

# ЗНАКОМЬТЕСЬ: СТАНКИ ГРУППЫ КОМПАНИЙ OGDEN/NEVA

*Группа Ogden/Neva – международная компания производителей и дистрибьюторов, в которую входят Ogden Sales, RfsProtech и Neva. В конце 1990-х годов Ogden Sales и Neva начали совместную работу с целью обмена знаниями и ресурсами в области технологии тонкого распила. В 2006 году к нашей команде присоединился RfsProtech, всемирно известный производитель радиочастотных прессов и станков для сращивания и высокоскоростной сушки древесины.*



102

Три компании объединили технологические и производственные возможности для совместного продвижения своих систем с заводов в США и Чешской Республике.

## **RFSPROTECH**

Международный производитель радиочастотных линий для сращивания по пласти и по торцам, а также для ламинирования. Сейчас в мире эксплуатируется более 2000 прессов этой компании. За последнее время мы укрепили свое присутствие на скандинавском рынке благодаря сотрудничеству с ведущими производителями окон, дверей, ламинированного бруса и деревянных домов.

Серия SB-станков для сращивания с пластинчатым конвейером

представлена мощными станками для ламинирования и сращивания по ширине, оснащенными конвейерами для повышения производительности при сращивании по торцам и ламинировании. У станка этой серии боковой и верхний поджимы заготовок производятся при помощи гидравлики, имеются отдельно стоящие генераторы мощностью 150 или 200 кВт для быстрого отверждения клевого слоя. Производительность станка – около 9,67 м<sup>2</sup>/мин, или 4640 м<sup>2</sup> клевого шва за 8-часовую смену. Благодаря этому усовершенствованию модель SB-линии по сушке сращенных по ширине досок или ламинированных материалов на сегодня самая высокопроизводительная в мире. Станок для сращивания с пластинчатым конвейером может

производиться для изготовления материалов разных типоразмеров; например, для материалов длиной 6 м, шириной 1,3 м и толщиной 300 мм.

Модели SB также могут быть оснащены для обработки профилированных элементов окон. На верхней плите пресса устанавливается специальный профиль, который равномерно распределяет давление на разные компоненты заготовки во время сушки. Этот профиль обеспечивает абсолютно ровную поверхность профилированных деталей без сдвигов. Наши станки оснащаются автоматизированными системами подачи и формирования стоп, позволяющими при сушке установить груз в передней части пресса.

Пластинчатая конструкция подающего конвейера во фронтальной части пресса дает возможность загружать в него новую партию материала прямо во время цикла сушки партии, которая еще находится внутри пресса. После окончания цикла сушки верхняя плита пресса поднимается и пластинчатый конвейер, который проходит через весь станок, перемещает следующую стопу в зону прессования и одновременно выдвигает из пресса высушенную и обработанную стопу. Система работает быстро и эффективно. По желанию заказчика мы также можем

изготавливать системы подачи заготовок и выгрузки готовых изделий.

Еще одна модель из серии станков для сращивания по ширине, выпускаемых RfsProtech, – EG. Это высокочастотный станок для сращивания по кромке и ламинирования.

Станок для сращивания по ширине EG зажимает и выдерживает заготовки толщиной до 300 мм при помощи пресса с пневматическим или гидравлическим приводом. Эта серия станков оснащается генераторами мощностью до 50 кВт и обеспечивает постоянную высокоскоростную сушку элементов обвязки дверных блоков, окон, ламинированных балок, элементов мебели и лестниц.

Стандартный размер рабочей зоны – 1300x 2500 мм, но систему можно скорректировать с учетом требований заказчика и увеличить длину рабочей зоны до 6000 мм.

RfsProtech также изготавливает станки для формирования стоп фанеры. Они применяются в производстве радиусных компонентов для окон, дверей и корпусной мебели. Серия станков РТ снимает необходимость в приспособлениях и формах для прессования и ламинирования шпона при изготовлении полукруглых, арочных или эллиптических заготовок. Отсутствие форм позволяет быстро и легко собирать заданные детали. Системы представлены несколькими модификациями с различными методами сушки, в том числе с радиочастотным и кондуктивным, а также с холодным прессованием.

В системах РТ может быть предусмотрена ручная или полностью автоматизированная настройка захватов для формирования стопы, причем во втором случае стопы автоматически устанавливаются в нужное положение по полукругу, арке или эллипсу, заданному в программе компьютера.

