

HOMAG  
HOLZMA  
BRANDT  
WEEKE  
FRIZ  
LIGMATECH  
BÜTFERING  
BARGSTEDT  
TORWEGGE  
WEINMANN

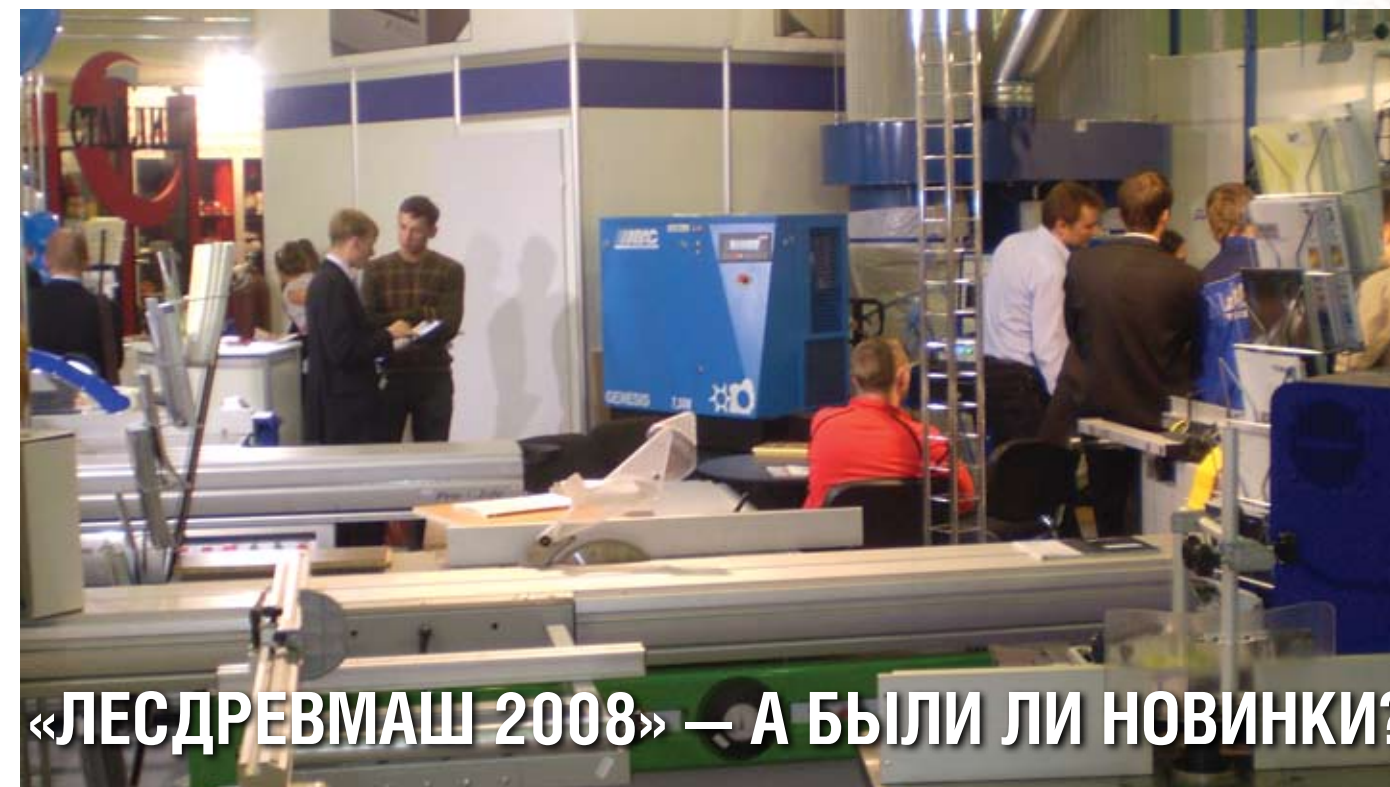
**НОМАГ**  
GROUP

**ГАРАНТИЯ ВАШЕГО УСПЕХА!**

Оборудование для мебельной промышленности  
и деревянного каркасно-панельного домостроения

