



■ Строгально-калевоочные станки BEAVER 415 и 623

■ Строгально-калевоочный станок WINNER Blazer серии BL6-23



BEAVER

Канадская компания BEAVER была создана в 1992 году. Позднее на Тайване совместно с ведущими немецкими машиностроителями был освоен выпуск оборудования для деревообработки. На российском рынке компания представлена с 2001 года. Основной продукцией являются четырехсторонние станки различной комплектации и исполнения: от 4 до 10 шпинделей с максимальным сечением обрабатываемой заготовки от 150 × 120 до 250 × 250 мм. Эксклюзивным поставщиком продукции фирмы BEAVER на территорию СНГ является фирма «КАМИ-Станкоагрегат». В линейке оборудования представлены: четырех- (Beaver415 и 423), пяти- (Beaver520 и 523) и шестিশпиндельные (Beaver620 и 623) четырехсторонние станки, а также три модели станков с универсальным шпинделем — Beaver 423U, 523U, 623U.

На станке Beaver 620 используются высокоточные, динамически сбалансированные шпиндели, прошедшие прецизионную обработку, контроль и обкатку. Они позволяют достигать безупречного качества строгания с точностью до 0,01 мм. Шпиндели собраны с применением необслуживаемых подшипников 7-го класса точности известной шведской фирмы SKF. Установка на первый шпиндель пазовой фрезы и специальная линейка позволяет формировать на заготовке сразу две базовых поверхности, что значительно повышает точность и качество обработки. Станок оснащен системой цифровой индикации перемещения шпинделей и прижимов. Скорость подачи плавно регулируется вариатором или электронной системой управления электродвигателя (инвертором). Подающие верхние и нижние ролики оснащены пневматической системой прижима с раздельной регулировкой силы прижима. Цельнолитая чугунная станина, прошедшая специальную термообработку, обеспечивает максималь-

ную стабильность и надежность, полностью исключает возможность возникновения вибрации даже при обработке массивных заготовок. Рифленные приводные верхние и нижние приводные ролики на входе станка позволяют обрабатывать массивные заготовки и заготовки естественной влажности. Опционально на последнем шпинделе может быть установлен блок дисковых пил. Централизованная система смазки входит в стандартную комплектацию станка.

К особенностям четырехстороннего станка Beaver 723U можно отнести:

- ◆ наличие универсального шпинделя с поворотом на 360° с возможностью установки на нем пильных дисков;
- ◆ повышенную мощность двигателей в базовом варианте, которая позволяет выполнять сложную профильную обработку;
- ◆ отдельную систему для подачи смазки на рабочий стол при обработке массивных изделий и смолянистых заготовок;
- ◆ двояную роликовую подачу между верхними горизонтальными шпинделями, которая позволяет без труда обрабатывать массивные профили, например строительный брус.

В деревянном домостроении находят применение и новые модели станков BEAVER: трехшпиндельные, с пильным валом для получения ламелей из клееной древесины и восьмিশпиндельные, с универсальными шпинделями повышенной точности. Выполняя пожелания российских заказчиков, начаты поставки станков с повышенной скоростью подачи 60 м/мин и более, а также специальных станков для обработки строительного материала, применяемого в домостроении. При профилировании клееного бруса сечением до 230 × 230 мм достигается производительность 250 погонных метров в час. Инженеры компании постоянно совершенствуют станки и расширяют спектр предлагаемого оборудования и набор опций. ⚙

WINNER MACHINERY CO., LTD

Компания Winner Machinery Co, Ltd. (Тайвань) была основана в 1963 году и на протяжении более 40 лет осуществляет крупносерийное производство прецизионных высокоскоростных четырехсторонних станков промышленного класса. На Российском рынке четырехсторонние станки завода Winner представлены с 1996 года и прекрасно зарекомендовали себя на протяжении многих лет работы. Модельный ряд четырехсторонних станков Winner Machinery насчитывает 6 основных групп (Laser, Feeler, Blaser, Pioner, B series, Sprinter), которые различаются по скорости подачи (от 6–20 до 6–120 м/мин) и по сечению обрабатываемых поверхностей (от 120 × 100 до 300 × 600 мм). В каждой группе предлагаются станки с различным количеством шпинделей (от 1 до 11 штук) и широким диапазоном дополнительных опций.

