

Продуманный успех – это длительный успех. Для тех, кто думает о будущем.

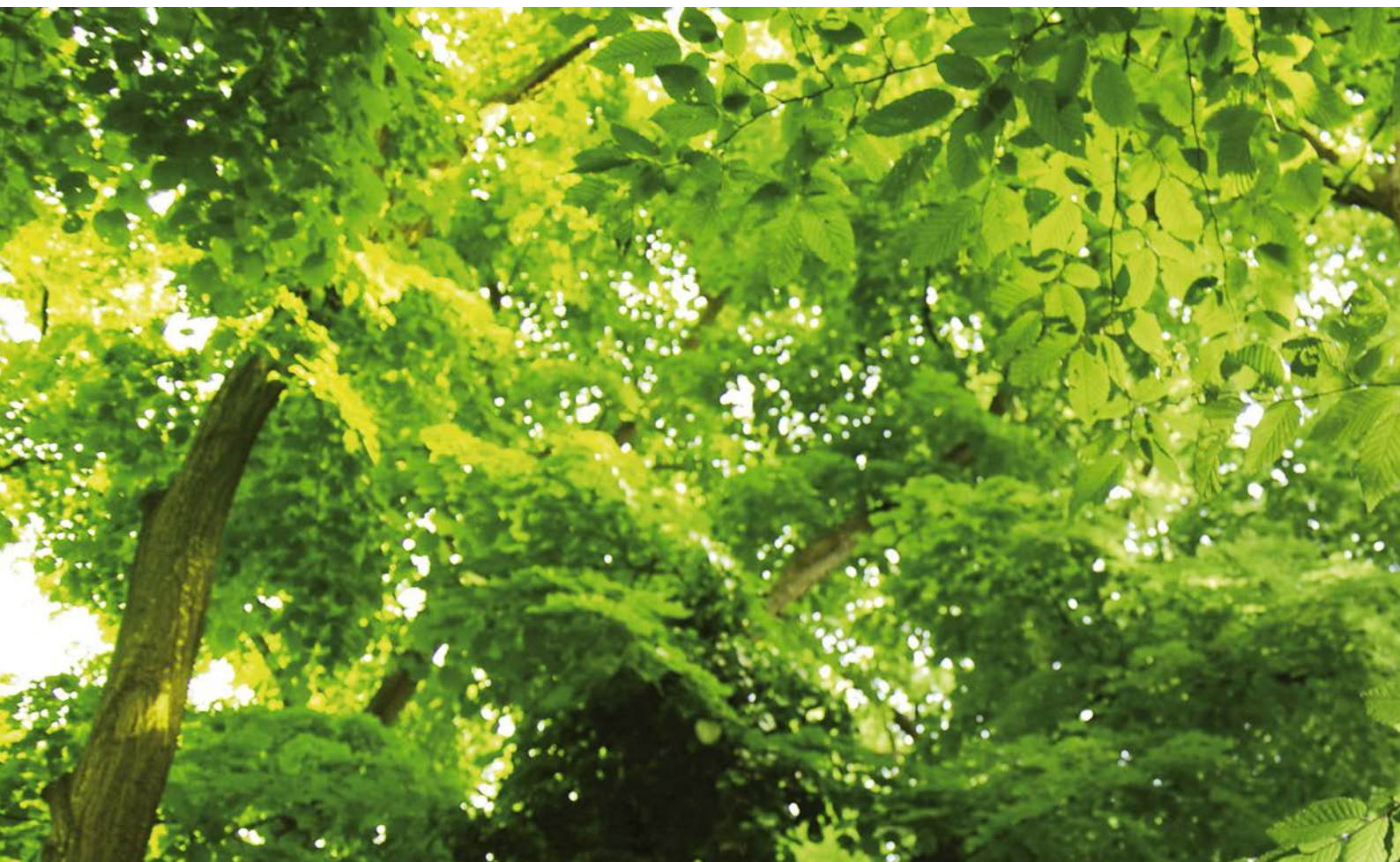
За очарованием каждого момента, который дарит нам природа благодаря своей многообразной красоте, всегда скрывается концепция будущего. Именно на это ровняется компания WINTERSTEIGER. Все наши разработки характеризуются комплексной продуманной, длительной ориентацией на будущее. Хорошим примером этого служат ленточнопильные станки DSB Singlehead и DSB Twinhead NG XM.

Благодаря своей гибкой концепции и своим очень низким потерям на пропилах ленточнопильные станки для тонкого распила последнего поколения компании WINTERSTEIGER подкупают значительным увеличением производительности и эффективности. Это увеличение вызвано эффектами экономии, которые касаются как расхода материалов, так и затрат времени и благоприятно сказываются при выполнении любых задач. Неважно, идет ли речь о древесных материалах или альтернативных материалах, о сухих или сырых материалах, о досках или об изделиях очень большого размера, об отдельной операции распиловки или о высокопроизводительной установке – компания WINTERSTEIGER обеспечивает точный распил с минимальными потерями материала.



Содержание:

DSB Singlehead	4
Базовая модель	6
Опциональное оснащение	10
Технические характеристики	13
DSB Twinhead NG XM	14
Базовая модель	16
Опциональное оснащение	20
Технические характеристики	22
Пильные полотна собственной разработки и производства	23
Система удаленного обслуживания	24
Гарантийное и послегарантийное обслуживание	25
WINTERSTEIGER WOODTECH	26
WINTERSTEIGER Worldwide	27



DSB Singlehead

Одномодульный ленточнопильный станок для тонкого распила.

Максимальная точность для безграничной гибкости и экономичности.

Благодаря ленточнопильному станку для тонкого распила DSB Singlehead компании WINTERSTEIGER удалось создать идеальное решение для безграничного числа задач в сфере высококачественного тонкого распила.

Многочисленные особенности имеют значение. Например, устройство для транспортирования заготовок, которое предназначено для материалов всех качеств. Или заслуживающие внимания долговечные направляющие пильного полотна. Благодаря этому станок DSB Singlehead гарантирует максимальный уровень экономичности.

И он сочетает в себе абсолютную точность и высокую производительность при производстве высококачественных ламелей для следующих областей:

- Паркетные полы
- Многослойные плиты
- Клееные балки
- Двери
- Окна
- Мебель
- Карандашные заготовки
- Компоненты для лыж / сноубордов
- Музыкальные инструменты
- Чистовой раскрой бруса на лесопилках

Обращайтесь к нам и в том случае, если Вы ищете индивидуальные решения для распила недревесных материалов!



Преимущества для Вас:

Уникальная подача сухих и сырых заготовок

- Верхние и нижние приводные транспортирующие ролики
- Стол, целиком обработанный методом твердого хромирования
- Обработка заготовок с любыми характеристиками

Самая инновационная систематика пил для наивысшей точности

- Долговечные High-Tech направляющие из углепластика
- По выбору прямой или наклонный распил
- Структурные распилы для индивидуальных поверхностей

Неограниченная гибкость и экономичность

- Толщина ламелей от 1,3 мм
- Максимальная производительность и оптимальный выход древесины
- Для индивидуальной потребности в производственных мощностях

Как превзойти высокие ожидания? Предлагая серийные преимущества.

Любое вложение капитала необходимо хорошо обдумать. Решающее значение имеют экономические критерии. Даже в базовой модели ленточнопильного станка DSB Singlehead скрывается невероятное количество серийных преимуществ. Они гарантируют Вам гибкость, точность и максимальную эргономику.

Точная подача сырых и сухих заготовок.

Инновационная система подачи.

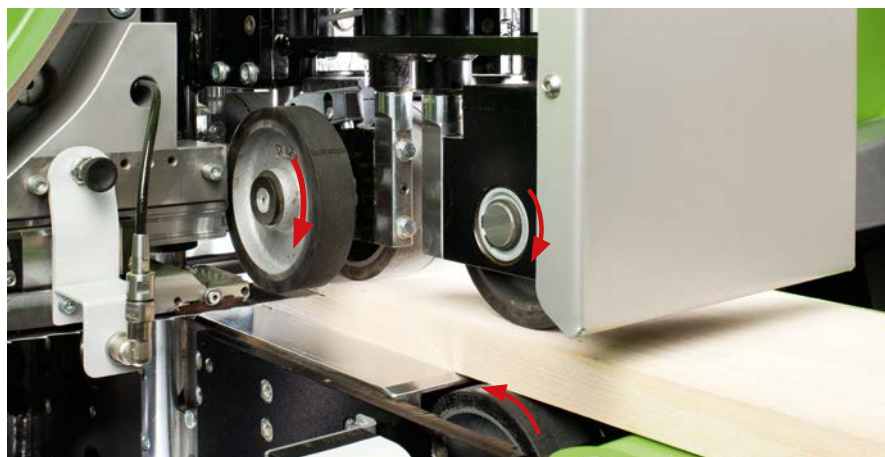
Верхние и нижние транспортирующие ролики обеспечивают бесперебойную подачу заготовок любого качества. Оптимальный захват сырых и сухих заготовок обеспечивает специальное резино-

вое покрытие транспортирующих роликов, а также инновационная прижимная система. Одновременно твердохромированный стол гарантирует минимальное трение заготовки. Привод транспортирующих роликов-

втяжного и вытяжного механизма станка бесступенчато регулируется электроникой (4 – 20 мм). Вертикальная стабилизация заготовки в зоне резания обеспечивает абсолютной точный пропил.



