

NEVA

www.neva.cz

ТОНКОРЕЗНЫЕ РАМНОПИЛЬНЫЕ И ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ

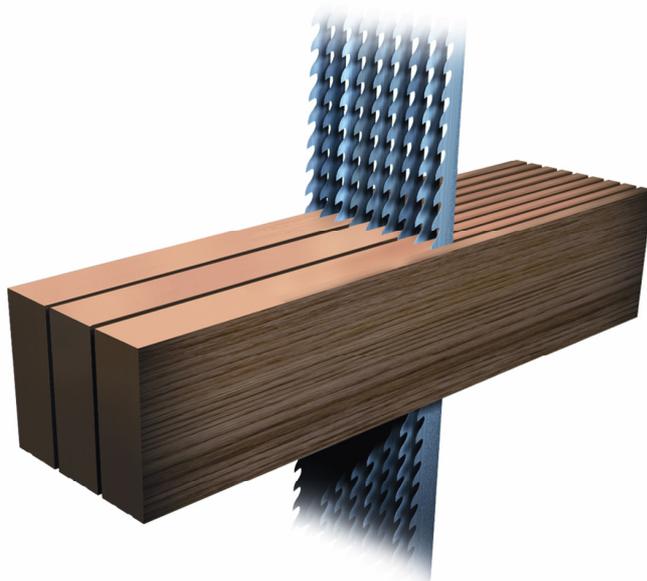


**ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННЫХ ЛАМЕЛЕЙ
С КАЧЕСТВОМ ОБРАБОТАННОЙ ПОВЕРХНОСТИ ГОТОВОЙ
ПОД СКЛЕЙКУ**

РАМНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ ТОНКОГО РАСПИЛА

Рамные пилы для тонкого распила были разработаны для раскроя блоков массивной древесины на ламели (шпон) с минимальным количеством отходов при раскрое.

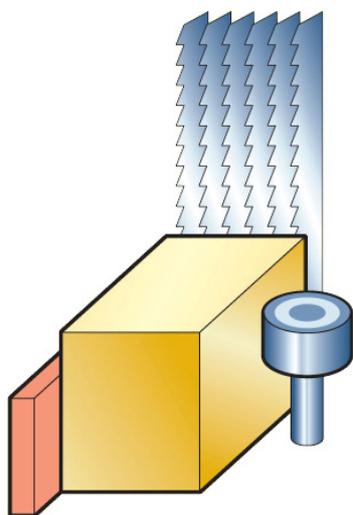
Чтобы гарантировать надежность нашей техники, мы используем только качественные материалы. Основная конструкция станка изготовлена из серого чугуна и литой стали для обеспечения максимальной жесткости и прочности. В производстве станков используется линейная проводка от ведущих немецких и японских производителей, электрические компоненты фирм Siemens, Omron и Telemecanique и пневматические компоненты фирмы Festo.



СПОСОБЫ ПОДАЧИ ЗАГОТОВОК В СТАНОК

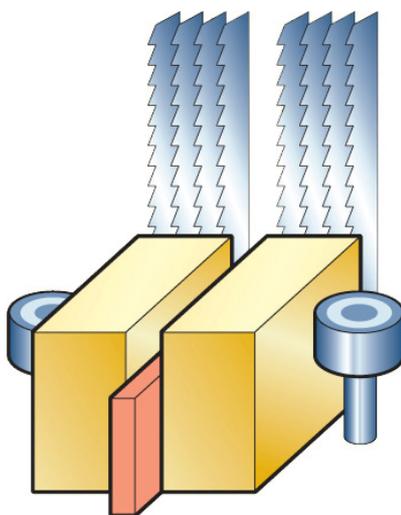
Боковая направляющая линейка

Заготовки из древесины направляются вдоль направляющей линейки и прижимаются к ней механически или при помощи пневматики. Система предназначена для подачи материала строганного с 3-х сторон.



