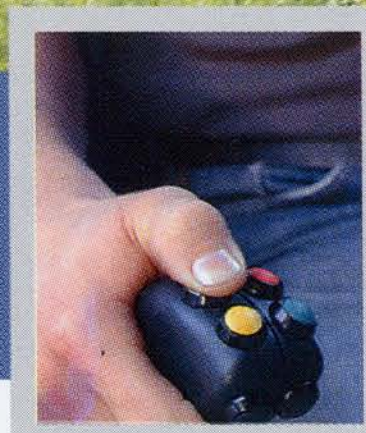




ИДЕИ, ВЕДУЩИЕ К УСПЕХУ



Австрийская компания Resch&3 по праву занимает видное место на рынке мобильного ленточнопильного оборудования. Выйдя в свое время на рынок одной из первых в этой области, фирма до сих пор сохраняет свой инновационный импульс, предлагая своим клиентам оригинальные конструктивные и технологические решения.

Есть мнение, что изначально идея создания мобильного ленточнопильного станка родилась в столярных и плотницких мастерских, расположенных в горных деревнях в центре Европы. Так или иначе, но одна из первых в Италии передвижных установок, реализующих технологию ленточного пиления, была создана фирмой Resch именно для нужд небольших предприятий, получавших древесное сырье из Альпийских лесов. Первый распил подобный станок сделал 14 февраля 1955 года. С тех пор изделия фирмы непрерывно развивались и совершенствовались, что закономерно привело ее к лидерству в этом сегменте на рынках многих стран Европы. Кроме того, компания создала ряд образцов вспомогательного оборудования, также эффективно применяемого в ленточном пилении.

В январе 2006 года братья Реш передали свой бизнес трем своим сотрудникам, многолетней работой доказавшим свое право быть продолжателями дела Resch, с тех пор фирма обрела новое название — Resch&3.

Традиционно все стадии создания и изготовления станков этой торговой марки выполняются на ее конструкторско-производственной базе в г. Блюмау. Выход всех основных компонентов оборудования «из одних рук» позволяет контролировать процессы разработки и изготовления и гарантировать качество продукции.

Предметом особого внимания Resch&3 как изготовителя станков является используемое на них пильное полотно. Фирма занимается не только сваркой пил, но и их правильной регулировкой, чтобы добиться нужной геометрии полотна, в частности, радиуса прогиба. С этой целью она выпус-

кает специальное оборудование, завоевавшее заслуженную популярность у потребителей.

Основа линейки продукции фирмы — ленточнопильный станок PROFI, выпускаемый как в стационарном, так и мобильном исполнении. Управление им осуществляется при помощи 2 эргономичных рычагов управления, расположенных в специальной кабине.

Возведение дорогостоящего бетонного фундамента для любой конфигурации этого станка не требуется. Стационарная модель PROFI оснащается, в большинстве случаев, электродвигателем, а мобильная — дизелем. Станок можно оснастить различными автоматизированными транспортировочными цепями и роликовыми конвейерами. Благодаря удачным конструкторским решениям, мобильная версия оборудования лег-

ко разбирается для нужд транспортировки и так же легко собирается на новом месте. Технические характеристики этих машин приведены в табл. 1.

Работа в кабине оператора облегчается благодаря отсутствию пыли и низкому уровню шума, а также наличию специального экрана управления. Постоянный контроль качества дополнительно обеспечивается за счет возможности видеть пиломатериал во время его обработки. Настройку высоты можно легко поменять при помощи различных программ на экране. Все это позволяет использовать сырье оптимальным образом. Кроме того, фирма Resch&3 предлагает различные возможности оснащения кабины: наличие отопления, внешние ксеноновые световые приборы, обогрев сиденья и даже радио.

Двусторонние подрезные ножи при продольной распиловке обеспечивают возможность получения чистых распилов и вырезов в материале даже на загрязненных местах. Благодаря этому также увеличивается срок службы зубьев ленточной пилы. Каждый подрезной нож может управляться отдельно.