Заготовки с искривлениями в продольном и поперечном направлениях, углублениями и перекосами



Верхние и нижние транспортирующие ролики

Своей необычайно высокой точностью станок DSB Singlehead также обязан твердохромированному столу. Дополнительные, приводные прижимные ролики, расположенные непосредственно над зоной распила, обеспечивают устойчивость заготовки на

всей ширине в течение всего процесса резания. Это позволяет пилить не только строганные заготовки, но и неровные, предварительно необработанные заготовки с искривлениями в продольном и поперечном направлениях, углублениями и перекосами.



Распил сухих заготовок



Распил сырых заготовок

Максимальная точность
для безграничной гибко-
сти и экономичности.

Самая инновационная систематика пил для наивысшей точности.

Направляющие пильного полотна можно индивидуально подгонять под ширину заготовки. Эта исключительно высокая гибкость гарантирует оптимальное натяжение пильного полотна в зоне распила и максимальную точность пропила.

High-Tech-направляющие из углепластика.

Этот высокотехнологичный композитный материал из износостойкого карбонового волокна и эпоксидной смолы обеспечивает точную подачу пильного полотна и очень высокую стойкость инструмента.

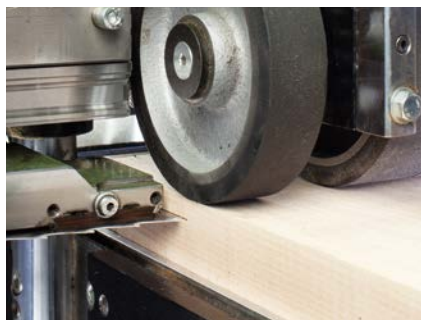
Прямое и наклонное врезание в заготовку.

Конструкция станка по выбору обеспечивает установку заготовки под углом приблизительно 2° к пильному полотну. При распиловке широких и отторцованных заготовок это обеспечивает плавное врезание пильного полотна.

По запросу угол наклона может устанавливаться до макс. 12° .

Структурная распиловка индивидуальных поверхностей.

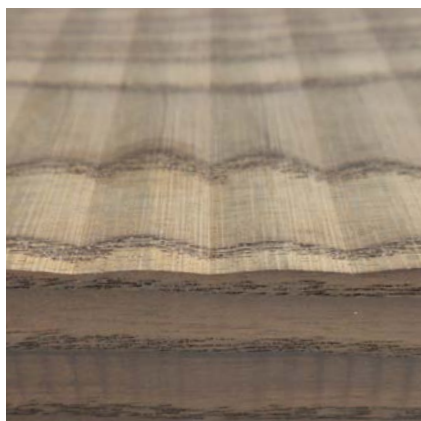
Индивидуальность с наивысшим качеством – так гласит девиз. Вы выбираете определенную структуру поверхности, а компания WINTER-STEIGER изготавливает для Вас соответствующее пильное полотно. Индивидуальная геометрия зубьев позволяет получить гладкие ровные и неровные поверхности различной структуры для неповторимого внешнего вида напольных структур для спортивно-оздоровительных клубов, бассейнов, террас и т.д.



Экстремально устойчивая к износу высокотехнологичная карбоновая направляющая



Наклонное положение $> 2^\circ$ уменьшает максимальную ширину пропила



Поперечный распил готовой поверхности



Готовая поверхность

Неограниченная гибкость и экономичность.

Толщина ламелей, начиная от 1,3 мм.

Чрезвычайно инновационная комбинация тонкого пильного полотна с точной подачей и жесткой направляющей позволяет изготавливать экстремально тонкие ламели. Это выдающееся техническое достижение позволяет станку DSB Singlehead ликвидировать пробел между классическим и высококачественным пиленным шпоном.



Высокий комфорт в управлении.

Станок DSB Singlehead подкупает простотой и удобством управления: его сенсорный дисплей и простое и понятное меню надежно ведут пользователя по всей программе управления. Практично: программное обеспечение станка обладает функцией памяти для часто повторяющихся параметров технологического процесса.

Кроме того, он убеждает своей возможностью многоязычного диалога с оператором и использованием многочисленных сервисных и вспомогательных меню. Например, программами пропилов, деревообработки и распиловки, сбором эксплуатационных данных, индикацией диагностики и технического обслуживания.

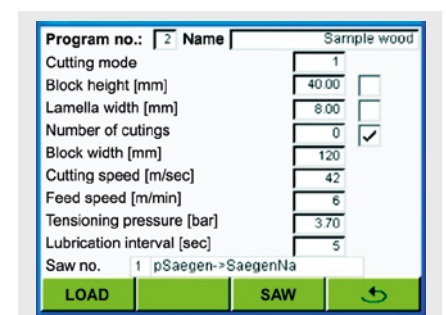


Первоклассная эргономика и удобство в техническом обслуживании.

При техническом обслуживании станок DSB Singlehead также обеспечивает максимальный комфорт. Свободный доступ ко всем компонентам, требующим технического обслуживания, за счет использования выдвижных блоков позволяет быстро заменять инструменты и выполнять наладочные работы.

Практическая программа дерево-обработки.

Через специальную программу деревообработки станок DSB Singlehead дает практическую возможность запоминать и при необходимости выводить все параметры распила, ламелей и пил.



Оптимальный доступ ко всем компонентам

Станок DSB Singlehead 660 с еще большей шириной распила.

В повседневной практике станок DSB Singlehead 660 убеждает многими преимуществами. Прежде всего, высокая эффективность и универсальная применимость оказываются бесспорными признаками его исключительности.

Разработкой станка DSB Singlehead 660 компания WINTER-STEIGER повышает потенциал производительности этого типа станков. Станок DSB Singlehead 660

раскраивает ламели на ширине до 660 мм с шириной пропила, начиная от 1 мм, и с толщиной ламели, начиная от 1,3 мм. Тем самым, он оказывается идеальным

станком, если, например, речь идет о продольной распиловке паркетных досок или панелей.



Приводные транспортные ролики сверху и снизу

В станке DSB Singlehead 660 испытанная система транспортировки заготовок станка DSB Singlehead 310 была дублирована: Максимальная проходная высота заготовки составляет 165 мм при высоте распила до 100 мм.

В зависимости от оснащения станок DSB Singlehead 660 позволяет плавно регулировать скорость подачи до 15 м/мин.

Мы делаем Вам однозначное предложение. И, несмотря на это, оставляем Вам свободу выбора.

Качество предложения заключается не только в высокой эффективности. Оно также повышается благодаря свободе выбора. Например, опционального оснащения, которое в зависимости от индивидуальной необходимости улучшает результат.

Мощный главный привод (32 кВт).

При увеличении требований к размерам и производительности необходимо увеличение мощности. В таких случаях в качестве главного привода компания WINTERSTEIGER рекомендует использовать высококачественный двигатель мощностью 32 кВт.

Оптимальная подача для каждого случая применения.

Для достижения высокой производительности в самом верхнем диапазоне станок DSB Singlehead позволяет увеличить скорость подачи с 8 до 45 м/мин.

При использовании станка для прецизионной или специальной обработки чувствительных материалов или заготовок с очень большими размерами скорость подачи можно уменьшить с 15 до 1 м/мин.



DSB Singlehead Shuttle

Модульная гибкость.

Модульная конструкция станка DSB Singlehead обеспечивает максимальную адаптацию станка. Это означает, что станок можно превратить из одномодульного станка, обладающего высоким уровнем гибкости, в многомодульную линейно расположенную модель. Разумеется, всегда существует возможность автоматизации и интеграции для индивидуальных технологических решений.



Инновационная система распыления для распила сырой древесины.

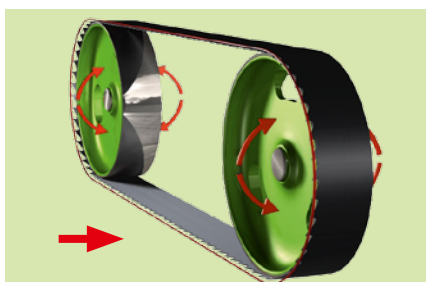
Благодаря опрыскиванию зубьев пилы специальной, приемлемой для древесины жидкостью возникает туман, который смазывает и охлаждает пильные полотна. В зависимости от потребности и случая применения интервалы распыления этой жидкости могут индивидуально регулироваться.

Преимущество: более высокая стойкость тонкого пильного полотна в результате снижения трения и предотвращения налипания смолы.

При использовании мокрого распила преимущества системы распыления становятся особенно очевидными. Однако в полной мере они проявляются при раскрое заготовок с высокой составляющей смол или силикатов.

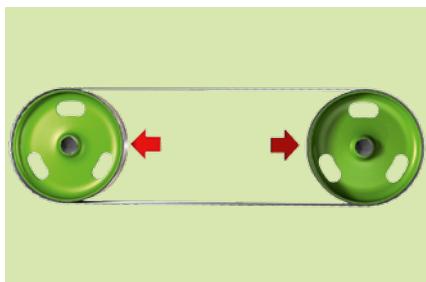


Система распыления для мокрого распила



Автоматическое регулирование хода ленты.

раскрос неоднородных материалов, например, таких как древесина, на пильное полотно воздействуют различные усилия резания. Система регулирования хода ленты через специальный датчик определяет смещение пильного полотна в результате воздействия различных усилий резания. Электромоторное регулирующее устройство управляет направляющими роликами и гарантирует оптимальное положение пильного полотна. Таким образом, исключается схождение пильного полотна с направляющего ролика.



Сервопневматическое натяжение пильного полотна.

Сервоклапан регулирует натяжение пильного полотна, которое согласуется с его конкретными размерами. При перерывах в работе натяжное усилие пильного полотна уменьшается, что способствует увеличению его срока службы.

Откидные рольганги и приводные роликовые транспортеры.