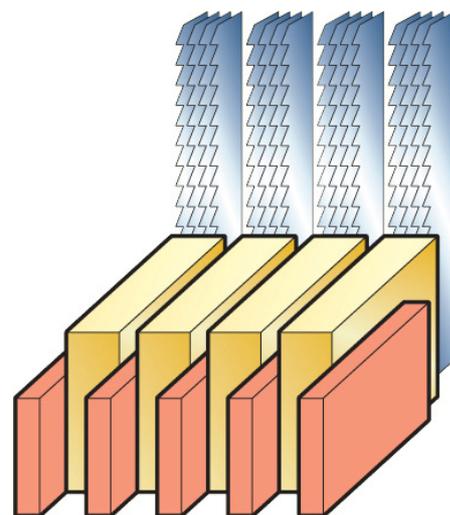
Центральная направляющая линейка

Две заготовки из древесины, строганные с 3-х сторон, направляются вдоль центральной направляющей линейки. Прижим блоков к направляющей линейке осуществляется механически или при помощи пневматики.



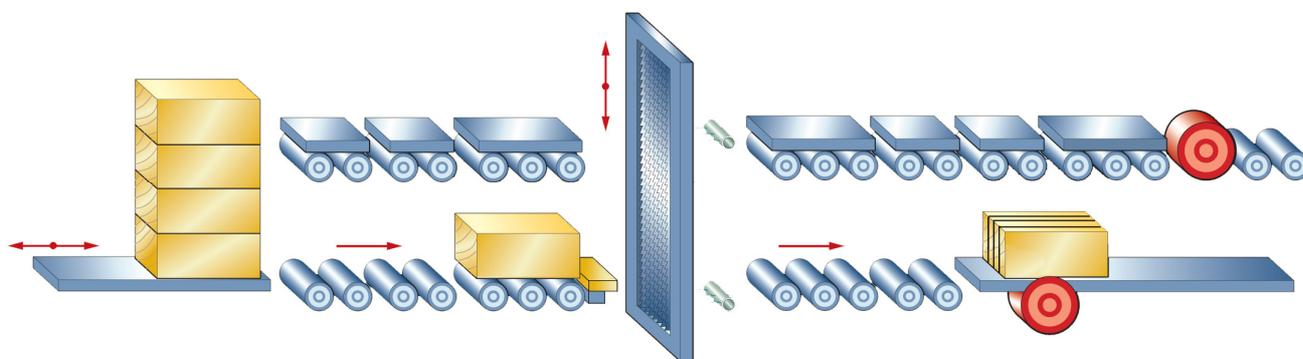
Многоканальная система подачи заготовок

Система предназначена для подачи в станок нескольких заготовок строганных с 4-х сторон. Направляющие линейки жестко зафиксированы параллельно друг другу.



АВТОМАТИЧЕСКИЙ ЗАГРУЗЧИК ДЛЯ ПОДАЧИ ЗАГОТОВОК В СТАНОК

Устройство предназначено для автоматической подачи заготовок в станок. Его работа управляется при помощи сенсорного устройства, а подача заготовок в станок осуществляется при помощи пневматики. Это устройство обеспечивает непрерывную подачу заготовок в станок. Заполнения магазина загрузочного устройства осуществляется вручную.