## **NEVA**

Еще один партнер группы компаний Ogden – Neva производит многопильные станки для тонкой распиловки и ленточно-пильные станки для производителей шпона/ламель во всем мире. С начала 1970-х годов, когда мы создали



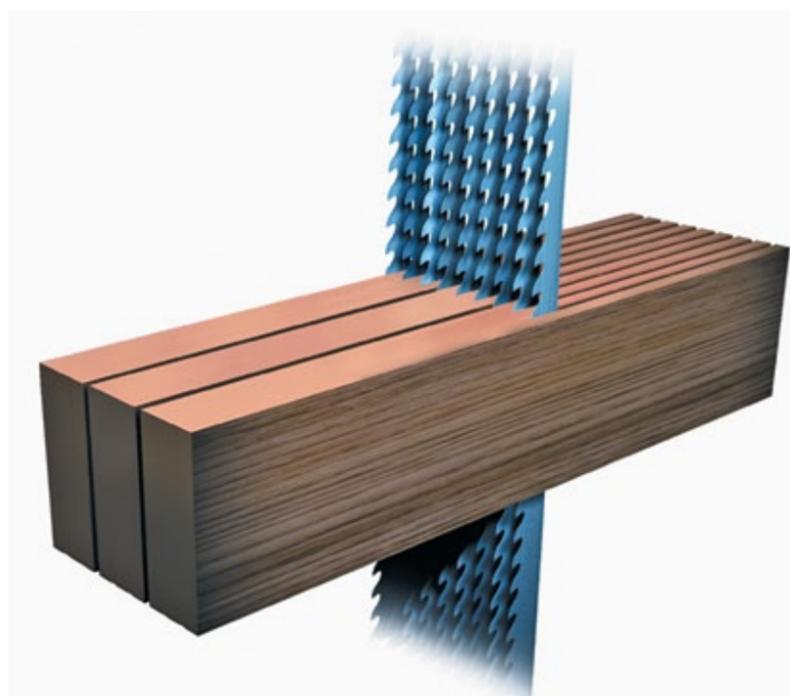
свой первый многопильный станок, специалисты компании уделяли много времени научным разработкам в области технологии пиления.

За этот период Neva разработала и усовершенствовала станок для распиловки заготовок древесины на тонкие ламели для склеивания. За счет тонкого пропила, который выполняется на этом станке, обеспечивается минимальное количество отходов пиления.

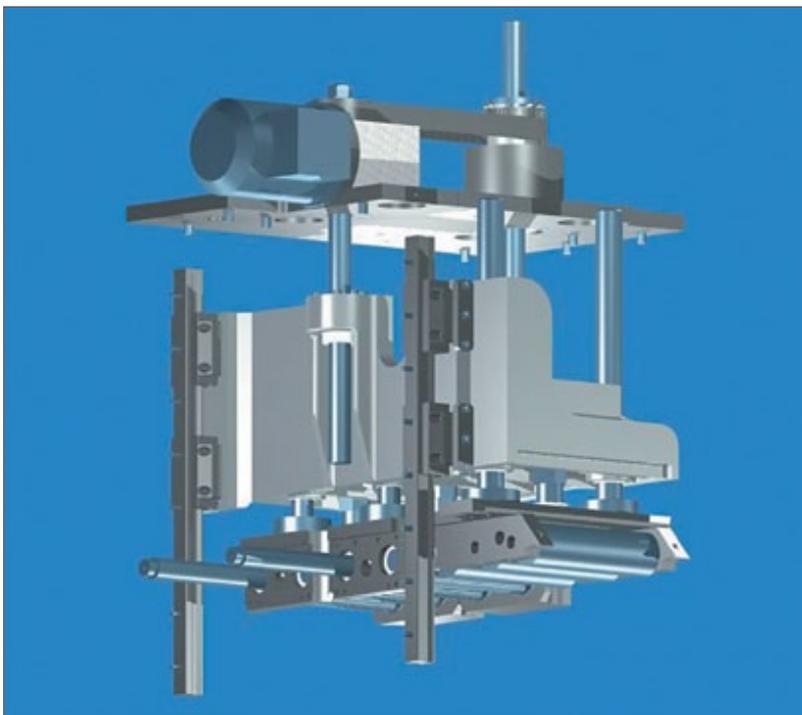
В многопильных станках Neva используются тонкие пилы толщиной 0,9 мм со стеллитом, по мере

подачи заготовки в машину они перемещаются вверх-вниз. Быстрое возвратно-поступательное движение пильных полотен обеспечивает идеальную поверхность для склеивания.