Гарантом прецизионных результатов распила является стабильная опора длинных заготовок на участках загрузки и выгрузки станка. Для этого компания WINTER-STEIGER разработала массивные рольганги и роликовые транспортеры длиной 2,5 м, 4 м и 5,5 м.

Кроме того, откидные системы транспортировки облегчают открытие дверей станка для быстрой смены инструмента.



Удобный режим реверсивного резания.

Режим реверсивного резания является удобным решением в сфере автоматизации станка DSB Singlehead. В режиме реверсивного резания оператор вручную помещает заготовку на рольганг. После раскроса заготовка возвращается в исходное положение

и пильное полотно автоматически помещается в позицию для следующего пропила. Этот процесс повторяется без дальнейшей наладки станка до тех пор, пока вся заготовка не будет полностью раскросена. Большое преимущество этой опции: после укладки детали

ее распил происходит полностью автоматически. Кроме выгрузки раскросенной ламели оператору уже не требуется выполнять никаких дополнительных операций. Отпадает также необходимость в позиционировании пильного полотна.

DSB Singlehead

Цифры. Данные. Факты.

Технические характеристики

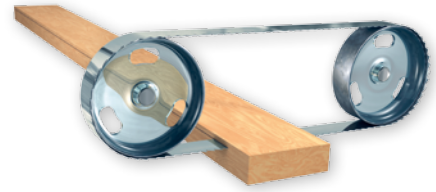
	Стандартное исполнение	Оptionальное исполнение
Номинальная мощность главного привода	18,5 кВт	32 кВт
Макс. ширина пропила	310 мм / 660 мм (32 кВт)	
Натяжение пильного полотна	Пневматическим способом посредством регулятора давления	Сервопневматическое устройство натяжения пильного полотна
Регулирование движения полотна (Движение полотна можно увидеть через смотровое окно)	Вручную посредством маховика	Автоматическое устройство регулирования движения пильного полотна
Бесступенчато регулируемая скорость подачи (зависит от породы древесины и от размеров заготовки)	Стандартный подающий механизм 4 - 20 м/ мин	Точный подающий механизм: 1 – 15 м/мин Высокоскоростной подающий механизм: 8 – 45 м/мин
Бесступенчато регулируемая скорость пильного полотна	До 50 м/с	До 60 м/с (при использовании главного привода мощностью 32 кВт)
Система распыления для мокрого распила		Применение для сырого распила древесины, а также для продольного распила заготовок с высокой составляющей смол или силикатов
Напряжение питающей сети*	3 x 400 В переменного тока / 50 Гц, 3 x 480 В переменного тока / 60 Гц Внешний распределительный шкаф на передней стороне главного привода для следующих напряжений 3 x 208 В переменного тока / 60 Гц, 3 x 575 В переменного тока / 60 Гц Габаритные размеры внешнего распределительного шкафа: Ш x В x Г 600 x 600 x 350 мм	
Диаметр направляющих роликов пильного полотна	Ø 915 мм	
Расположение пильного модуля	Горизонтальное	
Рабочая высота	875 мм (+10 мм для компенсации уровня)	
Регулирование высоты резания пильного полотна	1,7 – 100 мм	
Долговечные направляющие пильного полотна	Направляющие из углепластика	
Смазка пильного полотна	Посредством пневматического лубрикатора	
Штуцер сжатого воздуха	Рабочее давление 6 бар	
Необходимая скорость всасывания воздуха	Мин. 200 л/м	
Аспирационный штуцер (по выбору сверху или сбоку)	1 x Ø 150 мм	
Мощность всасывания	Мин. 2000 м³/час	
Требуемая скорость всасывания воздуха	От 30 до 32 м/с	
Подвод электричества и сжатого воздуха	По выбору сверху или сбоку	

* Другое напряжение питающей сети по запросу

Характеристики заготовок/ламелей

	Стандартное исполнение
Ширина заготовки для конструктивного ряда 310	Мин. 30 мм, макс. 310 мм
Ширина заготовки для конструктивного ряда 660	Мин. 30 мм, макс. 660 мм
Регулируемые направляющие пильного полотна (в зависимости от ширины заготовки)	Примерно от 150 до 310 мм и от 500 до 660 мм
Точность пропила (в зависимости от исходного материала и характеристик инструмента)	Ок. +/- 0,15 мм (до ширины заготовок 310 мм) Ок. +/- 0,20 мм (до ширины заготовок 660 мм)
Мин. / макс. высота заготовки	5 мм / 165 мм
Врезание в заготовку на выбор	Прямое врезание в заготовку или врезание под углом 2°
Разделка древесных заготовок различной влажности	Разделка сухих и сырых заготовок
Разделка древесных заготовок различной степени предварительной обработки	Предварительно необработанные заготовки, заготовки строганные с 1 – 4 сторон
Разделка древесных заготовок различного качества	Искривления в продольном и поперечном направлениях, углубления и перекосы
Мин. / макс. длина заготовки	350 мм / неограниченная
Подача заготовки, выбирается по желанию	Боковая или центральная подача заготовки
Толщина ламелей (зависит от породы древесины и от размеров заготовки)	> 1,7 мм (по запросу от 1,3 мм)

Сохраняется право на внесение технических изменений



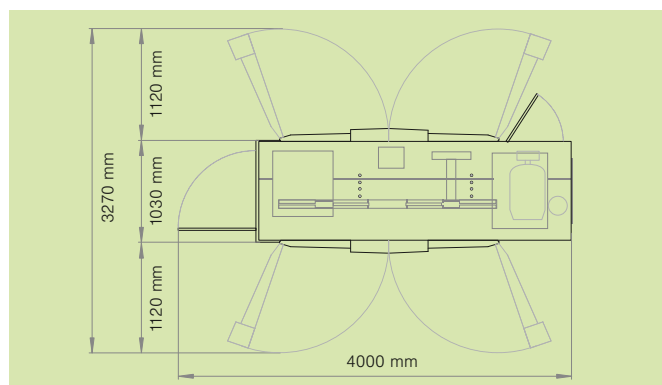
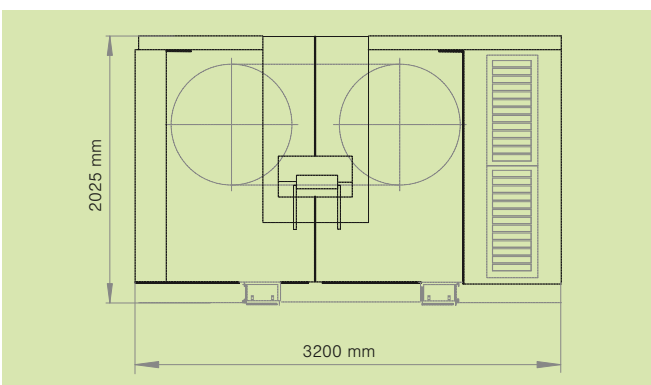
Данные пильного полотна

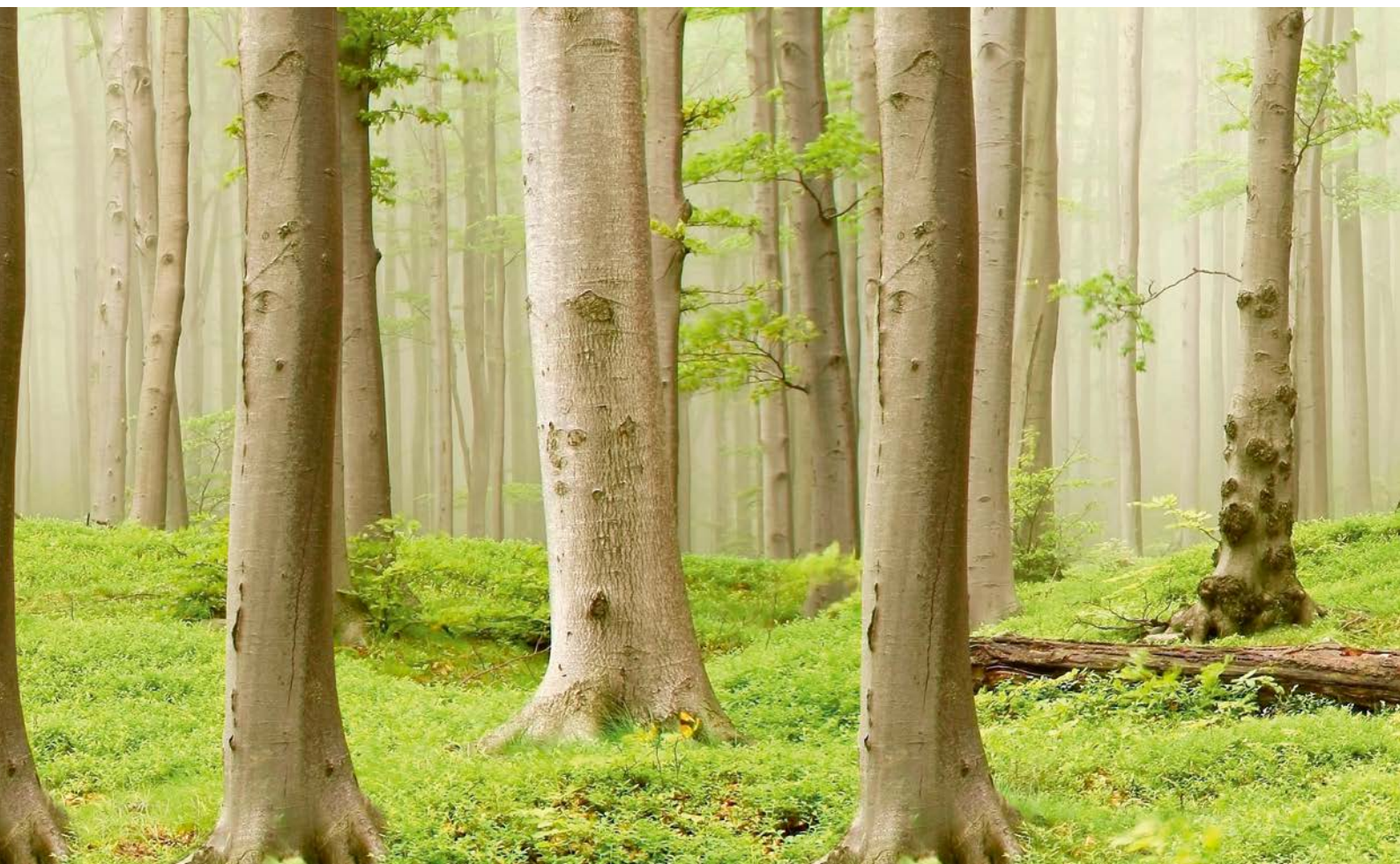
Толщина пропила	От 1,0 мм
Толщина основного материала	От 0,7 мм
Ширина пильного полотна	80 мм
Длина пильного полотна для ширины пропила до 310 мм	5500 мм
Длина пильного полотна для ширины пропила до 660 мм	6500 мм
Простая, эргономичная смена пильного полотна (откидные на 145° створчатые дверцы)	Ок. 2 мин (2 человека)