Homag GUS GmbH: Homagstrasse 3 - 5, 72296 Schopfloch, Germany, tel. +49(7443) 132 436, fax +49(7443) 132 500  
Homag GUS GmbH (представительство) и ООО «Хомэг Руссланд» (сбыт и сервисное обслуживание оборудования группы Homag)  
115172 Москва, ул. Малые Каменщики, д. 16, стр. 1, тел. +7(495) 661 08 61, факс +7 (495) 661 07 61  
ООО «Хомэг Руссланд» (Юг): 350031 Краснодар, ул. Дзержинского, 3/2, оф. 61, тел. +7(861) 279 11 96, факс +7(861) 224 41 48  
ООО «Хомэг Руссланд» (Урал): 620144 Екатеринбург, ул. Московская, д. 287, оф. 307, тел. +7 (343) 260 95 13  
Представительство (Дальний Восток): 690003 Владивосток, ул. Авраменко, д. 6, тел. +7 (4232) 77 00 87, факс +7 (4232) 37 54 13

www.homaggus.ru



## «ЛЕСДРЕВМАШ 2008» — А БЫЛИ ЛИ НОВИНКИ?

Правда или неправда, что в стране нет средств для инвестирования в лесную и деревообрабатывающую промышленность? По информации одной из европейских фирм, традиционно поставляющих комплектное оборудование для плитных предприятий, у нее в разработке находится более сорока заказов на проектирование заводов ДСП, МДФ и ОСП. Причём каждый из них при строительстве «с нуля» обойдется заказчику в 300 или даже 500 млн евро.

Конечно, стоимость комплектной мебельной фабрики со всем оборудованием редко когда превышает 50 млн евро. Но и таких возможностей у большинства наших бизнесменов просто нет. Нет надежд и на то, что наши банки смогут в обозримой перспективе выделять кредиты на строительство новых и реконструкцию действующих предприятий под разумные проценты и на достаточно длительный срок.

Вот и приходится модернизировать уже действующие производства за счёт собственных, с трудом накопленных средств.

И эти возможности рынка хорошо отражают проходящие у нас специализированные международные выставки.

Так, в самом начале сентября в Москве, в Экспоцентре на Красной Пресне, в очередной раз прошла выставка «Лесдревмаш 2008».

Конечно, по составу участников и качеству экспозиции она не идёт ни в какое сравнение с ежегодно сменяющими друг друга ярмарками Ligna plus в Кельне и Хулехро в Милане, где изготовители оборудования всегда демонстрируют свои новейшие перспективные разработки.

Главное отличие этих выставок в том, что в Западной Европе стенды организуются самими изготовителями, а у нас — их дилерами и партнёрами по

сбыту, уже закупившими у них оборудование и доставившими его на выставку со своих складов. При этом сами производители оборудования ограничиваются лишь информационными стендами и часто занимаются оценкой деятельности своих представителей и поиском новых.

В прошедшей выставке приняли участие все наиболее известные российские продавцы оборудования.

Высокая стоимость выставочных площадей в России, превышающая западноевропейские цены, заставила наши станкаторговые фирмы, в надежде продемонстрировать и продать как можно больше, заполнять стенды до отказа — так, что посетитель часто не только не мог сразу увидеть нужный ему станок, но и протиснуться к нему.

Приятным исключением стал стенд группы компаний «Глобал Эдж», где были продемонстрированы сразу три обрабатывающих центра, изготовленные итальянской фирмой Busellato (Буселлато). Один — преимущественно для изготовления изделий мебели на основе плит, второй — мебели и столярно-строительных изделий (оконных и дверных блоков) и третий — с управлением перемещения обрабатывающего инструмента одновременно по пяти координатам, с автоматическим перемещением присосок, дополнительно оснащённый агрегатами для производства деталей деревянных лестниц.

Отсутствие принципиальных изменений в технологии производства мебели на основе плитных материалов (главными операциями которой являются раскрой плит, подготовка облицовочных материалов, облицовывание пластей и кромок, сверление присадочных отверстий, шлифование и отделка) определило и состав демонстрировавшегося на выставке оборудования.





Так, среди круглопильных станков с кареткой, используемых предприятиями для индивидуального раскроя плит и кратных заготовок, заметных новинок не было. Единственное исключение – предложенное немецкой фирмой Altendorf оснащение подвижного стола каретки вакуумными присосками. Они включаются автоматически и предотвращают смещение плиты или заготовки во время обработки.

На выставке были показаны также четыре станка для раскроя плит с программным управлением от различных изготовителей (Holzma, Giben, Gabbiani и Steton). Представленное оборудование не имело существенных новшеств по сравнению с оборудованием малой мощности, уже используемым отечественными предприятиями.