Модельный ряд четырехсторонних станков WINNER Laser предназначен для производства погонажных изделий с максимальной скоростью до 120 м/мин и выпускается в следующих модификациях: LA 6-23, LA 7-23, LA 8-23D, LA





■ Строгально-калевочные станки фирмы IIDA

9-23, LA 10-23 с шестью, семью, восемью, девятью и десятью шпинделями соответственно. Восьмишпиндельный WINNER Laser LA 8-23D станок оснащен гидравлической подачей с регулируемым давлением, что обеспечивает ровную и стабильную подачу заготовок. Цельнолитая чугунная станина станка проходит специальную термообработку. Контрольная панель производства немецкой компанией Moeller electric надежна и эргономична, благодаря чему легко контролируется скорость подачи и определяется объем производимой продукции. Для повышения надежности станка верхние горизонтальные шпиндели оснащены контропорами, которые предотвращают разбалансировку шпиндельного вала при работе с гидрозажимным инструментом. Станок Laser LA 8-23D предусматривает использование многоножевых гидрозажимных фрез большого диаметра. Шевинговальная фреза для формирования вертикальной базы при фрезеровании первым шпинделем позволяет с абсолютной точностью задавать перпендикулярный угол. Система пневмоцилиндров предусматривает эксплуатацию в условиях низких температур (до -300°C). Опционально возможно оснащение первого, пятого и восьмого шпинделей заточными приспособлениями закрытого типа, а шестого и седьмого профильных шпинделей — заточным приспособлением типа джойнтер. ☞

IIDA

Японская техника уже давно стала для всего мира эталоном высокой технологичности и надежности. Лидером производства четырехсторонних станков в Японии является фирма IIDA KOGYO CO., LTD. В конструкцию станков IIDA заложены уникальные технические решения. В частности, речь идет о гидршпинделе, работа которого осуществляется следующим образом: масло под давлением закачивается в

сам шпиндель, который в свою очередь изнутри обжимает и центрует режущий инструмент. Это техническое нововведение позволяет существенно экономить на использовании дорогостоящего инструмента, так как с помощью гидршпинделя в качестве гидроголовок можно использовать обычные головки. Фирма IIDA предлагает широкий ассортимент оборудования — от станков со стандартной комплектацией с 4 шпинделями и скоростью обработки до 30 м/мин до высокотехнологичных станков с 9 шпинделями и скоростью до 120 м/мин. В базовой комплектации станки комплектуются двигателями привода шпинделей мощностью до 15 кВт, имеют литую станину весом от 5 до 10 тонн. Сочетание этих факторов позволяет профилировать заготовки большого сечения и эксплуатировать станок в тяжелом трехсменном режиме. Фирма IIDA выпускает 4 серии четырехсторонних станков (ML, MC&MD, MH и M), различающихся своими характеристиками. Основными преимуществами строгального 4-стороннего станка с 5 шпинделями модели MD-221-F являются: установка заготовки на основную раму станка при помощи поддерживающих устройств, простота использования цифровых счетчиков, блокировка шпинделей, наличие верхних и нижних подающих роликов на входе в станок. Четырехсторонний продольно-фрезерный станок MC-251/6N оборудован прижимной балкой перед верхним шпинделем, а также направляющей с механическим считывающим устройством после верхнего шпинделя. Удобна электронная регулировка высоты на подаче заготовки и ручная централизованная система подачи смазки. На всех шпинделях установлены механические считывающие устройства для стружколомателя и прижимного башмачка. Базовая комплектация станка включает шумозащитный кожух. Легко открываемая защитная крышка, имеющая специальные окошки для осмотра рабочей зоны (шпинделей и системы подачи заготовок). Станок оборудован защитой от механических повреждений. При поднятой

крышке работа шпинделей и системы подачи заготовок автоматически прекращается.

Станки фирмы IIDA KOGYO CO., LTD сочетают в себе надежность и высокие технические характеристики и идеально подходят для изготовления строительного и конструкционного бруса. ☞

ROJEK

Чешское акционерное общество ROJEK WOODWORKING MACHINERY имеет более чем восьмидесятипятилетнюю традицию производства деревообрабатывающих станков и в настоящее время является одним из ведущих мировых производителей строгально-калевочных станков. В течение 12 лет продажу оборудования ROJEK на территории Украины осуществляет совместное предприятие «Ройек-Львов». Из всех выпускаемых фирмой четырехсторонних станков наибольший интерес для деревянного домостроения представляет CPF 23/4 серии INDUSTRY. Он предназначен для использования в серийном и мелкосерийном производстве. CPF 23/4 имеет массивную станину, которая обеспечивает стабильность станка и точность обработки. Привод шпинделей осуществляется отдельными электродвигателями. Подающие ролики приводятся в движение цепной передачей от одного двухскоростного электродвигателя.