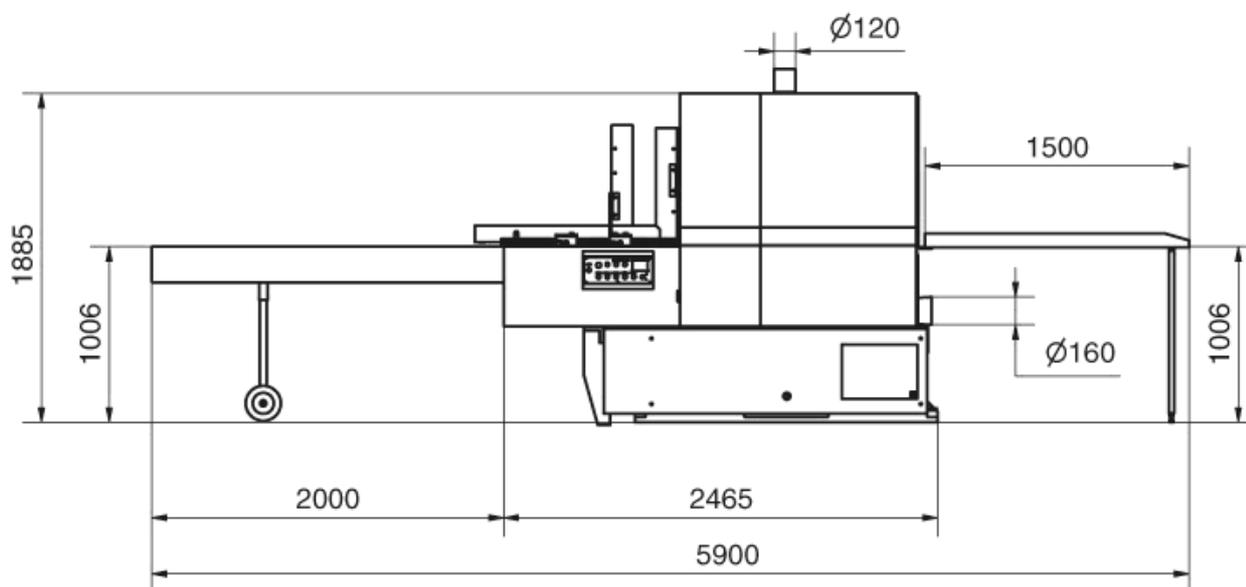


Рамнопильный станок мод. POWER Plus



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Производительность станка (шпон, ламели), м ² в смену	350-600
Мощность двигателя главного привода, кВт	15
Скорость подачи заготовки (в зависимости от вида древесины и размеров заготовки), м/мин	0,2 – 2,0
Ход пильной рамки, мм	210
Частота хода пильной рамки, 1/мин	450
Максимальная высота раскроя, мм	250
Минимальная высота раскроя, мм	45
Ширина раскроя, мм	155
Минимальная длина материала, мм	185
Максимальная длина материала	Не ограничивается
Толщина пропила, мм	от 0,7
Минимальная толщина ламели (планки), мм	1,5
Максимальное количество, устанавливаемых пил в пильную рамку, шт	30
Приводные вальцы, нижние/верхние	11 / 4
Диаметр нижнего вытяжного патрубка (воздуховода), мм	160
Диаметр верхнего вытяжного патрубка (воздуховода), мм	120
Скорость воздушного потока в каждом вытяжном патрубке (воздуховоде), м/с	25
Давление сжатого воздуха, бар (атмосфер)	6
Объем сжатого воздуха, м ³ /ч	2-10
Мощность двигателя открывания станка, кВт	0,18
Мощность двигателя системы «Plus», кВт	0,18
Вес станка, кг	3 000

