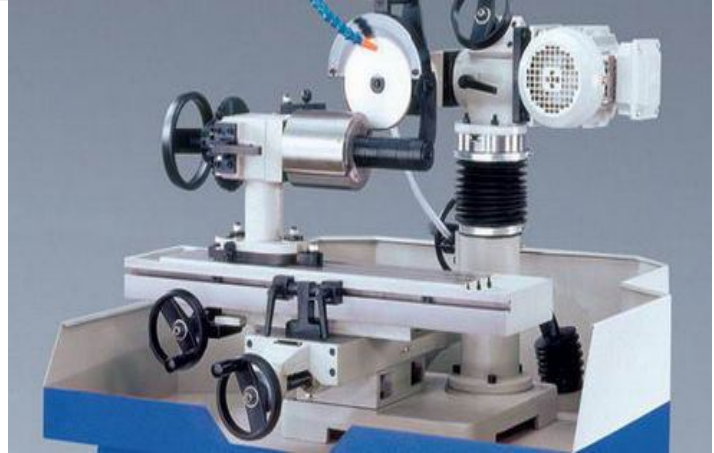
Технические характеристики:

Высота в свернутом положении	165 мм
Высота подъема	1080 мм
Ширина стола:	812 мм
Длина стола:	1829 мм
Грузоподъемность	2700 кг
Время подъема	25 сек
Время опускания	25 сек
Вес	700 кг

2.9 Заточной станок

Rondamat 168

Год выпуска 2003



Этот станок привлекает особенно благоприятным соотношением между ценой и производственными возможностями. Предназначен для заточки обычных и шипорезных составных фрез, дисковых пил с зубьями из быстрорежущей стали или твёрдого сплава. Подходит для инструментов с обычным креплением и системы PowerLock. Быстро освоиться с этим станком помогает чёткая индикация состояния всех его приспособлений. Делительный диск можно настраивать на заточку различного количества режущих кромок.

Технические характеристики:	
Макс. ширина заточки, стандартный инструмент:	240мм
Мин. - макс. диаметр сборных фрез:	230 мм
Мин. - макс. диаметр дисковых пил:	350 мм
Мин. - макс. диаметр абразивного круга:	150 мм
Диаметр посадочного отверстия абразивного круга:	20 мм
Число ножей:	36
Частота вращения абразивного круга:	4400 об./мин.
Мощность привода абразивного круга:	1,1 кВт
Заточка радиального заднего угла (заточка ножей по задней грани):	0 - 25°
Заточка бокового заднего угла вручную:	20°
Ёмкость под охлаждающую жидкость:	40 л
Мощность электронасоса для подачи охлаждающей жидкости:	90 Вт
Установочная мощность:	1,5 Квт

2.10 Заточной станок

Rondamat 960

Год выпуска 2006

Станок предназначен для заточки прямых и профильных ножей.

Станок отличается исключительной плавностью вращения абразивного круга.

Допустимое отклонение менее 0,005 мм! Богатый выбор принадлежностей к этой модели позволяет оснастить её с учётом особенностей профильного инструмента, который требуется



Технические характеристики:	
Макс. ширина заточки, стандартный инструмент:	240мм
Мин. - макс. диаметр сборных фрез:	100 - 300 мм
Мин. - макс. диаметр дисковых пил:	100 - 300 мм
Мин. - макс. диаметр абразивного круга:	150 - 225 мм
Ширина абразивного круга:	2 - 3 - 4 - 10 мм
Диаметр посадочного отверстия абразивного круга:	60 мм
Число прямолинейных ножей при автоматической заточке:	2 - 16
Частота вращения абраз. круга с 4-ступенчатой настройкой:	1500 - 1700 - 2400 - 3000 об/мин.
Частота вращения абраз. круга с частотной регулировкой:	1500 - 3000 об/мин. (опционально)
Мощность привода абразивного круга:	1,1 кВт
Ёмкость под охлаждающую жидкость:	50 л
Мощность электронасоса для подачи охлаждающей жидкости:	210 Вт
Установочная мощность:	2 кВт
Рабочее напряжение:	400 В, 50 Гц

2.11 .EXTREMA ...XR-12N

Однопильный прирезной станок

Год выпуска 2007



Технические характеристики

Мощность двигателя 15 Л.С.

Скорость подачи варьируется от 15 до 45 м/мин

8 подпружиненных прижимных роликов подачи заготовки

Скорость вращения шпинделя 4500 об/мин

Максимальная толщина обрабатываемого материала 100 мм

Автоматическая система смазки

Максимальная рабочая ширина заготовки 800 м