В последние годы специалисты Neva и Ogden совместно работали над запатентованным решением орбитального движения полотна пилы. В технологии работы многопильного станка с орбитальным движением пильных полотен использован уникальный способ возвратно-поступательного движения при распиловке для получения



103



листов шпона. В отличие от традиционных пил,двигающихся вверх и вниз по прямой линии, в модели Orbit используется запатентованное решение отводного движения пилы в конце хода. Когда пыльная рама движется вниз, пыльные полотна перемещаются по идеально прямой линии.

В конце хода пыльная рама совершает отводное движение от реза, перемещаясь в направлении движения заготовки. Как только лезвие отводится от пропила, рама возвращается в верхнее положение. Затем пыльная рама вновь совершает поступательное движение резания.

Это уникальное решение имеет несколько существенных достоинств по сравнению с традиционными многопильными станками. У традиционного станка нагревается пыльное полотно из-за опилок и стружек, застревающих между зубьями и налипающих на полотно пилы около зубьев.

Пыльное полотно при движении вверх не очищается от опилок и стружки. Эта проблема особенно актуальна при распиловке заготовок большой толщины, когда зубья пилы могут не выходить за пределы верхней или нижней кромки лесоматериала.

Поскольку пыльные полотна с орбитальным движением при возвратном движении выходят из реза, стружка и опилки осыпаются с зубьев пыльного полотна. В результате пыльное полотно нагревается меньше и служит дольше, листы шпона получаются чистыми; кроме того, такой способ дает возможность использовать более тонкие ленточные пилы.

В конструкции всех многопильных станков Neva предусмотрена прочная чугунная литая станина, все они оснащены чугунными каретками и двигателем мощностью не менее 15 кВт. Большая мощность и высокопрочные компоненты обеспечивают экономичность, более ровный по сравнению с обычными многопилами ход станка и длительный срок эксплуатации (особенно при одновременной переработке больших объемов древесины).

После 30 лет, прошедших с момента выпуска нашего первого станка, мы пришли к решению изменить его конструкцию и разделить станок на две части посередине. Такая схема упрощает процесс снятия и замены пыльной рамы и делает его более безопасным. Станки также оснащаются регулируемыми стружколомателями.

Стружколоматель из фенопласта поддерживает заготовку снизу во время резания. Он предотвращает отщепление стружки с нижней кромки заготовки. Без стружколомателя на нижней кромке образуются сколы, которые застревают между зубьями пилы и гнут их.

На всех многопильных станках Neva тяговые ролики приводные. Некоторые верхние тяговые ролики также оснащены приводом. Верхние и нижние приводные ролики обеспечивают ровную подачу заготовки без подвешивания. Регулировка верхних тяговых роликов на станках Neva производится автоматически. Для изменения высоты расположения верхних роликов оператору надо просто нажать кнопку на панели управления. Такая система применяется на фрезерных станках.

Автоматическая регулировка высоты роликов занимает несколько секунд.

В других системах каждый набор верхних роликов регулируется вручную или при помощи ключа. Ручная регулировка отнимает до 10 мин в зависимости от того, насколько меняется высота.

Мы представили лишь некоторые виды оборудования из предлагаемого группой компаний Ogden. Благодаря совместной работе и обмену технологиями мы можем предложить комплексные производственные решения для деревообрабатывающих компаний, работающих в области тонкого пиления (многопильные и ленточно-пыльные станки), станки для сращивания по ширине и по пласти, для ламинирования, а также для производства радиусных изделий. ■

#### NEVA – TRADE

Хусова 537  
Кардашова Речице, 378 21 – CZ  
Тел. + 420 384 377 111  
Факс + 420 384 377 187  
e-mail: neva@neva.cz

#### OGDEN GROUP

1320 Индастриал Драйв  
Мэттьюз, NC 28105 США  
Тел. 704-845-2785  
Факс 704-845-1023  
e-mail: sales@ogden-group.com