Довольно мало было оборудования для подготовки натурального шпона. Новинкой явился станок фирмы Fischer & Rückle для продольного ребросклеивания делянок шпона клеевой нитью методом зигзаг, демонстрировавшийся на стенде немецкой фирмы Promas. Станок не имеет традиционной кон-

соли для размещения агрегата, наносящего термопластичную клеевую нить на склеиваемый стык. Это устройство расположено непосредственно на широком столе станка, что позволяет легко производить ребросклеивание рубашек большого размера.

Новинкой для тех наших специалистов, кто не посетил в 2007 году выставку Ligna plus, мог стать станок фирмы Kireg для ребросклеивания делянок шпона на гладкую фугу с поперечной подачей материала, который, однако, предназначен в первую очередь для изготовления рубашек шпона, используемых как облицовки дверных полотен (поперечный набор таких облицовок стал особенно модным в последние годы).

Из натуральных образцов оборудования для облицовывания пластей щитовых деталей были представлены лишь простейшие обогреваемые прессы с ручной загрузкой.



Видимо, увлечение облицовыванием рельефных фасадов на основе фрезерованных заготовок из МДФ у нас уже сходит на нет: на всей выставке можно было найти всего один вакуумный пресс итальянской фирмы Orma, не раз показанный на прошлых выставках, проходивших у нас в разные годы.

Кромкооблицовочные станки по-прежнему занимают, пожалуй, главное место в технологии современного мебельного производства. К сожалению, у нас в стране не осталось предприятий, выпускающих кромкооблицовочные станки проходного типа. Нальчикский станкозавод фактически прекратил их изготовление и полностью перешёл на станки для облицовывания кромок и фрезерования свесов с ручной подачей. Отрадно одно: эти станки уже успешно конкурируют по качеству обработки и цене со многими зарубежными аналогами.

Были на выставке показаны и другие станки – от самых простых, выпускаемых немецкими фирмами Hebrock и Lange, до более сложных, производимых немецкой фирмой Brandt и испанской Cehisa. Однако по своему исполнению и оснащению большинство представленных станков предназначены для использования в мастерских или на небольших предприятиях, что прямо указывает на недостаточную мощность наших мебельных предприятий и их ограниченные финансовые возможности.

Исключением стал кромкооблицовочный станок австрийской фирмы Ott, несколько лет назад полностью отказавшейся от производства широкополосных шлифовальных станков и сконцентрировавшейся на изготовлении кромкооблицовочных. Представленный ею станок отличается оригинальной конструкцией обрабатываемых агрегатов, обеспечивающих высокое качество облицовывания кромок различными кромочными пластиками, натуральным шпоном и рейкой из массива.

Ещё одна новинка – станок для облицовывания кромок деталей неправильной формы итальянской фирмы Vitar. Заготовка посредством вакуумных присосок закрепляется на стойке и получает вращение, во время которого с помощью одного из агрегатов станка, расположенного на рычагах с вертикальными осями вращения, прижимаемых к кромке заготовки вручную, производится наклеивание кромочного материала. С помощью второго



аналогично закреплённого агрегата выполняется фрезерование образующихся свесов и формирование фасок на рёбрах детали.

Возврат наших предприятий к облицовыванию пластей и кромок щитовых деталей мебели натуральным шпоном подтверждается достаточно большим количеством демонстрировавшихся на выставке широкополосных шлифовальных станков, натурные образцы которых были сразу представлены такими известными европейскими изготовителями, как A.Costa levigatrice, CB, Heesemann, Viet и Weber.

Все эти станки с виду походят на «чёрный ящик». На самом же деле, внутри они могут быть оснащены различными шлифовальными агрегатами в различных комбинациях – в зависимости от облицовочного материала пласти и требований техпроцесса. Такой станок может включать до 5–6 агрегатов, и его цена часто переваливает за полторы сотни тысяч евро. И то, что такие станки наконец-то начали приобретать отечественные мебельные предприятия, говорит о желании перейти к производству продукции более высокого уровня.

**ДЮКОН**  
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА  
WWW.DUKON.RU

**ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ И МЕБЕЛЬНЫХ ПРОИЗВОДСТВ**

Для производства мебели  
**ЯПОНИЯ**  
ФУДА

Для обработки массива древесины  
**EMC**

Для производства паллет  
**LEUCO**  
Деревообрабатывающий инструмент

Санкт-Петербург (812) 326-92-48  
Москва (495) 642-68-56  
Н. Новгород (831) 463-77-44  
Самара (846) 273-35-15  
Тольятти (8482) 51-19-00  
Саратов (8452) 91-66-91  
Ростов-на-Дону (863) 219-51-21  
Екатеринбург (343) 310-00-12  
Новосибирск (383) 362-08-02

Разработка комплексных решений для Вашего производства.  
Демонстрационные залы.  
Гарантия. Сервис.