Размеры

	DSB Singlehead 310	DSB Singlehead 660
Высота	2025 мм	2025 мм
Ширина	3200 мм	3700 мм
Ширина при использовании особого напряжения (Учесть внешний распределительный шкаф 600 x 600 x 350 мм на передней стороне главного привода, дверной проем 600 мм)	3600 мм	4100 мм
Глубина	1300 мм	1300 мм
Глубина с открытыми дверцами	3270 мм	3700 мм
Масса	3800 кг	4500 кг
Нагрузка на фундамент	5000 кг	
Возможность транспортировки станка	2 крепления для автопогрузчика в нижней части станка, 2 устанавливаемые серьги в верхней части станка	
Транспортировочные размеры станка	Ш x Г x В: 3200 (3700) x 1300 x 2025 мм	
Транспортировочные размеры с деревянным каркасом	Ш x Г x В: 4200 x 1500 x 2400 мм	
Транспортировочные размеры с поддоном	Ш x Г x В: 4200 x 1500 x 2250 мм	

Сохраняется право на внесение технических изменений





DSB Twinhead NG XM

Многомодульный ленточнопильный станок нового поколения для тонкого распила.

Гибкость означает не приспособление к общепринятому, а к пожеланиям клиентов.

О качестве инвестиций можно судить по тому, насколько точно достигаются предварительно определенные Вами цели. Если речь идет о высокой производительности и максимальной гибкости, идеальным выбором является станок DSB Twinhead NG XM благодаря его малой толщине пропила, равной 1,0 мм.

После разработки технически революционного станка DSB Singlehead и успеха станка DSB Twinhead с его расположенными параллельно пильными агрегатами прямо таки логичным было слияние этих двух моделей. Впечатляющим результатом стал станок нового поколения: многомодульный ленточнопильный станок для тонкого распила DSB Twinhead NG XM. Свои сильные стороны с точки зрения цены и производительности этот станок в полной мере показывает уже в своей компактной двухмодульной основной конфигурации. Кроме того, путем последовательного соединения нескольких станков DSB Twinhead NG XM может расширяться до комплектной производственной системы, которая еще больше революционизирует высококачественный тонкий пропил с точки зрения производительности и доступности. А именно в следующих областях:

- Паркетные полы
- Многослойные плиты
- Клееные балки
- Двери
- Окна
- Мебель
- Заготовки для карандашей
- Компоненты лыж / сноубордов
- Музыкальные инструменты
- Чистовой раскрой бруса на лесопилках

Обращайтесь к нам и в том случае, если Вы ищете индивидуальные решения для распила недревесных материалов!



Преимущества для Вас:

2-модульная эволюция для модулярной революции

- 2-модульная основная конфигурация
- Параллельно расположенные пильные модули
- Неповторимое соотношение «цена/производительность»

Высокая производительность и максимальные размеры

- Может расширяться до комплектных производственных систем
- Оптимальная доступность при минимальной потребности в месте
- Ширина распила до 310 мм, высота заготовки до 165 мм, высота раскроя до 160 мм

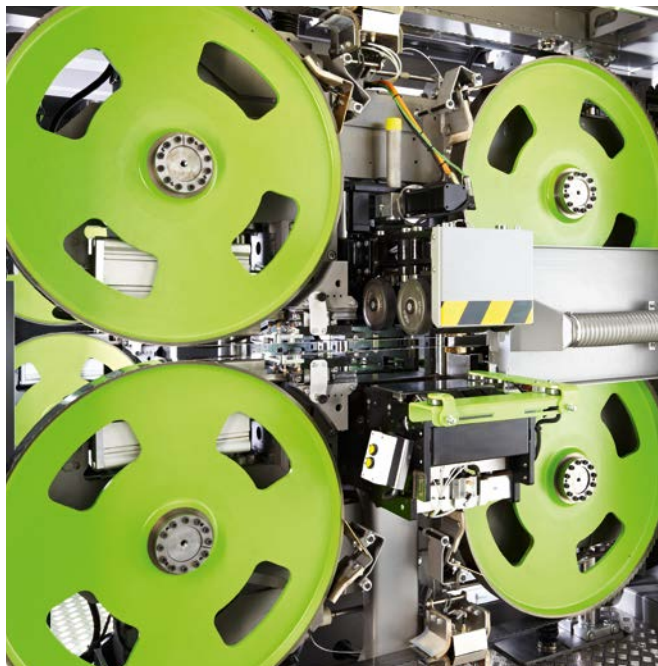
Превосходная точность благодаря использованию первоклассной техники

- Самая инновационная систематика пил для наивысшей точности
- Неповторимая система подачи для всех характеристик заготовок
- Станки и инструменты собственной разработки

Как превзойти высокие ожидания? Предлагая серийные преимущества.

Ориентированные на будущие стратегии по достижению успеха рождают страсть ко всему незаурядному. Лишь благодаря этому появляются разработки, которые превосходят будущее. Станок DSB Twinhead NG XM делает это в сфере технологии тонкого распила.

2-модульная эволюция встречается многомодульную революцию.



Экономия места благодаря горизонтально расположенным пильным модулям.

Новый станок DSB Twinhead NG XM уже в своей 2-модульной базовой версии обладает двумя пильными модулями и таким образом олицетворяет самое компактное решение при раскрое заготовок с двумя пропилами.

Параллельное расположение пильных модулей (= концепции Twinhead) является самым оптимальным решением при потребности в нескольких пропилах.

По сравнению с обычной регулировкой по высоте регулировка модуля с помощью серводвигателей, приводящих в движение прецизионные ходовые винты, позволяет увеличить скорость до 10 раз. Это обеспечивает быстрое и оптимальное использование высоты раскроя 160 мм на станке DSB Twinhead NG XM.

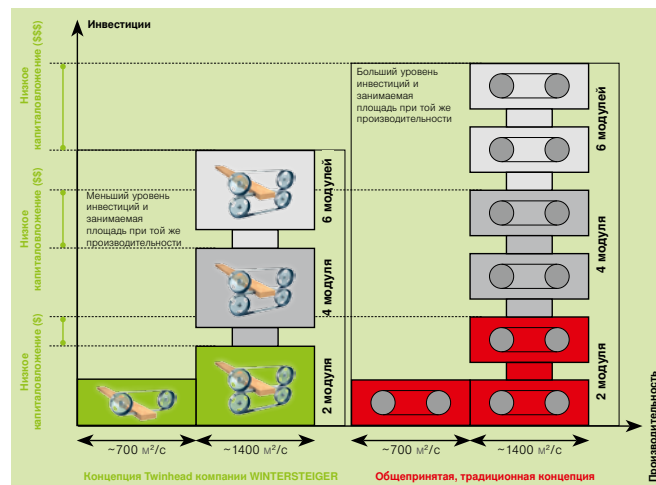
Ширина распила до 310 мм, Высота заготовки до 165 мм.

В станке DSB Twinhead NG XM продублирована испытанная система транспортировки заготовок станка DSB Singlehead.

Максимальная проходная высота заготовки составляет 165 мм при высоте распила до 160 мм. В зависимости от своего оснащения станок DSB Twinhead NG XM позволяет плавно регулировать скорость подачи до 45 м/мин.

Неповторимое соотношение «цена/производительность».

Уже в базовой конфигурации станок DSB Twinhead NG XM блистает своими эргономическими преимуществами и минимальной потребностью в месте при максимальной производительности. Концепция Twinhead с двумя модулями в одном станке удерживает инвестиционные расходы в абсолютно привлекательных рамках.



Неповторимое соотношение «цена/производительность» с концепцией Twinhead

Максимальная производительность и максимальные размеры заготовок.



Станок Twinhead NG XM в модульном расширении

Доступные производственные системы.

