



50 лет HOMAG

Партнёрство и стратегия – путь к успеху



Homag Group: Ваш успех – наша гордость!

Группа компаний Homag предлагает полный спектр высокотехнологичного оборудования для производства мебели – от раскроя до упаковки



HOMAG GUS GmbH
Хомаштрассе 3 – 5
72296 Шопфлах, Германия
Тел.: +49 (7443) 132 436
Факс: +49 (7443) 132 500

www.homaggus.ru
info@homag-russland.com



Homag GUS GmbH
и ООО «Хомэг Руссланд»
115172 Москва
ул. Малые Каменщики, д. 16, стр. 1
Тел.: +7 (495) 661 0861
Факс: +7 (495) 661 0761

Филиал ООО «Хомэг Руссланд»
620144 Екатеринбург
ул. Московская, д. 287, оф. 307
Тел./факс: +7 (343) 260 9513

Homag GUS GmbH
(Дальний Восток)
690003 Владивосток
ул. Авраменко, д. 6
Тел.: +7 (4232) 770 087
Факс: +7 (4232) 375 413

BARGSTEDT | BRANDT | BÜTTFERING | FRIZ | HOLZMA | HOMAG | LIGMATECH | TORWEGGE | WEEKE | WEINMANN



ПОЧЕМУ ПРОФЕССИОНАЛЫ
ВЫБИРАЮТ OTT?

Логотип OTT во всём мире давно воспринимается как знак особой надёжности и высочайшего качества. Чем же заслужил австрийский производитель кромкооблицовочного оборудования и прессов уважение и доверие профессионалов?

Технические преимущества станков OTT, позволяющие фирме многие годы уверенно удерживать лидирующие позиции на рынке, являющиеся важной, но не единственной составляющей успеха. Не менее важен корпоративный дух и философия, нацеленность на удовлетворение индивидуальных потребностей каждого клиента.

ЧТО УМЕЮТ «КРОМОЧНИКИ» OTT?

Кромкооблицовочные станки фирмы OTT рассчитаны на гибкие производства, где необходимо сочетать высокую производительность и частые переналадки. Для этого максимальная автоматизация заложена в базовую комплектацию. У конкурентов даже в дорогих моделях автоматизация продаётся пакетами, если не проявить бдительность, то можно получить станок с ручной настройкой входной линейки, верхнего прижима и агрегатов регулировки на толщину кромки.

Современная мебель – это разнообразие материалов. Поэтому станки должны облицовывать кромки у заготовок из ДСП, МДФ и массивной древесины. Они должны уметь обрабатывать кромочные материалы на основе бумаг, ПВХ, АБС, ПП, ПММА; натуральный шпон, из рулона и отдельных полос или реек; материалы с различными эффектами (3 D, «высокий» глянец, металлизированные напыления и т.д.). Клеевое соединение должно быть прочным, а в некоторых случаях обладать термо- и влагостойкостью. Шов должен быть тонким и незаметным. Для каждого вида материалов разработаны свои виды клеев, которые отличаются по химическому составу (EVA, PUR), вязкости, рабочей температуре. Клеи

могут быть как гранулированными, так и в форме патронов или блоков.

Для работы со всем этим разнообразием материалов станки OTT имеют автоматические магазины для рулонных и полосовых кромок, различные типы клеевых бачков (для гранул, патронов и блоков) и напольные плавильные станции больших объёмов. Для каждой марки клея возможно создать программу, включающую в себя не только рабочую температуру, включающую в себя не только рабочую температуру в разных зонах клеевой системы, но и температуру «холодного старта», начала вращения вальца, температуру и время паузы, скорость и направление вращения вальца, а главное, параметры дозирования клея. Запатентованная система автоматического дозирования клея CombiMelt позволяет легко переходить с клея на клей и осуществлять автоматическую очистку клеевой системы (это особенно важно при работе с полиуретановыми клеями). В результате, любой кромочный материал, включая самые капризные (3 D, «высокий» глянец), может быть надёжно приклеен с едва заметным швом и с сохранением всех декоративных свойств.

Но после приклеивания нужно ещё и качественно обработать рёбра и углы заготовки. Для этого торцовочные, фрезерные, циклевальные, полировальные агрегаты станков OTT имеют множество конструктивных особенностей и ноу-хау, позволяющих обеспечить качество облицовывания кромок. Так, например, очень важна комбинация фрезерных агрегатов, выполняющих черновое фрезерование, чистовое профильное фрезерование (радиусы или фаски) и фрезерование вертикальных рёбер и углов (агрегат «обкатки»). Иногда производители оборудования пытаются комбинировать в одном агрегате несколько функций (черновое фрезерование + фаски, радиусы + фаски, продольное фрезерование + «обкатка» углов) – это упрощает конструкцию станка, но не всегда позволяет сохранить качество.