■ Строгально-калевочный станок CPF 23/4 серии INDUSTRY



■ Строгально-калевоочный станок GRIGGIO G240



Положение шпинделей относительно заготовки отображается на цифровых указателях. Предусмотрена ручная смазка стола. ⚙️

OPTIMAL HFB & RMM

В последнее время наметился повышенный интерес к станкам, производимым при техническом контроле крупных европейских производителей в странах Юго-Восточной Азии, например, в Тайване, Китае и Корее. Наибольшее внимание заслуживают строгально-калевоочные станки китайской компании Optimal. Продажей станков производства компании Optimal в Украине занимается ООО «МВМ-Киев». Станки торговой марки OPTIMAL — это два модельных ряда массивных, тяжелых машин промышленного класса — RMM и HFB.



■ Продольно-фрезерный станок OPTIMAL HFB 523

В серию HFB входят четырехсторонние продольно-фрезерные станки моделей Optimal 416, 516S, 516, 523A, 523, 623, 723. Они оснащены различным количеством шпинделей, от четырех до семи, и могут с легкостью использоваться для профилирования бруса максимальным сечением 230 x 230 мм. При производстве данных станков используются комплектующие от лучших производителей Японии, Южной Кореи, Тайваня и Франции. Шум и вибрация при

работе станка сведены к минимуму благодаря цельнолитым станине и верхней прижимной балке с гидравлическим приводом. Подающий стол длиной 2,5 м покрыт хромом толщиной 0,5 мм для повышения износостойкости и уменьшения трения между ним и заготовкой. Скорость подачи плавно регулируется произведенным в Японии бесступенчатым вариатором MIKI PULLEY или инверторным приводом подачи Siemens. Каждый шпindel оснащен цифровыми индикаторами настройки, которые позволяют устанавливать суппорт с точностью до 0,1 мм. Привод подающих валцов осуществляется карданными передачами, что исключает возможность обратного удара и мертвого хода. В стандартную комплектацию входит централизованная система смазки узлов и подающего стола.

Четырехсторонние продольно-фрезерные станки OPTIMAL серии RMM (416, 420, 423, 516, 520, 523, 523U (с последним универсальным шпинделем), 616, 620, 623, 623U, 723, 723U, 826A, а также 433, 533, 633 (с увеличенным сечением обработки 330 x 250 мм)), отличаются тяжелой жесткой станиной, прошедшей специальную обработку, и удлиненной базой, которая обеспечивает стабильную, устойчивую и надежную подачу заготовки. Все станки комплектуются шумозащитным кожухом. Опционально станок может быть укомплектован высокоточным инструментом с гидрозажимом на валу. ⚙️

G230 и G240. Четырехсторонние станки серии G240 могут поставляться с 4; 5 или 6 шпинделями: G 240P/4, G 240P/5F, G 240P/6F, G 240P/5U, G 40P/6U, G 240P/7U.

Повышенная мощность двигателей в базовой комплектации позволяет выполнять сложную профильную обработку. Станки укомплектованы верхними и нижними подающими роликами, боковыми прижимами, центральной системой смазки, цифровой индикацией. Привод подающих роликов осуществляется карданными передачами через безлюфтовый редуктор, что исключает возможность обратного удара. На станках установлена система подачи коротких заготовок (от 250 мм). Все шпиндели оснащены независимыми моторами.

Для регулировки скорости подачи используется либо вариатор скорости (механическое переключение) для G 240P/4, либо инвертор (электронное переключение) для G 240P/5-6.

Подъем траверсы моторизирован. В базовую комплектацию станков GRIGGIO входят два независимых смазочных насоса — для смазки стола и централизованной смазки рабочих узлов. В качестве опций возможна установка моторизированного подъема 3-го и 4-го шпинделей с электронным визуализатором и системой автоматической смазки рабочего стола. ⚙️

GRIGGIO

Фирма GRIGGIO S.p.A. была основана в 1946 году. За прошедшие годы она из кустарной мастерской превратилась в лидера по производству деревообрабатывающих станков. В настоящее время 50 000 станков GRIGGIO успешно работают во всем мире. В ассортименте выпускаемой фирмой продукции заметное место занимают строгально-калевоочные станки серий G18, G23, G180,