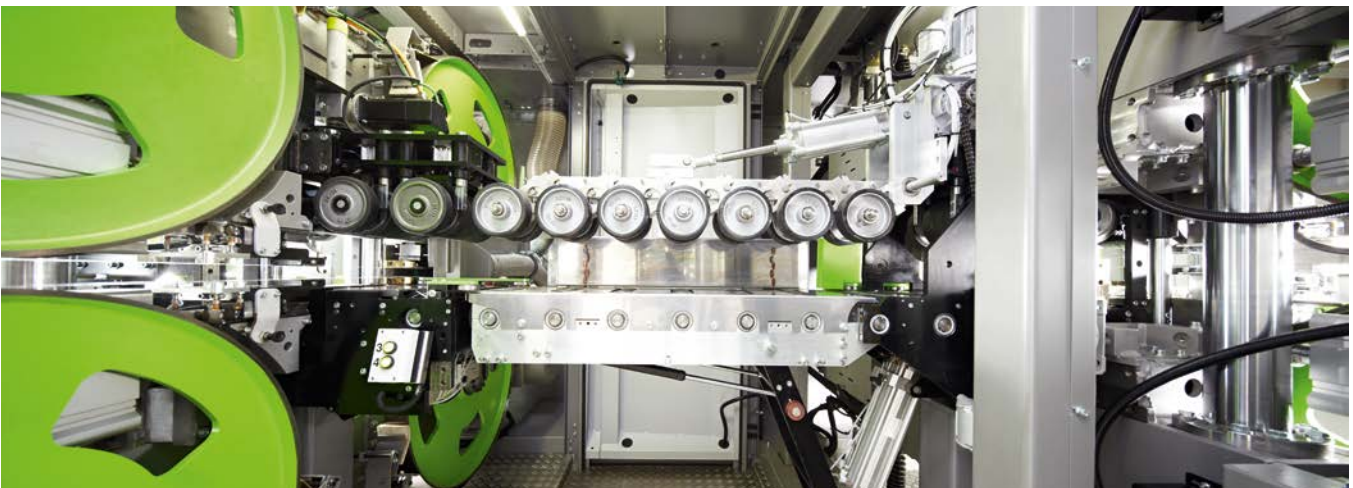
Инновационная концепция станка и возможность его последовательного подключения обеспечивают оптимальную доступность всех пильных агрегатов и компонентов станка при минимальной потребности в месте.

Эта эргономия уменьшает время, необходимое для переоснащения, наладки и смены пильного полотна, до минимальных значений и существенно снижает расходы. Кроме того, эта концепция обеспечивает полную доступность оборудования в зоне расположения станков.

Может расширяться до комплектных производственных систем.

Последовательно включенные станки объединяются в комплектные производственные системы и, тем самым, образуют законченные технологические агрегаты компактной конструкции.

Кроме того, существует возможность при необходимости в любое время расширять существующие станки / установки. Автоматизация и интеграция для нахождения индивидуальных решений в области технологических процессов являются частью широкой компетенции компании WINTER-STEIGER.



Превосходная точность благодаря первоклассной технике.

Самая инновационная систематика распила для наивысшей точности.

В противоположность к простому натяжению пильного полотна в станках компании WINTERSTEIGER пильное полотно удерживается в рабочей позиции на направляющих роликах с помощью автоматической системы регулирования хода пильного полотна. Наряду с щадящим режимом эксплуатации и поддержанием оптимального внутреннего натяжения пильного полотна это приводит также к сохранению ходовой поверхности

направляющих роликов. Это оптимальное натяжение в комбинации с карбоновыми направляющими обеспечивает точное позиционирование направляющих пильного полотна. В результате достигается наибольшая концентрация натяжения пильного полотна в зоне распила. Этот неповторимый технологический пакет в комбинации с жесткими направляющими заготовки является гарантом достижения максимальной

Инновационная систематика распила для наивысшей точности

- Гибкая система подачи
- Автоматическая регулировка хода ленты
- Сервопневматическое натяжение пильного полотна
- Высокотехнологичная карбоновая направляющая

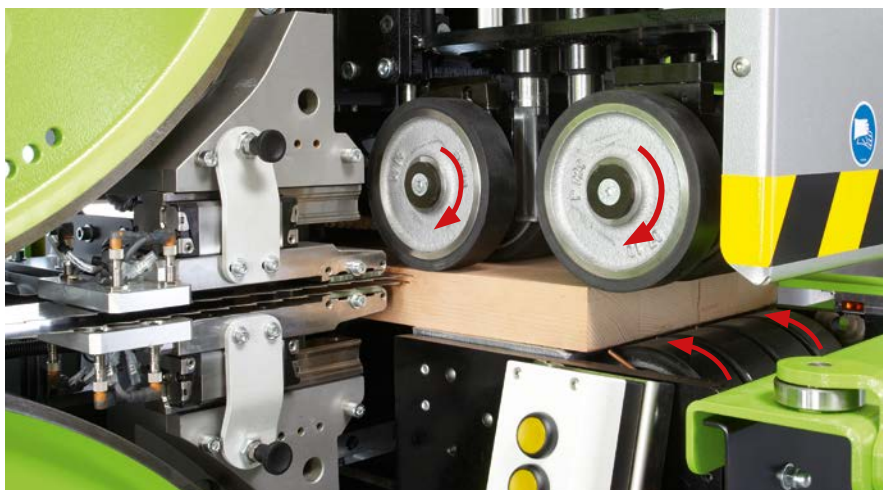
точности при использовании минимальной ширины пропила, начиная от 1 мм.

Неповторимая система подачи для всех характеристик заготовок.

Приводные транспортные ролики сверху и снизу обеспечивают непрерывное затягивание заготовок даже при их экстремальных характеристиках. Оптимальный захват и минимальное проскальзывание сырых и сухих заготовок достигается путем применения специального гуммирования транспортных роликов и инновационной прижимной системы. Одновременно укладочный стол, обработанный методом твердого хромирования, гарантирует максимальную стабильность (оптимальное выравнивание) детали. Привод транспортных роликов на

входе и выходе станка плавно настраивается и регулируется электронным путем (4 – 20 м/мин).

Вертикальная стабилизация детали в зоне обработки позволяет получить абсолютно точные пропилы.



Приводные транспортные ролики сверху и снизу

В станке DSB Twinhead NG XM исключительно высокая точность достигается также за счет использования укладочного стола, обработанного методом твердого хромирования. Дополнительные прижимные ролики, расположенные непосредственно над зоной распила, гарантируют высокую стабильность положения детали по всей ширине. Тем самым, наряду со строгаными заготовками можно также раскраивать неровные, предварительно не обработанные заготовки с искривлениями в продольном и поперечном направлении, с углублениями и перекосами.



Заготовки с искривлениями в продольном и поперечном направлениях, углублениями и перекосами



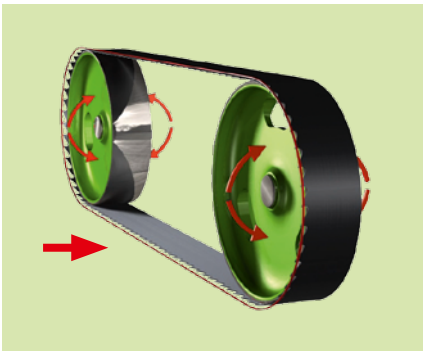
Резка сухих заготовок



Резка сырых заготовок

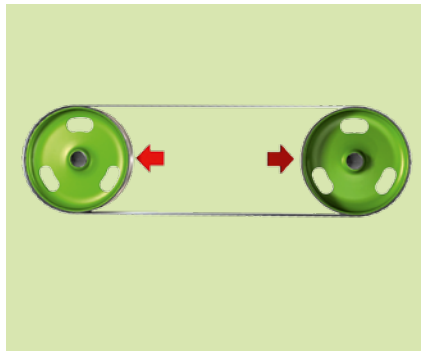
Автоматическое регулирование хода ленты.

При раскрое неоднородных материалов, например, таких как древесина, на пильное полотно воздействуют различные усилия резания. Система регулирования хода ленты через специальный датчик определяет смещение пильного полотна в результате воздействия различных усилий резания. Электромоторное регулирующее устройство управляет направляющими роликами и гарантирует оптимальное положение пильного полотна. Таким образом, исключается схождение пильного полотна с направляющего ролика.



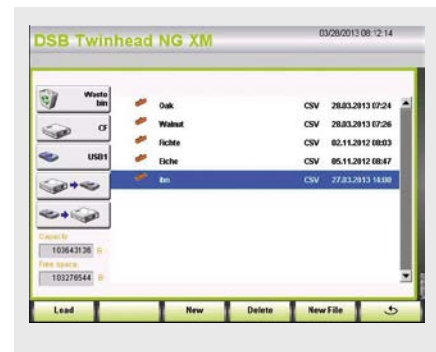
Сервопневматическое натяжение пильного полотна.

Сервоклапан регулирует натяжение пильного полотна, которое согласуется с его конкретными размерами. При перерывах в работе натяжное усилие пильного полотна уменьшается, что способствует увеличению его срока службы.



Практическая программа деревообработки.

Через специальную программу деревообработки станок DSB Twinhead NG XM имеет практическую возможность запоминать и при необходимости выводить параметры ламелей и пил для любой породы древесины.



Направляющая пильного полотна может индивидуально согласовываться с шириной детали. Достижимый эффект: гарантируется оптимальное натяжение пильного полотна в зоне распила и максимальная точность пропила.

Высокотехнологичная карбоновая направляющая.

Этот высокотехнологичный композиционный материал, выполненный из экстремально износоустойчивых угольных волокон и термостойкой эпоксидной смолы, гарантирует точное ведение пильного полотна при очень больших значениях стойкости.



Экстремально устойчивая к износу высокотехнологичная карбоновая направляющая

Высокий комфорт в управлении.

Станок DSB Twinhead NG XM подкупает простотой и удобством управления: его сенсорный дисплей и простое и понятное меню надежно ведут пользователя по всей программе управления. Практично: программное обеспечение станка обладает функцией памяти для часто повторяющихся параметров технологического процесса.