Поэтому ОТТ, по сравнению с конкурентами, применяет обычно большее число агрегатов – отдельно для каждого вида обработки.

БАЛАНС ИННОВАЦИЙ И ТРАДИЦИЙ

Руководитель одной известной российской мебельной фабрики так обосновал свой выбор в пользу ОТТ: «В этих станках есть «изюминка». И можно сказать без преувеличения, таких «изюминок» – множество. Это и клеевая система CombiMelt, позволяющая автоматизировать не только процесс подготовки клея, но и его дозирование. Это и нетрадиционная ленточная зона прижима кромочного материала, и торцовка, исключая наличие свеса по длине сзади заготовки, которыми оснащён станок Shark («Акула»). К таким оригинальным решениям можно отнести и конструкцию агрегата обработки углов и постформинга, в котором режущий инструмент позиционируется по трём независимым осям относительно заготовки и копира. В результате, оператор может добиться требуемого качества обработки, всего лишь вводя коррекции с пульта управления. Дистанционно можно диагностировать все электрические и пневматические модули станков. Например, во время обработки можно наблюдать на дисплее степень нагрузки на каждый электромотор. А настроить агрегаты на следующую программу можно, не дожидаясь выхода всех заготовок из станка, т.е. в станке могут одновременно находиться заготовки, которые обрабатываются по разным программам!

Одна из последних новинок фирмы ОТТ – система управления минифабрикой на базе технологии RFID (Radio Frequency Identification). Это современная технология радиочастотной идентификации заготовок с помощью этикеток со встроенным микрочипом, индуцирующим радиосигнал.



Станок может автоматически выбирать кромочный материал

Но, внедряя новинки, фирма ОТТ делает это взвешенно, избегая чересчур эффектных, но непроверенных решений – «инноваций ради инноваций». Например, в клеевой системе автоматическое дозирование клея сочетается с традиционным вальцовым способом нанесения.

ОТТ избегает применения модного на сегодня многопрофильного инструмента («радиус-фаска») в универсальном агрегате. Применение такого инструмента позволяет сократить количество агрегатов и уменьшить длину станка. Но это выгодно в первую очередь самому производителю оборудования, так как сокращает его затраты. Значительное расстояние между копиром и рабочей зоной в таком инструменте приводит к снижению точности обработки (особенно, если плита отличается разнотолщиной). Поэтому ОТТ предпочитает оснащать свои станки классическими фрезерными агрегатами, обеспечивающими более высокую точность.

Классическими остаются и мощный механизм подачи, и прижимные вальцы большого диаметра, количество которых достигает семи (1 приводной и 6 не приводных). Традиционно сохраняются массивность и жёсткость станины, суппортов и приводов, всегда придававшие станкам ОТТ интуитивное ощущение солидности и запаса надёжности.

ЧТО ВЫБИРАЮТ У НАС И У НИХ?

Предпочтения при выборе кромкооблицовочных станков в России и в Европе различны. В Европе приблизительно равномерно покупают все модели ОТТ, а их на сегодня пять. При этом исходат из соображений особенностей той или иной модели требованиям своего производства. Важным критерием, например, является максимальная толщина реек из массивной древесины, приклеиваемых к кромкам деталей. У нас такой показатель, как правило, полностью игнорируется.

В Европе популярна модель Profimatic. В гамме ОТТ он занимает верхнюю позицию по возможностям оснащения агрегатами и автоматизации. Он способен приклеивать рейки из массива до 25 мм, осуществлять их профильное фрезерование и шлифование. Он может встраиваться в автоматические линии, может работать с многоместными магазинами кромок, с автоматической загрузкой заготовок. Длина – от 9 до 11 м, вес – от 3,5 до 5,5 т.

Также в связи с возможностью обработки массивной древесины до 25 мм в Европе популярны станок Kantomat. Его длина от 7,2 м до 8,9 м, вес до 4,5 т. Kantomat имеет модульную конструкцию, благодаря которой может быть получен станок в специальном исполнении, например без функции прифуговки или без обкатки углов (только для тонкой кромки, используемой для производства корпусов). Такие варианты находят покупателей и в России.

Shark («Акула») – единственная модель ОТТ, которая не приклеивает рейки из массива: только рулонный материал до 3 мм. Толщина заготовок до 50 мм. Его выбирают в Европе и у нас за соотношение высокой производительности (скорость 22 м/мин) и относительной компактности – длина 6,2 м, вес 3 т.