ООО «Санкт-Петербургский центр абразивов» это:

- Надежная и сплоченная команда профессионалов;
- Специализация на решении нестандартных производственных задач;
- Стабильно высокое качество продукции;
- Более 10 000 товаров в ассортименте;
- Партнерство с ведущими мировыми производителями;
- Индивидуальный подход к клиенту;
- Многолетний опыт сотрудничества с крупнейшими производственными предприятиями Северо-Запада;
- Семинары и мастер-классы для клиентов;
- Оперативные сроки поставки;
- Производство бесконечных лент в Санкт-Петербурге.

193230, Санкт-Петербург,  
Дальневосточный пр., д. 13, корп.2,  
тел./факс: (812) 600-11-77, www.abrasive.ru

САНКТ-ПЕТЕРБУРГСКИЙ ЦЕНТР АБРАЗИВОВ





Неожиданностью явилось и наличие на выставке сразу четырех установок проходного типа для нанесения лакокрасочных материалов на пласти и кромки заготовок распылением. Они были представлены сразу четырьмя изготовителями (немецкая фирма Venjakob, испанская Barberan, французская Cattinair и итальянская Mascor). Если бы свои установки показали ещё итальянская Cefla и два тайваньских производителя, то можно было бы утверждать, что мы воочию увидели весь ассортимент этого оборудования, выпускаемого в мире.

Оборудование для сверления присадочных (сборочных) отверстий в пластих и кромках щитовых деталей – серьезная проблема для всех наших мебельных предприятий. Многошпиндельные сверлильно-присадочные станки с одной поворотной сверлильной головкой уже давно не устраивают большинство из них. Приобретение станка с одной горизонтальной и двумя-тремя вертикальными головками также не решает проблемы. Значительно более дорогой сверлильно-присадочный станок с двумя горизонтальными и четырьмя-шестью вертикальными суппортами эффективен только в усло-

виях серийного производства, поскольку требует большого времени на перенастройку. Но принципиально новых решений в этой области мало.

Одним из них является обрабатывающий центр ВНХ 500 немецкой фирмы Weeke в котором осуществляется не поперечная, а продольная шаговая подача щитовой заготовки, закреплённой в зажимах. Их дискретное положение в направлении продольной оси X задается программой. сверление отверстий в соответствии с картой присадки производится расположенными поперёк направления подачи суппортами, которые оснащены сверлильными головками с отдельно вызываемыми шпинделями. точное поперечное смещение головок со свёрлами по отношению к заготовке (ось Y), также задаётся каждый раз командами системы ЧПУ. В результате совместного продольного перемещения заготовки и поперечного смещения головок со шпинделями, оснащёнными свёрлами различных диаметров, достигается выполнение любых карт присадки, не требующее предварительной механической настройки станка.

Работающие по сходному принципу, но более простые и менее производительные станки, уже известные многим нашим производителям мебели, были представлены на выставке итальянской фирмой Hirtz.

Но абсолютной новинкой для наших мебельщиков стал станок Twister испанской фирмы Vertimaq. Это миниатюрный станок, представляющий собой обрабатывающий центр, в котором установленная на ребро заготовка посредством роликов перемещается в продольном направлении, по оси X, а обрабатывающие суппорты – по оси Y, по направляющим на вертикальной стойке станины. В результате их совместного перемещения, управляемого системой ЧПУ, в пласти и торцевых кромках заготовки могут просверливаться отверстия различного диаметра, включая отверстия под чашечные петли, а также пропиливаться сквозной или глухой паз

под задний полки. Производительность станка относительно невелика – время обработки боковой стенки тумбы небольшого размера со сверлением отверстий под стяжки, шкранты, полкодержатели и пропиливанием паза составляет около 3-х минут. Однако это время значительно меньше того, которое потребовалось бы для обработки такой детали с использованием сверлильно-присадочного станка с одной многошпиндельной сверлильной головкой и станка круглопильного или фрезерного – для пропиливания паза.