Кроме того, он убеждает своей возможностью многоязычного диалога с оператором и использованием многочисленных сервисных и вспомогательных меню. Например, программами пропилов, деревообработки и распиловки, сбором эксплуатационных данных, индикацией диагностики и технического обслуживания.



Мы делаем Вам однозначное предложение. И, несмотря на это, оставляем Вам свободу выбора.

Качество предложения заключается не только в высокой эффективности. Оно также повышается благодаря свободе выбора. Например, опционального оборудования, которое в зависимости от индивидуальной необходимости улучшает результат.

Главный привод мощностью 32 кВт.

Если возрастают требования к размерам заготовок и производительности станка, то это требует более высокой мощности. В таких случаях компания WINTER-STEIGER рекомендует использовать в качестве главного привода высококачественный двигатель мощностью 32 кВт.

Инновационная система распыления для распила сырой древесины.

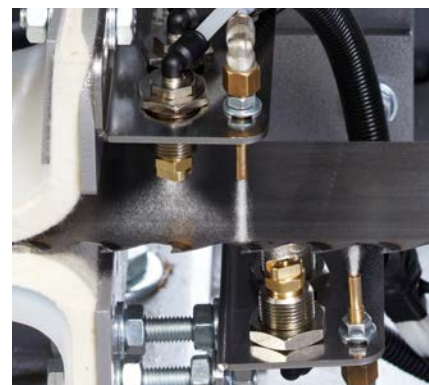
Благодаря опрыскиванию зубьев пилы специальной, приемлемой для древесины жидкостью возникает туман, который смазывает и охлаждает пильные полотна. В зависимости от потребности и случая применения интервалы распыления этой жидкости могут индивидуально регулироваться.

Оптимальная подача для каждого случая применения.

Для достижения высокой производительности в самом верхнем диапазоне станок DSB Twinhead NG XM позволяет увеличить скорость подачи с 8 до 45 м/мин. При использовании станка для прецизионной или специальной обработки чувствительных материалов или заготовок с очень большими размерами скорость подачи можно уменьшить с 15 до 1 м/мин.

Преимущество: более высокая стойкость пильного полотна за счет уменьшенного трения и отсутствия налипания смолы.

При использовании распила сырой древесины преимущества системы распыления проявляются особенно четко. Однако и при раскросе заготовок с высокой составляющей смолы или силикатов станок в полной мере раскрывает все свои возможности.



Система распыления для мокрого распила



Откидные роляганги и приводные роликовые транспортеры.

Гарантом прецизионных результатов распила является стабильная опора длинных заготовок на участках загрузки и выгрузки станка. Для этого компания WINTER-STEIGER разработала массивные роляганги и роликовые транспортеры длиной 2,5 м, 4 м и 5,5 м.

Кроме того, откидные системы транспортировки облегчают открытие дверей станка для быстрой смены инструмента.

DSB Twinhead NG XM

Цифры. Данные. Факты.

Технические данные

	Стандартное исполнение	Оptionальное исполнение
Номинальная мощность главного привода	18,5 кВт	32 кВт
Макс. ширина пропила	310 мм	
Бесступенчато регулируемая скорость подачи (зависит от породы древесины и от размеров заготовки)	Стандартная подача: 4 – 20 м/мин	Прецизионная подача от 1 до 15 м/мин Высокоскоростная подача от 8 до 45 м/мин
Бесступенчато регулируемая скорость пильного полотна	10 – 50 м/с	10 – 60 м/с (при использовании главного привода мощностью 32 кВт)
Система распыления для распила сырой древесины		Для применения при мокром распиле и при раскрое заготовок с высокой составляющей смолы и силикатов
Натяжение пильного полотна	Сервопневматическое устройство натяжения пильного полотна	
Регулирование движения полотна (Движение полотна можно увидеть через смотровое окно)	Автоматическое устройство регулирования движения пильного полотна	
Напряжение питающей сети*	3 x 400 В переменного тока / 50 Гц, 3 x 480 В переменного тока / 60 Гц Внешний распределительный шкаф на торцевой стороне главного привода на следующие напряжения: 3 x 208 В переменного тока / 60 Гц, 3 x 575 В переменного тока / 60 Гц	
Диаметр направляющих роликов пильного полотна	Ø 915 мм	
Расположение пильного модуля	Горизонтальное	
Рабочая высота	Ок. 1300 мм (ок. 1100 мм при утепленном фундаменте)	
Регулирование высоты резания пильного полотна	Примерно от 1,7 до 160 мм	
Долговечные направляющие пильного полотна	Направляющие из углепластика	
Смазка пильного полотна	Посредством пневматического лубрикатора	
Штуцер сжатого воздуха	Рабочее давление 6 бар	
Требуемая мощность всасывания	Мин. 500 л/мин для каждого станка	
Аспирационный штуцер сверху	1 x Ø 200 мм + 1 x Ø 100 мм для каждого станка	
Мощность всасывания	Мин. 4500 м³/ч для каждого станка	
Требуемая скорость всасывания воздуха	От 30 до 32 м/с для каждого станка	
Подача электроэнергии и сжатого воздуха	По выбору сверху или сбоку	

* Другие напряжения питающей сети по запросу

Характеристики заготовок/ламелей

	Стандартное исполнение
Ширина заготовки	Мин. 30 мм / макс. 310 мм
Направляющая пильного полотна	Регулируется с одной стороны
Точность распила (в зависимости от исходного материала и характеристики инструмента)	Ок. +/- 0,15 мм
Высота заготовки мин. / макс.	5 мм / 165 мм
Длина заготовки мин. / макс.	350 мм / не ограничена
Толщина ламели	> 1,7 мм
Направляющая для заготовок, может выбираться индивидуально	Боковая или центральная направляющая

Сохраняется право на внесение технических изменений

Данные пильного полотна

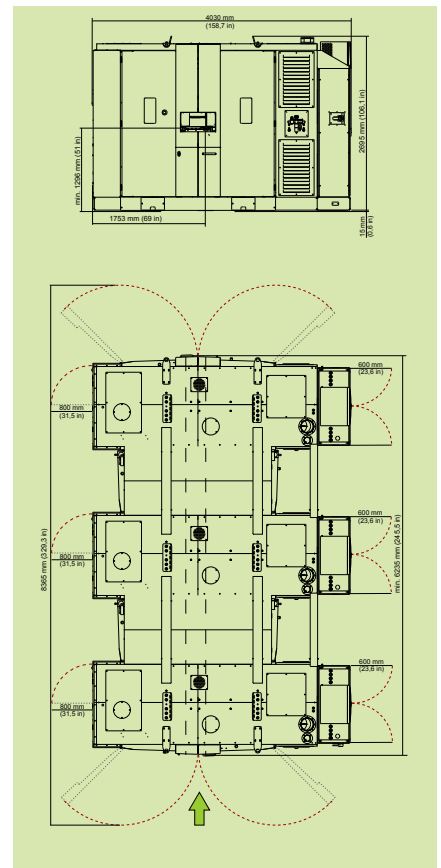
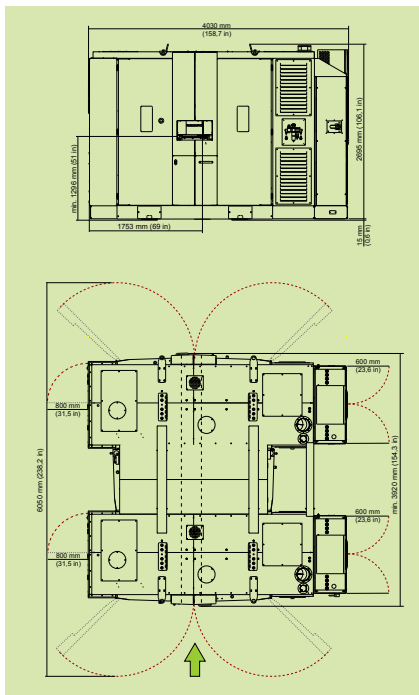
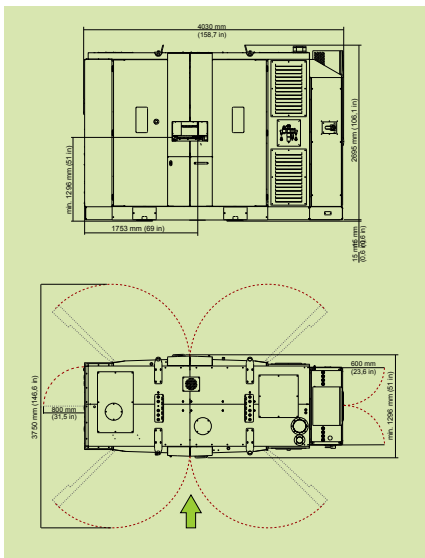
Толщина пропила	Начиная от 1,0 мм
Толщина основного материала	Начиная от 0,7 мм
Ширина пильного полотна	80 мм
Длина пильной ленты	5500 мм
Простая, эргономичная смена пильного полотна (распашные двери, поворачиваемые на 125°)	Около 2 минуты (2 человека)

DSB Twinhead NG XM

Цифры. Данные. Факты.