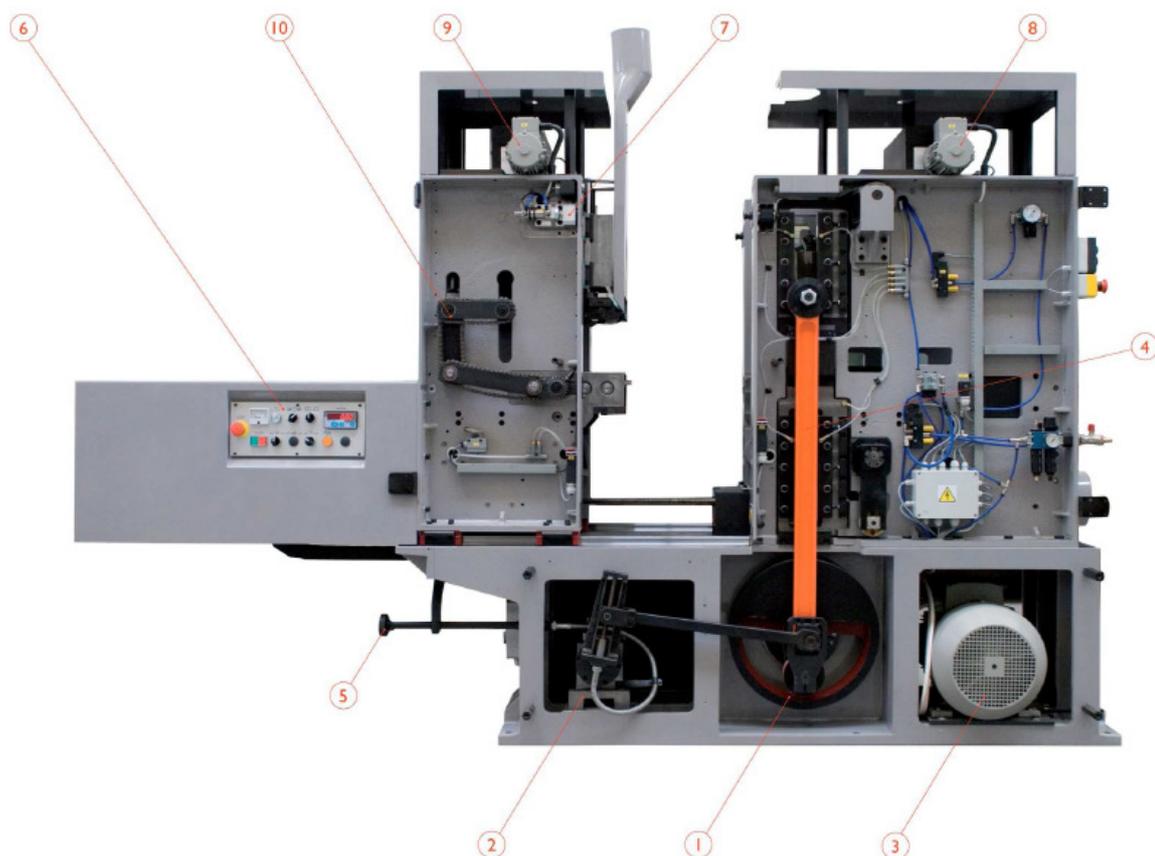


Рамнопильный станок мод. ORBIT Plus



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Производительность станка (шпон, ламели), м ² в смену	550 - 800
Мощность двигателя главного привода, кВт	15
Скорость подачи заготовки (в зависимости от вида древесины и размеров заготовки), м/мин	0,2 – 2,0
Ход пильной рамы, мм	210
Частота хода пильной рамы, 1/мин	450
Высота раскроя, мм	45-250 / 350
Ширина раскроя, мм	155
Минимальная длина материала, мм	185
Толщина пропила, мм	от 0,7
Минимальная толщина ламели (планки), мм	1,5
Приводные вальцы, нижние/верхние	11 / 4
Диаметр нижнего вытяжного патрубка (воздуховода), мм	160
Диаметр верхнего вытяжного патрубка (воздуховода), мм	120
Скорость воздушного потока в каждом вытяжном патрубке (воздуховоде), м/с	25
Давление сжатого воздуха, бар (атмосфер)	6
Объём сжатого воздуха, м ³ /ч	2-10
Мощность двигателя при открытом станке, кВт	0,18
Мощность двигателя системы «Plus», кВт	0,18
Вес станка, кг	3 500



Обозначение:

1. Маховик
2. Подающий механизм
3. Основной двигатель
4. Плечо кривошипа
5. Управление скоростью подачи
6. Панель управления
7. Пневматическая блокировка
8. Настройка подъёма и опускания механизма выгрузки
9. Настройка подъёма и опускания механизма подачи
10. Приводной механизм подающих валцов

Пильный станок **ORBIT Plus** разработан для раскря блоков массивной древесины на ламели (шпон) с минимальным количеством отходов при раскряе. На станке **ORBIT** применяется уникальная система движения вверх и вниз для производства ламелей (шпона). В отличие от традиционных пильных станков, где рабочий узел движется вверх-вниз прямолинейно, на станке **ORBIT** используется запатентованное поворотно-отводное движение внизу хода пилы.

Во время хода пильной рамки вниз режущее движение идеально линейно. В конце хода пильная рамка поворачивается в том же направлении, в котором движется заготовка (отводится из пропила). После того, как пильная рама выходит назад из пропила, она вновь поднимается вверх, не соприкасаясь с заготовкой на всем пути подъема. Затем пильная рама опять опускается вниз, выполняя распил.

Это уникальное движение имеет несколько значительных преимуществ по сравнению со способом движения рамы на старых, традиционных пильных станках. На обычных пильных станках большая часть тепла генерируется опилками, собирающимися вокруг зубьев пилы, что происходит в силу того, что при подъеме пилы вверх невозможно очистить ее от опилок и стружки. Это особенно вредно при выполнении распила на высоте, так как некоторые зубья в центре пилы не могут очиститься от загрязнения. Так как пильная рама станка **ORBIT** отодвигается от пропила при подъеме вверх, опилки и стружка осыпаются с пил. В результате – пилы меньше нагреваются, срок службы пилы увеличивается, на заготовках не скапливается пыль, а также появляется возможность использовать пилу с более тонкой шириной пропила.