Но с появлением в 2006 году модели Twister внимание российских мебельщиков переключилось именно на эту модель. И причина не только в том, что Twister, в отличие от Shark, приклеивает рейки толщиной до 10 мм. Для некоторых важно, что Twister обрабатывает плиты до 60 мм толщиной (Shark – 50 мм). В основном же россиянам нравятся более просторное размещение агрегатов, удобное для обслуживания станка. Длина станка 7,3 м, вес 3,5 т. Да и агрегаты мощнее (мощность 19,6 кВт против 12 кВт у Shark). Кроме того, у Twister есть отдельный пылезасищенный отсек для установки пазовального агрегата. В результате Twister стал в России самой популярной моделью ОТТ.

Модель Tornado Top выбирают предприятия, выпускающие мебель по индивидуальным заказам или небольшими партиями. Этот станок можно назвать «мини-Profimatic». Он оснащён сдвоенной поддерживающей шиной, рассчитанной на тяжёлые плиты 60 мм толщиной, и мощными моторами агрегата прифуговки. Может приклеивать не только рулонный материал, но и рейки до 12 мм. Скорость Tornado Top – 14 м/мин (у Profimatic – 20 м/мин). Мощность 19,5 кВт, вес 3100 кг. Данная модель одинаково популярна как в Европе, так и в России.

ЧТО ДАЁТ ДРУЖЕСКАЯ АТМОСФЕРА?

ОТТ – это фирма, с которой легко и приятно работать. Посещая центральный офис в Австрии или работая вместе на выставках в Европе или России, обращаешь внимание на то, что команда ОТТ сочетает в себе профессионализм и пунктуальность с доброжелательностью и открытостью.

Может возникнуть вопрос: «А что даёт все это рядовому покупателю станков, которого интересуют точность, мощность, производительность и т.п.?». Оказывается, немало!

Тесный дружеский контакт с мебельщиками позволяет лучше понимать их потребности и внедрять соответствующие технические решения. Дилеры, постоянно общаясь со специалистами фирмы и между собой, повышают свой профессиональный уровень и способны быстрее и качественнее помогать своим клиентам.

Служба сервиса в своей работе не ограничивается формальной отправкой заказанных запчастей, а старается вникнуть в суть проблем и совместно с дилерами и клиентами найти более эффективные способы восстановления работоспособности – иногда даже без применения запасных частей. Характерно также, что сотрудники сервиса ОТТ могут сами перезвонить и поинтересоваться: «Устранена ли неисправность, и как именно удалось это сделать?».

В отличие от некоторых других производителей (особенно промышленных групп), на ОТТ обращение в службу поддержки возможно напрямую, к интересующему в данный момент специалисту – технику, электронщику, программисту. Устранение промежуточных звеньев в виде менеджеров по работе с регионом (Россией) значительно ускоряет работу и минимизирует ошибки при передаче информации по бюрократическим цепочкам.



В результате такие, казалось бы, абстрактные понятия, как неформальные дружеские отношения и взаимопомощь, конвертируются во вполне конкретные сэкономленные деньги клиентов. Получается, что ОТТ, продавая свои станки, в их стандартную комплектацию включает ещё и возможность получить качественную, профессиональную и оперативную помощь как на стадии выбора оборудования, так и дальнейшего его обслуживания.

Мощные агрегаты дают ощущение солидности и надёжности

СКАЖИ МНЕ, КАКОЙ У ТЕБЯ СТАНОК...

Покупатели оборудования ОТТ отличаются от среднестатистических покупателей станков. Среди них нет тех, кто ориентируется только на цену, так как это оборудование не относится к разряду дешёвого. Нет среди них и тех, кто действует по принципу: «Как все, так и я!» и, не вникая в технические особенности, оценивает только популярность марки.

Обобщённый портрет покупателя оборудования ОТТ примерно таков:

- он может чётко сформулировать свои требования к станку;
- имеет достаточный уровень подготовки сам или привлекает грамотных специалистов, способных оценить технические тонкости;
- не жалеет времени на тщательное изучение вариантов оснащения и подбор опций;
- иногда он уже имеет негативный опыт эксплуатации более дешёвых марок и больше не хочет пользоваться ширпотребом;
- он достаточно успешен и располагает необходимыми средствами для покупки, но распоряжается ими осмысленно.

Вывод очевиден: станки ОТТ покупают профессионалы!

СПАЙС

Москва,
Тел.: (495) 451 9442
Факс: (495) 451 9335
www.spice-ag.ru