Гидравлические направляющие пильного полотна обеспечивают точное направление реза, в том числе при повышенной подаче, и дополнительно облегчают его движение, повышают надежность работы пилы. Чтобы полотно меньше нагревалось, при обратном ходе благодаря направляющим оно разгружается. Обе направляющие могут по отдельности подводиться к бревну. Быстрая переналадка при смене пильного полотна осуществляется при управлении из кабины, автоматика по команде сбрасывает давление в системе натяжения, а защитные колпаки открываются с помощью гидравлики. После этого пилу можно без усилий снять и заменить. Спустя короткое время машина снова готова к эксплуатации.

Гидравлический загрузчик поднимает бревно на рельсовую установку. При помощи поворотных цепей исходный материал различных размеров и форм, а также брусья и доски без труда устанавливаются в нужное положение, причем одновременно можно загрузить несколько бревен. Цепи служат также для выбрасывания распиленных материалов. Чтобы бревно во время обработки оставалось в горизонтальном положении, оно выравнивается и фиксируется при помощи зажимных цанг, высота каждой из которых регулируется отдельно. Роллерные транспортеры перемещают бревно в продольном направлении вперед



Информация к статье

Таблица 1. Технические характеристики станков серии PROFI

Технические характеристики	Тип 1050	Тип 1200
Макс. диаметр бревна	1,100 мм	1,500 мм
Горбыль	25 мм	25 мм
Макс. глубина реза	460 мм	440 мм
Общая ширина пильного станка	3.200 мм	3.700 мм
Длина пильного полотна	6.800 мм	7.500 мм
Ширина пильного полотна	120 мм	130 мм
Толщина пильного полотна	1,2 мм	1,2 мм
Длина реза (в зависимости от пожеланий заказчика)	Стандарт 13 м	Стандарт 13 м
Бесступенчатая гидравлическая подача	0–40 м/мин	0–40 м/мин
Главный привод дизельного двигателя/электродвигателя	54 кВт/37 кВт	81 кВт/45 кВт

Таблица 2. Технические характеристики делительных ленточнопильных станков серии TBS

Макс. ширина сечения	1500 мм
Мощность двигателя	30–75 кВт
Диаметр рулонов пильного полотна	1,050–1,200–1,400 мм
Ширина пильного полотна	120–200 мм
Толщина пильного полотна	1,2–1,47 мм

и назад для достижения его правильного расположения и оптимального использования зажимных цанг.

Автоматически управляемый узел поперечного реза позволяет получить необходимую длину для каждой доски в процессе распиловки. В качестве опции этот узел можно повернуть на 90 % и использовать для продольного резания на длину до 80 мм. При обработке сырья лиственных пород с его помощью можно разделить сердцевину или обтесать одну сторону.

Чистоту работы оборудования обеспечивает, в частности, наличие резервуара для древесных опилок, который разгружается автоматически при заполнении.

В номенклатуру продукции фирмы входит также достаточно простой ленточнопильный станок модели ECO (название которого является сокращением слова economical). В ней отсутствуют многие дополнительные функции, однако гарантируются стабильность и точность работы, а также простота в управлении. Настройка высоты резания осуществляется с пульта управления. Все перемещения осуществляются с помощью гидравлики, управление скоростью подачи имеет бесступенчатое регулирование. По сравнению с моделью PROFI в ECO отсутствует кабина, но

имеется защитное стекло, позволяющее оператору контролировать весь рабочий процесс.

В качестве реакции на постоянно растущий спрос рынка на клееную древесину с 1988 года Resch предлагает своим покупателям делительные ленточнопильные станки серии TBS. Заготовки на них запускаются сразу после чернового строгания. Возможны различные опции в комплектации: автоматически регулируемые направляющие пильного полотна, система автоматического контроля подачи полотна, преобразователь для регулировки частоты вращения и т. д.

Для экономии времени (с учетом работы мобильного станка в полевых условиях) фирма предлагает точильный аппарат для самостоятельной заточки пил. Благодаря разборной конструкции он легко транспортируется в грузовом автомобиле. Ширина затачиваемого с его помощью пильного полотна составляет 60–160 мм, длина — 5–9 м, шаг зубьев — 30–45 мм. Обслуживание инструмента для мобильного ленточнопильного оборудования на месте эксплуатации облегчается за счет применения ручной плушки от Resch. Все, что нужно при работе с ней, — надежно зафиксировать полотно в приспособлении. 