Оснащение станка:

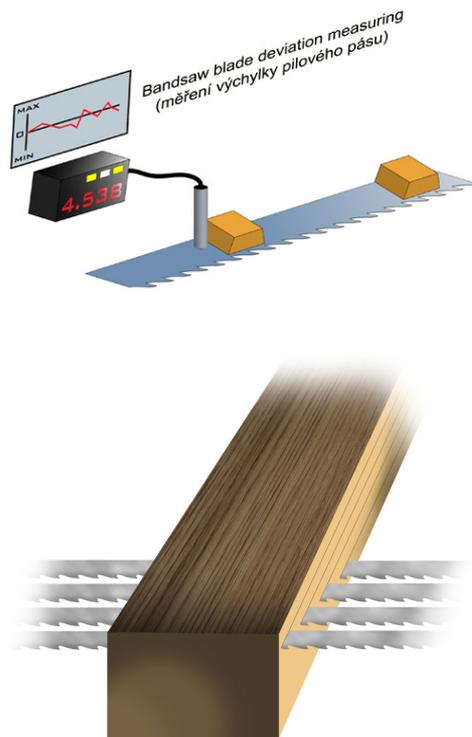
- Система **Orbit** эффективно защищает пилы от перегрева и увеличивает их срок службы до 50%.
- Ламели высокой точности, поверхность под склеивание, допустимое отклонение $\pm 0,1$ мм
- Система “Plus” смоделирована для быстрой настройки, установки и регулировки высоты пропила.
- Автоматический подъем и опускание верхних подающих вальцов при помощи электродвигателя.
- Движение подающих вальцов синхронизировано с движением вверх-вниз пильной рамки.
- Прочная и надёжная каретка пильной рамки на линейных направляющих.
- Автоматическое открывание станка для безопасного и легкого снятия и установки пильной рамки.
- Прочная литая конструкция станка из чугуна минимизирует вибрацию.
- Модульный механизм подачи может отрегулировать центральную и боковую направляющую или канальную систему.
- Регулируемый стружколоматель предотвращает скалывание на нижней поверхности древесины.
- Агрегат для автоматического центрального смазывания.
- Система сжатого воздуха, которая расположена непосредственно за пильным полотном, очищает его и предотвращает нагрев.
- Верхние и нижние приводные подающие вальцы.
- Многоканальная система загрузки заготовок (для одновременной обработки нескольких заготовок).
- Цифровой индикатор скорости подачи.

Дополнительное оснащение станка:

- Верхний и нижний строгальные модули на выходе станка
- Система охлаждения и очистки пил для распиловки сырой древесины и древесины с высоким содержанием смол

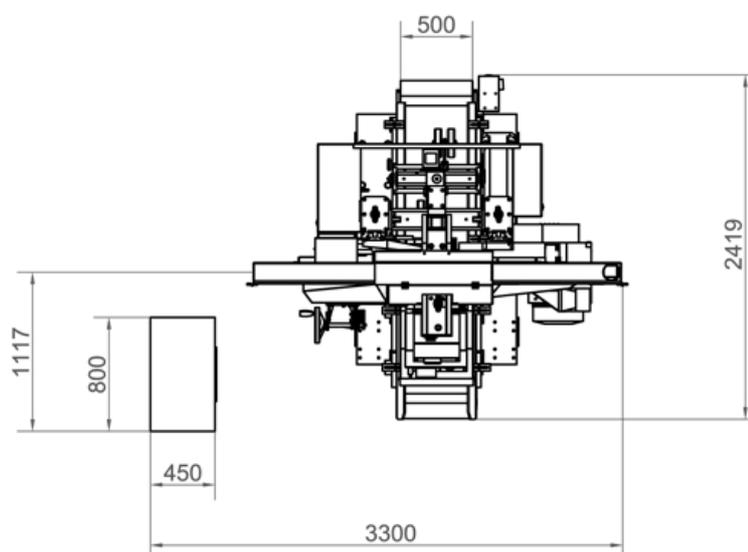
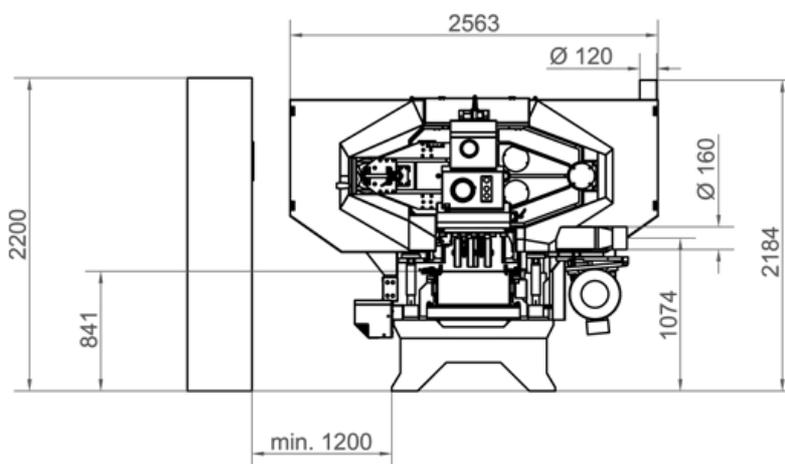
Ленточнопильный станок для тонкого распила мод. RE-MAX 500 CNC