Размеры	DSB Twinhead NG 2 XM	DSB Twinhead NG 4 XM	DSB Twinhead NG 6 XM
Высота	2695 мм		
Ширина	4030 мм		
Глубина	1550 мм	3920 мм	6235 мм
Глубина с открытыми дверями	3750 мм	6050 мм	8365 мм
Вес	Ок. 8000 кг	Ок. 16000 кг	Ок. 24000 кг
Нагрузка на фундамент	10000 кг	20000 кг	30000 кг
Возможность транспортировки станка	2 базирующих приспособления для вилчатого погрузчика в нижней части станка 2 монтируемые крановые проушины в верхней части станка		
Транспортные размеры станка (Ш x Г x В)	4030 x 1550 x 2695 мм	4030 x 1550 x 2695 мм для каждого станка	
Транспортные размеры с поддоном (Ш x Г x В)	4200 x 2340 x 2950 мм	4200 x 2340 x 2950 мм для каждого станка	
Транспортные размеры с деревянным каркасом (Ш x Г x В)	4250 x 2400 x 2980 мм	4250 x 2400 x 2980 мм для каждого станка	
Транспортные размеры в морском деревянном ящике (Ш x Г x В)	4250 x 2400 x 3115 мм	4250 x 2400 x 3115 мм для каждого станка	

Сохраняется право на внесение технических изменений





Пильные полотна собственной разработки и производства.

Требовательные пользователи нуждаются в индивидуальном режущем инструменте. В зависимости от потребностей WINTERSTEIGER предлагает наилучший материал основы, оптимальный размер полотна и геометрию зуба.

Компания WINTERSTEIGER пребывает сегодня в благоприятной ситуации, имея возможность предложить каждому заказчику идеальное рамное или ленточное полотно согласно его требованиям. Сверхтонкий пропилен при максимально возможной точности формирует идеальную основу для изготовления высококачественных изделий и увеличивает тем самым шансы заказчика на успех самым решительным образом. Изготовление в кратчайшие сроки при максимальной гибкости – это для WINTERSTEIGER само собой разумеющееся.

Рамные и ленточные пильные полотна от WINTERSTEIGER заставляют верить в себя!

Оптимальное решение:

- 30-летнее ноу-хау по всем породам древесины
- Рекомендации со всего света
- Широкая программа поставок из различного материала основы, разнообразными формой зубьев и пропилом
- Ориентированное на заказчика совершенствование оборудования
- Оптимальное использование древесины благодаря подходящему инструменту

Максимальная экономичность:

- Ламели готовы к дальнейшей обработке без дополнительной калибровки
- Ширина пропила от 0,7 мм
- Чистая поверхность ламелей
- Максимальная точность ламелей
- Эффективный расход материалов благодаря оптимальной ширине пропила

Надежный партнер:

- Первоклассная подготовка оборудования, инструмента и пил из одних рук
- Система индивидуальной разработки Вашего успеха
- Стабильно высокие качество и надежность поставок
- Высокий уровень удовлетворения потребителей



Быстрая помощь благодаря использованию дистанционного сервиса компании WINTERSTEIGER.

В случае возникновения неисправности все решают качество и скорость. Торговые сети и организации компании WINTERSTEIGER во всем мире гарантируют оптимальную поддержку по техническим вопросам и быстрый сервис благодаря высококвалифицированным техническим специалистам .

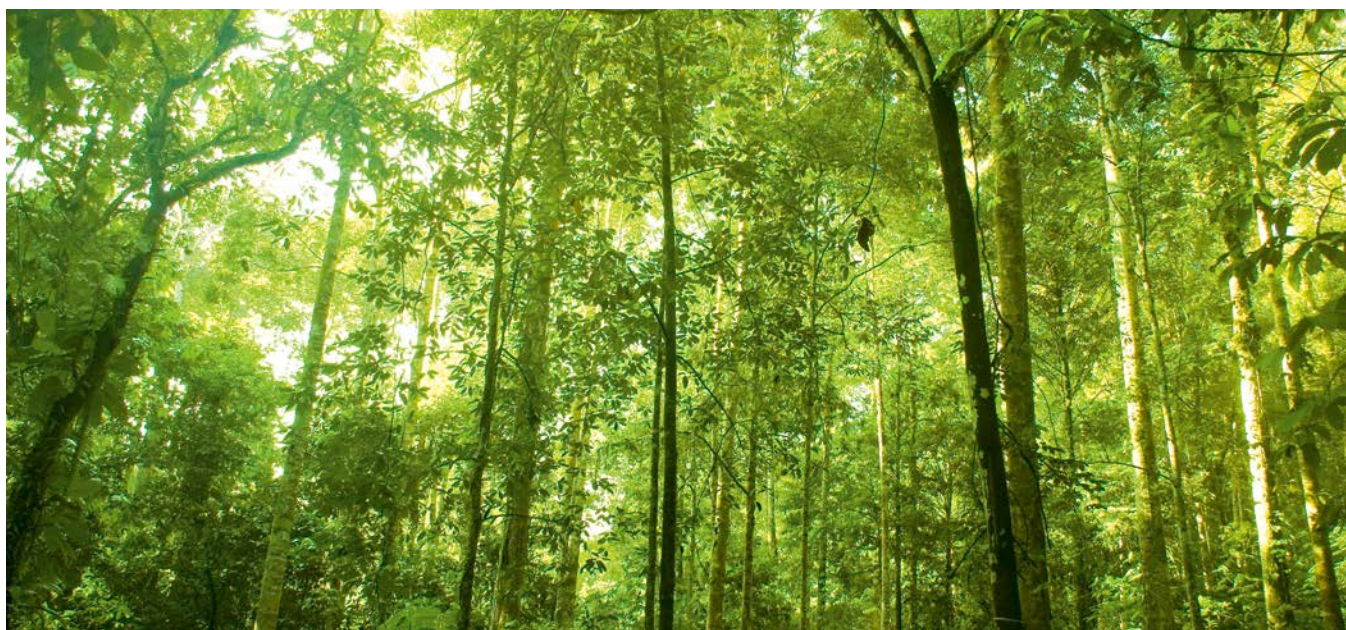
Чтобы еще больше повысить эксплуатационную готовность оборудования и уменьшить время реакции на запросы, тонкорезные ленточнопильные станки WINTERSTEIGER можно дополнительно оснастить системой удаленного обслуживания. С помощью дистанционного сервиса компании WINTERSTEIGER от решения проблемы Вас отделяет всего несколько секунд. Прямая связь между нашей сервисной службой и Вашим станком устанавливается путем соединения в режиме реального времени. Также в режиме реального времени производится обнаружение неисправностей и диагностика, а также анализ данных работы по оптимизации и техническому обслуживанию. Дистанционный сервис компании работает с сетями LAN/WAN/GPRS/UMTS/HSDPA.

Ваши преимущества:

- Повышение эксплуатационной готовности станка
- Минимальные простои станка благодаря дистанционной диагностике
- Уменьшение расходов на техническое обслуживание
- Регулярная передача обновлений программного обеспечения
- Защита данных и надежная идентификация запасных частей
- Техническая поддержка сервисного и обслуживающего персонала
- Предотвращение простоев станка

Наши услуги:

- Предоставление аппаратных средств (маршрутизатор)
- Регистрация на портале дистанционного сервиса компании WINTERSTEIGER
- Бесплатные дистанционные услуги в течение первого года эксплуатации (соглашение о предоставлении услуг и техническом обслуживании может продлеваться)



Гарантийное обслуживание фирмы WINTERSTEIGER Окончание отгрузки - это начало сопроводительного обслуживания.

Лучшее время для оценки качества инвестиций - это годы, прошедшие после поставки товара. По этой причине фирма WINTERSTEIGER организовала по всему миру гарантийное послепродажное обслуживание, которое начинается с ввода в эксплуатацию и обучения персонала и заканчивается вспомогательной службой.

Ввод в эксплуатацию и обучение

Фирма WINTERSTEIGER гарантирует и то и другое имея своих специалистов по всему миру и конечно же при выезде специалиста на место эксплуатации станка.

Сопровождение производственного процесса

Под этим мы подразумеваем все прочие меры, которые позволяют достичь скорого экономического пользования станка.

Проактивное техническое обслуживание

Техническое обслуживание и своевременная профилактическая замена быстроизнашивающихся деталей в заранее определённое время, позволяют избежать проблем, прежде чем они возникают. Например, во время отпусков на предприятиях наших клиентов, чтобы таким образом держать расходы на техническое обслуживание на минимальном уровне.

Рамные заказы на расходные материалы и пильные полотна

Эти договорённости позволяют нам заранее распланировать годовую потребность и сэкономить затраты, что разумеется отражается на ценах расходных материалов и пильных полотен.

Дальнейшие преимущества:

- Поставки, ориентированные на потребителя (система обеспечения производства, строго синхронизированная по времени)
- Поставки в кратчайшие сроки
- Складские запасы на фирме WINTERSTEIGER

Вспомогательная служба

Эта сервисная служба подчёркивает наши высокие - в мировых масштабах - требования к сервисному обслуживанию наших клиентов. Это гарантирует первоклассную поддержку даже за рамками нашего рабочего времени.



WINTERSTEIGER WOODTECH. Ценность древесины возрастает со степенью её облагораживания.

Как никогда прежде человек открывает для себя всё новые возможности восстанавливаемых ресурсов древесины со всеми её обширными свойствами. При этом именно тонкий пропил является одной из ключевых технологий облагораживания древесины. В данном направлении фирма WINTERSTEIGER на протяжении многих лет является лидером и обладает знаниями, базирующимися на более чем 30-летнем опыте.

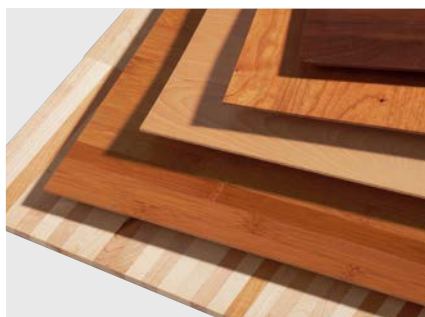
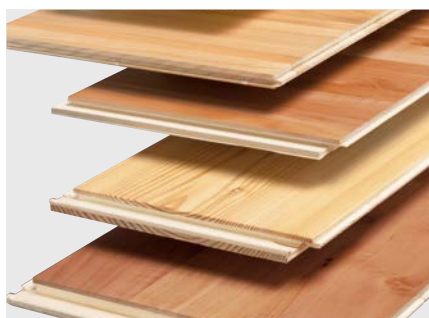
Более 1500 проданных станков рамной конструкции для тонкого пропила подчеркивают ведущие позиции фирмы WINTERSTEIGER основанной на ясной и неизменно преследуемой философии: за счёт готовности к инновациям, сильной команды и обеспеченности производства достигать дальнейшие успехи в будущем.