В условиях отечественных мебельных предприятий проблема сверления отверстий в заготовках и деталях частично решается путём использования универсальных обрабатывающих центров.

Этим и объясняется большое число таких станков, разработанных в последние годы и демонстрируемых на всех выставках. Во всём мире существует множество их изготовителей, предлагающие центры различных моделей, но практически одинаковых по своему строению. Как правило, они предназначены для фрезерования и сверления при обработке щитовых заготовок. В последние годы их стали использовать и для обработки брусковых деталей оконных и дверных блоков. Их отличия обычно состоят в размерах стола и оснащении, которое может быть одинаковым практически у всех производителей и зависит только от требований конкретного потребителя.

Обрабатывающим центром, отличавшимся от прочих по конструкции и по назначению, был станок Vision немецкой фирмы Reichenbacher Hamuel. Он оснащён расстровым рабочим столом большой длины и 6-ю отдельными фрезерными агрегатами, установленными на направляющих суппорта, перемещаемого вдоль стола по оси X, и совершающими по ним движение, управляемое системой ЧПУ. Центр предназначен в основном для фрезерования рельефов на поверхности заготовок дверей корпусной мебели, подвергаемых затем облицов-



ванию или отделке лакокрасочными материалами. При этом он может обеспечить полную загрузку непрерывно работающего мембранного или вакуумного пресса, что невозможно при использовании одно- или двухшпиндельного станка.

Конечно, на выставке было показано много нужного и интересного. Однако всего за четыре дня её проведения, один из которых выпал на первое сентября, осмотреть все было невозможно. Этим остались недовольны и экспоненты, и многие посетители. Для сравнения, можно вспомнить, что первая выставка «Лесдревмаш 73» длилась почти две недели, и ее смогли посетить даже жители Дальнего Востока.

Но все, что было показано в те годы, казалось многим несбыточной мечтой. А сегодня большинство современных технологий уже применяется на наших предприятиях, оснащение которых нередко превосходит то, что предлагается им на выставке.

Поэтому те, кто хочет увидеть настоящие новинки, должны изыскивать возможность посещать выставки Ligna plus, Xylexpro или Holzhandwerk. А ещё лучше – домашние выставки, ежегодно организуемые у себя практически каждым из изготовителей оборудования.

**scm**  
DMC  
GABBIANI  
MACCHINE  
IDM  
MAHROS  
MORBIDELLI  
ROUTECH  
STEFANI  
MiniMax  
ORMA

# СВИК СПБ

198099, Санкт-Петербург, ул. Промышленная, 13 (15А)  
тел.: (812) 740-1487, 740-1488, факс: (812) 740-1489  
e-mail: svik@peterlink.ru www.svik-spb.ru

## СТАНКИ И ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ДЕРЕВООБРАБОТКИ И ПРОИЗВОДСТВА МЕБЕЛИ

**БОЛЬШАЯ СКЛАДСКАЯ ПРОГРАММА**

Став нашим партнёром Вы получаете:

- высококачественное оборудование ведущих европейских производителей
- техническое обслуживание квалифицированными специалистами нашей сервисной службы, прошедшими обучение в Центре подготовки SCM Group в Италии
- инструмент для деревообработки, а также его заточку

«СВИК СПБ» – официальный представитель SCM в Северо-Западном регионе

Консультации - Исследования - Автоматизация - Инжиниринг  
Форматно-раскроечные центры: max высота стопы при min энергозатратах  
Вертикальные пилы для раскроя плитных материалов  
Подъемно-транспортное оборудование и упаковочные линии для плитных материалов  
Атоматизированные системы перемещения материала и складская техника  
Установки для дробления отходов мебельных и деревообрабатывающих производств  
Оборудование для экономичного производства гофротары на мебельном производстве  
Paminger - оборудование для упаковки мебельных деталей в стрейч-пленку  
Высококачественный инструмент для деревообработки и мебельного производства. Сделано в Швейцарии.  
Подъемно-переместительные устройства

**AWB schelling**  
your partner in technology

129344 Россия, Москва,  
Енисейская, д.1  
+7 495 63-201-63  
+7 495 780-63-23  
info@schelling.ru  
www.schelling.ru

Официальное представительство  
AW Bearbeitungssysteme GmbH

**AWB schelling**  
STRIEBIG  
Kraft  
SYSTRAPLAN CF  
UNTHA  
PACKSIZE  
Paminger  
OERTLI  
SCHMALZ