В отличие от других ленточнопильный станок RE-MAX 500 имеет прочную чугунную конструкцию, в которую входят прочные, надежные направляющие и пилы с тонкой режущей частью под высоким напряжением. На данном станке получается гладкая поверхность с высокой точностью.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Мощность двигателя главного привода, кВт	22
Скорость подачи заготовки (в зависимости от вида древесины и размеров заготовки), м/мин	до 16
Диаметр шкива, мм	1 000
Ширина распила, мм	330 / 500
Максимальная толщина заготовки, мм	150
Минимальная длина заготовки, мм	800
Толщина пропила, мм	от 1,15
Минимальная толщина получаемой заготовки, мм	2
Толщина ленточной пилы, мм	0,7 – 1,0
Ширина ленточной пилы, мм	75 – 90
Максимальная длина ленточной пилы, мм	6 230
Минимальная длина ленточной пилы, мм	6 160
Диаметр вытяжного патрубка (воздуховода), мм	160 / 120
Скорость воздушного потока в каждом вытяжном патрубке (воздуховоде), м/с	25
Давление сжатого воздуха, бар (атмосфер)	6
Объем сжатого воздуха, м ³ /ч	2 –10
Вес станка, кг	4 500



Оснащение станка:

- Высокопрочная чугунная станина станка для большого срока службы станка.
- ЧПУ touch-screen панель управления для легкой регулировки высоты.
- Регулируемая скорость распила и скорость подачи.
- Термообработанные пильные шкивы.

Заточные станки для ленточных и дисковых пил

С введением в производство наших ЧПУ заточных станков мы можем предложить нашим клиентам значительно улучшенную, по сравнению с обычными заточными станками, альтернативу для заточки их рамочных пил. До сегодняшнего дня единственным вариантом заточки пил была заточка с механической системой, и, несмотря на то, что эта система работала, она была предметом влияния многих переменных, и что значительно влияло и на устойчивость заточенной пилы. Благодаря новым заточным станкам с ЧПУ цикл заточки управляется ЧПУ серводвигателями, оставляя при этом динамику пильного зуба неизменной. Станок имеет встроенный резервуар СОЖ и систему разбрызгивания, что помогает охлаждать пилы во время заточки.

Основные преимущества и характеристики:

- Лучшая обработка дерева благодаря тому, что каждый зуб заточен более точно и аккуратно
- Высокая точность и устойчивость благодаря системе ЧПУ и серводвигателям
- Регулируемая геометрия заточки, больше заточных циклов, форм и т.д.
- Легкая настройка и сама работы – благодаря многоязыковой системе ЧПУ
- Улучшенная точность распиливаемых заготовок
- Высоконадежные и рентабельные станки

Заточной станок с ЧПУ также может затачивать ленточные пилы, включая пилы для лесопильных заводов и продольно-разрезных пил шириной до 200 мм.

Заточной станок ЧПУ модели NBS 82

Станок NBS 82 является идеальной машиной для заточки стеллитованных, биметаллических и твердосплавных мини-тарных пил или ленточных пил с шириной 30 – 100 мм. Работает на нитридборовых или алмазных кругах с охлаждением СОЖ (смазывающая охлаждающая жидкость).

Цикл заточки управляется серводвигателями ЧПУ; при этом структура зубьев пилы остается неизменной. В станок встроен резервуар СОЖ и система охлаждения, помогающие охлаждать пилы при заточке.

Станок имеет очень компактный дизайн, занимающий мало места. Резервуар с охлаждающей жидкостью встроен в станину станка, и к нему легко подобраться с передней части станка. Легкий доступ к прочной крестовине роликов ленточной пилы и легкость ее настройки, что обеспечивает очень удобную установку ленточной пилы. При помощи рычага, можно легко настроить держатель пилы на соответствующую ширину пилы.

