



**Коммерческое предложение на поставку  
комплекса оборудования для  
производства мебельного щита (500 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

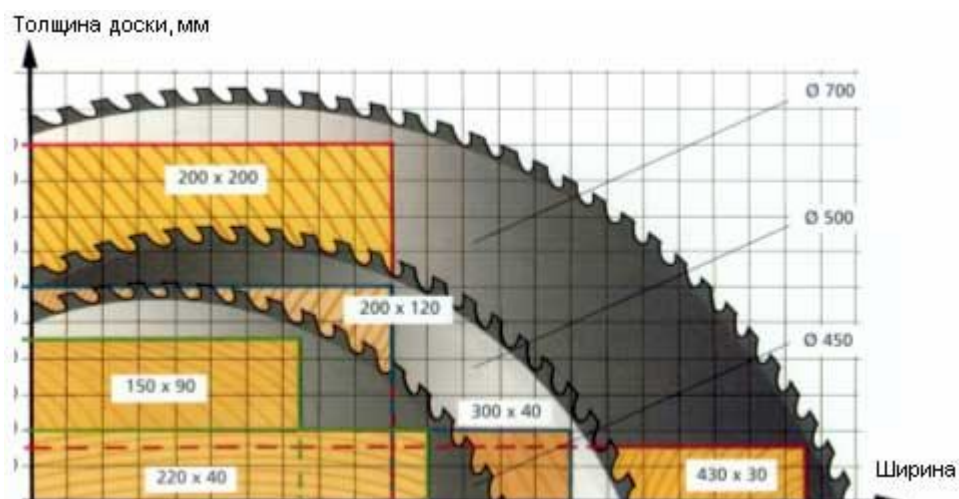
Операция: вырезка дефектов

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 «волочиальной цепи» ( lug chain ) с изменяемой скоростью 9-36 м в минуту.
6. Одна ( 1 ) «волочиальная 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



<b>Спецификация: шлифовально-калибровальные станки, 2 головки</b>	<b>XSP-2B 52</b>
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.

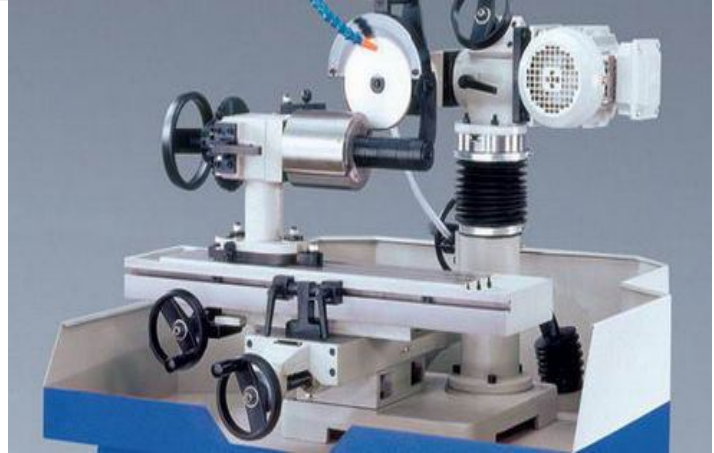
### Технические характеристики:

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