Эти параметры выражается в продукции, для производства которой технология фирмы WINTERSTEIGER предлагает идеальные решения:

- Паркетные полы
- Многослойные щиты
- Дверные заготовки
- Оконные заготовки
- Мебель
- Карандашные заготовки
- Заготовки для музыкальных инструментов и мн. др.

Разработанная и воплощенная в жизнь коллективом пользователей, мастеров и дизайнеров, общая производственная программа выделяется широким спектром производственного оборудования, начиная с станков рамной конструкции для тонкого пропила и заканчивая технологиями для склеивания и запрессовывания.

- Высокая точность
- Минимальный пропил
- Готовые к склеиванию поверхности
- Дальнейшая обработка ламели без дополнительных рабочих операций



Прецизионная распиловка недревесных материалов.

Ведущее положение компании WINTERSTEIGER в области качества проявляется повсюду, где требуется прецизионная распиловка при минимальных потерях материала. Это касается многих материалов, которые не являются древесиной. Запрашивайте наши индивидуальные решения



WINTERSTEIGER по всему миру.

WINTERSTEIGER AG – специализированный производитель машин и оборудования из региона Верхняя Австрия. С момента своего основания в 1953 году компания сосредоточила свои усилия на нишевых рынках.

Интернационализация рынков и технические революции стали определяющими факторами мировой конкуренции. WINTERSTEIGER всегда воспринимал эти вызовы как шансы и использовал

их для дальнейшего развития. Следствием этого является последовательный рост, который обеспечивается инновационным мышлением сотрудников и стратегическими приобретениями.

Благодаря этому нам удалось создать оптимальные условия для долгосрочных и стабильных партнерских отношений с клиентами.

■ Business Unit SEEDMECH

- Комплексные решения в сфере растениеводства и ботанических исследований

■ Business Unit SPORTS

- Комплексные решения для пунктов проката и техобслуживания лыж и сноубордов
- Системы для гигиеничной просушки спортивной экипировки и рабочей одежды
- Решения для улучшения формы и индивидуальной подгонки спортивной обуви

■ Business Unit WOODTECH

- Технологические решения для точной распиловки древесины, ремонта и устранения дефектов
- Пильные полотна для древесины и пищевых продуктов

■ Business Unit METALS

- Машины и установки для правки металла (Kohler Maschinenbau GmbH)
- Станки для автоматической зачистки щитков (Paul Ernst Maschinenfabrik GmbH)

■ Business Unit AUTOMATION

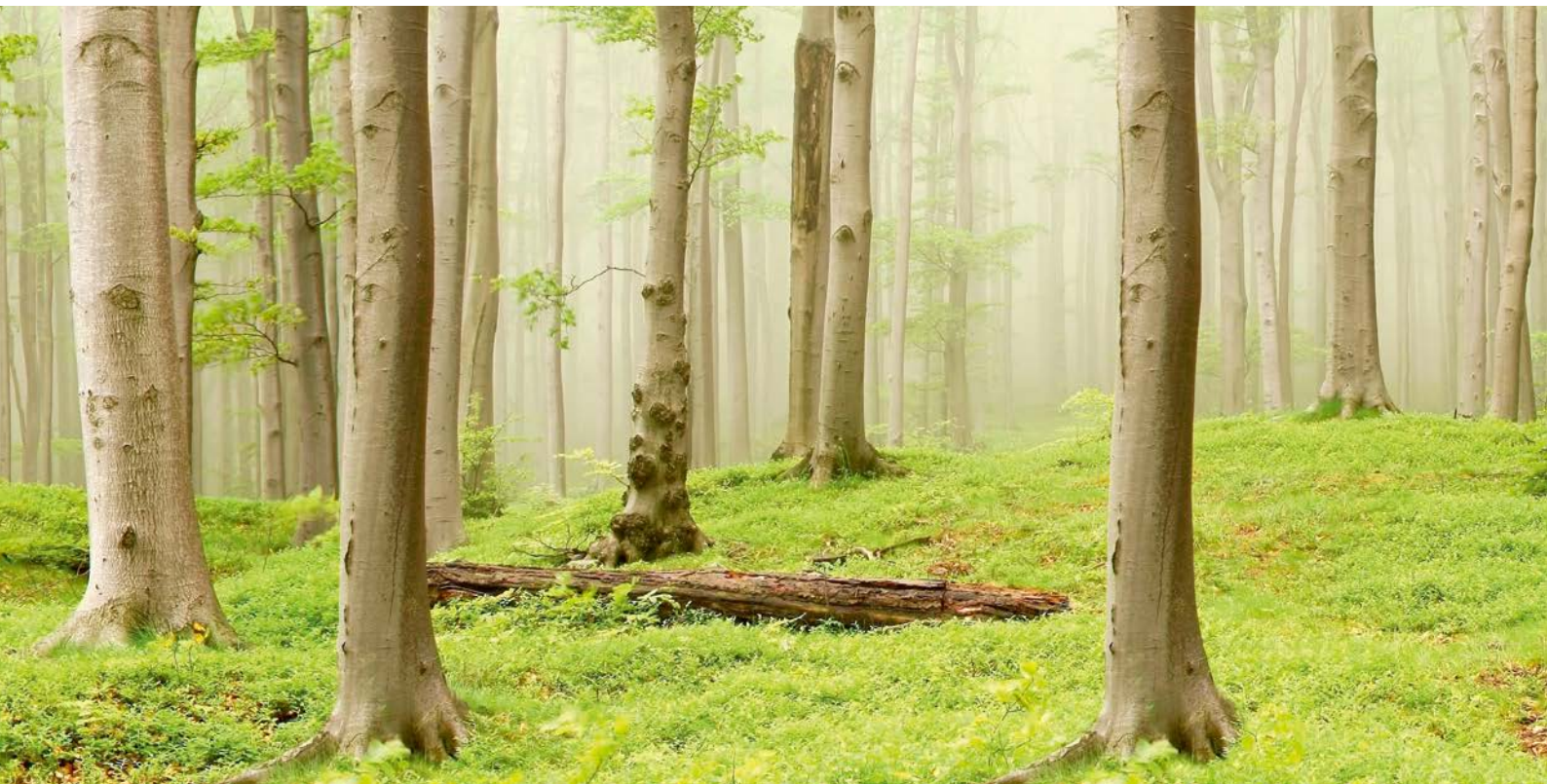
- Промышленные установки и системы автоматизации (VAP Gruber Automations GmbH)

- 21 собственных предприятий
- 60 представительств
- Продажи в 130 странах мира
- Доля экспорта 90 %
- Лидирующие позиции в мире в трех подразделениях SEEDMECH, SPORTS и WOODTECH



Головное предприятие концерна в г. Рид-им-Иннкрайс (Верхняя Австрия)

Успех начинается с верного решения, принятого
в нужный час. Мы ждем Вас!



WINTERSTEIGER
Thin-cutting & Repair

Головной офис:

Австрия: WINTERSTEIGER AG, 4910 Ried, Austria, Dimmelstrasse 9, Тел.: +43 7752 919-0, Факс: +43 7752 919-58, woodtech@wintersteiger.at

Представительства концерна по всему миру:

Китай: WINTERSTEIGER China Co. Ltd., Room 902, Building 5 Lippo Plaza, No. 8 Ronghua Middle Road, Economic and Technical Development Zone, 100176 Beijing, Тел.: +86 10 5327 1280, Факс: +86 10 5327 1270, office@wintersteiger.com.cn

Франция: SKID WINTERSTEIGER S.A.S., 93 Avenue de la Paix, 41700 Contres, Тел.: +33 254 790 633, Факс: +33 254 790 744, fpasqual.wintersteiger@wanadoo.fr

Россия, СНГ: ООО «ВИНТЕРШТАЙГЕР», 117218 Москва, ул. Кржижановского, д. 14, корп. 3, Тел.: +7 495 645 8491, Факс: +7 495 645 8492, office@wintersteiger.ru

Южная Америка: WINTERSTEIGER South America Comércio de Máquinas Ltda., Rua Silveira Peixoto, 1040 sala 1303, Batel, CEP: 80240-120, Curitiba, PR - Brasil Тел./Факс: +55 41 3343 6853, office@wintersteiger.com.br

Юго-восточная Азия, Австралия, Новая Зеландия: WINTERSTEIGER SEA Pte. Ltd., Singapur 569084, 2 Ang Mo Kio Street 64 #05-03A, Тел.: +65 6363 3384, Факс: +65 6363 3378, office@wintersteiger.com.sg

США, Канада: WINTERSTEIGER Inc., 4705 Amelia Earhart Drive, Salt Lake City, UT 84116-2876, Тел.: +1 801 355 6550, Факс: +1 801 355 6541, mailbox@wintersteiger.com

Представительства:

Албания, Босния-Герцеговина, Испания, Корея, Косово, Македония, Польша, Португалия, Сербия, Словения, Тайвань, Турция, Финляндия, Хорватия, Черногория, Швеция, Япония. Контактная информация наших представительств представлена по адресу www.wintersteiger.com/woodtech.