Технические характеристики четырехсторонних станков, представленных в СНГ

Производитель	Модель	Габариты обрабатываемых заготовок, мм		Количество шпинделей, шт.	Способ крепления инструмента	Скорость вращения инструмента, об/мин	Длина фуговального стола, мм	Диапазон частотной регулировки скорости подачи, м/мин	Максимальная мощность привода вертикальных шпинделей, кВт	Максимальная мощность привода горизонтальных шпинделей, кВт	Дилеры
		Ширина, мм, — в скобках — опцион	Высота, мм, — в скобках — опцион								
WEINIG	Powermat 1000	20–230 (300)	8–120 (200)	5–11	концевой, с посадкой на конус HSK85F	до 12.000	1050–2500	5–30/ 6–36	15	37, для 1–го нижнего шпинделя, макс. 18,5	ООО «ЭДИС-ГРУПП» г. Москва «ИНМАТЕХ», г. Киев, «ЦЕНТР ТЕХНОЛОГИЙ ДЕРЕВО-ОБРАБОТКИ», г. Харьков
	Powermat 2000	20–230 (300)	8–120 (200)	5–11	концевой, с посадкой на конус HSK85F	до 12.000	1050–2500	6–36 / 8–100	15	37	
	Powermat 3000	20–230 (300)	10–120 (200)	5–11	концевой, с посадкой на конус HSK85F	до 12 000	1050–2500	6–36 / 8–100	15	37	
WINNER	LaserLA 8-23 D	18–230	6–160	8	насадной	9000	2000	8–120	Общая мощность 67,5		«КАМИ-Киев», г. Киев, «Интервесп», г. Москва
BEAVER	Beaver 620	18–180	18–120	6	насадной	6000	1700	6–30	5,5	7,5	«КАМИ-Киев», г. Киев, «КАМИ-Станко-агрегат», г. Москва
	Beaver 723U	20–230	8–160	7	насадной	6000	1950	6–30	7,5–11	7,5–11	
GRIGGIO	G 240 P/4-5-6-7	20–240	8–160	4–7	насадной	6000	2000	8	5,5	4	«Станкоднепр», г. Днепропетровск, АО «ГРИДЖО СПА», г. Москва
	G 18 Q, G 22 Q	8–180, 8–220	5–120, 5–120	4	насадной	6000	2200	6, 12	7,5	5,5	
	G 18/4, G 18/5	18–180	6–120	4, 5	насадной	6000	2000	4–22	5,5	5,5	
	G 180/5	20–180	6–120	5	насадной	6000	2200	6, 12	7,5	5,5	
	G 23/4E, G 23/5E	23–230	6–120	4, 5	насадной	2000	2000	3–30	5,5	4	
	G 230/5, G 230/6	20–230	6–120	5, 6	насадной	2000	2000	6–30	5,5–7,5	5,5–7,5	
FIRMY	FMM520	20–200	8–120	5	насадной	6000	2000	6–24	5,5	5,5–7,5	Ostin, г. Киев
	FMM523	20–230	8–160	5	насадной	6000	1900	6–30	7,5	7,5–10	
IIDA	MD-221-F	28–220	8–125	5	насадной	5000	1650	5–24	5,5	5,5–7,5	«Дюкон», г. Москва
	MC-251/6N	20–245	10–150	6	насадной	6000	2000	6–30	7,5	7,5–15	
Сиена	4PM180/4	16–180	6–120	5	насадной	6000	1700	6–12	7,5	5,5+5,5	«Сиена», г. Брянск
ROJEK	CPF 23/5	16–230	6–120	5	насадной	6000	1700	6 или 12	5,5	7,5	«Аграф-Техно», Мытищи «Ройек-Львов», г. Львов
Optimal	RMM-723U	20–230	8–160	6+1	насадной	6000	2500	6–30	5,5	5,5–7,5	«МВМ-Киев», г. Киев «Интервесп», г. Москва
	HFB 623	20–230	6–120	6	насадной	6000	2500	6–25	4	5,5–7,5	
ООО «БЗД»	C25-6АБ	55–250	20–230	6	насадной	5600	*	5–30	11	11	ООО «БЗДС», г. Боровичи
КП «ЯСЕНЬ»	C-20	25–200	10–150	6	насадной	*	*	0–25	7,5	7,5	«ЯСЕНЬ», Львовская область, с. Оборошино

* Данных нет

AZTecnica

Техника линейных перемещений



Шариковинтовой привод



Системы линейных перемещений



Сервопривод



Rexroth
Bosch Group
Systemintegrator

г. Киев, ул. Червонопрапорная 28, тел. +38 044 501 98 28 • <http://azt.kiev.ua> • info@azt.kiev.ua



-  Сертифікація продукції в системі УкрСЕПРО та СЕ маркування
-  Інтегровані системи менеджменту ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001, SA 8000
Сертифікація, навчання, консультації.
-  Випробування продукції для сертифікації в системі УкрСЕПРО та для СЕ маркування

65101, Україна, Одеса, Люстдорфська дор., 96, НТЦ "СТАНКОСЕРП"
ceproukrtest.com, iso@ukrtest.com, www.ukrtest.com
(+38 0482) 471452, 445094, 471454