Заточка разных профилей зуба, шагов и угловых параметров задаётся программой.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Длина мини-тарных пил	200 – 1000 мм
Длина ленточного полотна	2800 – 7000 мм
Толщина пил	0.5 – 3.0 мм
Шаг зубьев	3 – 75 мм
Высота зуба	макс. 15 мм
Передние углы	0° – 25°
Задние углы	0° – 20°
Рабочая скорость	100 – 1000 мм/мин.
Скорость вращения заточного круга	50 м/с
Диаметр заточного круга	250 мм
Посадочный диаметр заточного круга	32 мм
Ширина заточного круга	макс. 6-10 мм
Характеристики двигателя:	
Мощность двигателя привода шпинделя	0.55 кВт
Мощность серводвигателей	0.8 кВт
Мощность двигатель насоса	0.155 кВт
Размеры станка:	
Ширина	1393 мм
Длина	1349 мм
Высота	1370 мм
Вес	600 кг

Преимущества станка:

- Прочная конструкция
- Простота работы
- Быстрая настройка
- Хорошее соотношение цены и качества
- Производит мало шума и грязи
- Резервуар с охлаждающей жидкостью, встроенный в станину станка, легкий доступ к резервуару.
- Разнообразие шагов можно сделать одним заточным кругом
- Качественная обработка поверхности благодаря нитридборовым или алмазным кругам, плюс охлаждение жидкостью.
- Высокое качество обработанной поверхности древесины достигается благодаря тому, что каждый зуб тщательно зафиксирован в процессе заточки.
- Благодаря высокой точности и прочности заточного станка с ЧПУ, можно получить больше переточек пил. Переточки будут постоянными, кто бы на станке не работал.
- Электронный маховик для еще более быстрой и легкой настройки и запуска цикла заточки
- Повышенная производительность заточки благодаря новой запатентованной системе подачи.
- Механик машины за рабочей зоной и отделен от процесса влажной заточки
- Еще более плавные результаты заточки благодаря встроенному шпинделю с преобразователем частоты и шлифовальному камню 250 мм
- Опционально оснащен алмазным шлифовальным кругом Driven с автоматическим циклом для достижения стабильного и постоянного профиля зубьев
- Готовность к удаленному доступу - через подключение RJ45 к локальной сети и сети Интернет

Истории компании NEVA

Компания NEVA является одной из самых старейших деревообрабатывающих предприятий Чешской Республики. Она была основана еще в 1793 году г-ном Вацлавом Некутом, и занималась первоначально производством и ремонтом карет и сопутствующих их элементов, а также имела свой паровой лесопильный завод. Первоначально компания представляла собой совсем маленькое предприятие (около 10 человек), но уже к 1940 году число работников составило 45 человек. Компания NEVA занималась производством спортивного инвентаря, саней, лыж, хоккейных клюшек, а также сельскохозяйственного инвентаря, прицепных тележек, как для упряжи лошадей, так и для тягачей, тачек, ручных тележек, колесных ободов и укрытие для продуктов питания и машин, предназначенных на экспорт. Лесопильный завод производил ряд пиломатериалов для производственных и строительных нужд. Одно время компания имела также свою собственную электростанцию для генерирования электричества для собственных нужд. В период национализации (1957 год) фабрику занимал Лесной концерн Южно-Западной Чехии. Он занимался производством только пильных материалов и покрытий для продовольственных продуктов.

В 1956 году компания NEVA присоединилась к компании KOH-I-NOOR и начала производство полуготовых карандашей и пильных материалов. В тоже время также началось развитие станков для распила ламелей и полуготовых карандашей. В 1991 году компании NEVA опять вернулась к своему владельцу. Лесопильное производство использовалось как для продажи лесоматериалов, так и для собственных нужд, в частности, для полуготовых карандашей (карандашных дощечек). Помимо этого, именно там разрабатывались и производились деревообрабатывающие станки, в частности технологии тонкого распила. После 2000 года производство значительно расширилось, были приобретены новые производственные технологии и построены новые сооружения, в частности помещение для сборки станков и производственное помещение для ЧПУ металлообрабатывающих и производственных линий для производства стеллитовых инструментов, таких как ленточные и дисковые пилы. В это время численность работающего персонала насчитывала уже 130 человек. Производство компании NEVA, по большей части станки, экспортируется во все страны мира.

