

Уникальный инструмент Кварнстрандс

Предлагаем интервью с начальником отдела продаж шведской компании Kvarnstrands Verktyg AB г-ном Игорем Лапченко (И/Л)



Игорь Лапченко

«Наша компания была создана в 1945 г. шведским семейством Kvarnstrand, которое сначала купило небольшую фабрику с участком заточки в городке Экенашьен, расположенном между Стокгольмом и Мальме – на юге Швеции. Деятельность предприятия началась с оказания услуг по заточке инструмента, а позднее появились и собственные производственные участки. Одновременно компания стала скупать мелкие и средние фирмы в Швеции и Норвегии, которые оказывают услуги по заточке, и они же стали нашими торговыми представителями в своих регионах. Таким образом, мы завоевали в этих странах множество клиентов. Затем следующий шаг – Kvarnstrands открыл свои представительства по продаже инструмента в Финляндии, Германии и Австрии (в последних двух странах, кстати, мы активно конкурируем с Leitz). Не так давно мы создали и совместное предприятие KOS с швейцарской фирмой Oerfli – по продаже швейцарского инструмента в Скандинавии, для которого мы изготавливаем некоторые детали.

Сегодня в нашем объединении работает около 80 человек. А его директор – г-н Давид Кварнстранд (David Kvarnstrand) стал руководителем компании в 2002 году, уже в четвертом поколении. Кстати, с его приходом, Кварнстрандс начал активно расширяться и укреплять свои позиции не только в Скандинавии, но и в Европе и других странах. Его отец г-н Конни Кварнстранд (Conny Kvarnstrand) также все еще продолжает работать на фирме.

Основной стратегией нашей компании является постоянное развитие выпускаемой продукции. Однако, если вы взглянете на обычную строгальную головку, которую изобрели 100 лет назад, то возникнет вопрос: а чем же они качественно отличаются? Да, принцип работы остался прежним, но посмотрите – как за эти годы изменился материал режущих граней, появились тщательно рассчитанные углы заточки, изменилась система крепления и многое другое.

Самым главным вопросом в производстве инструмента для нас является выбор материала самого высокого качества. Именно это стало главной предпосылкой создания качественных фрез. Поэтому мы всегда используем дорогую шведскую сталь. Например, для изготовления цельных фрез HL мы используем специальную высоколегированную сталь, а наше производство поддерживает самые тесные связи с ведущими сталелитейными заводами Швеции.

Вот один из результатов такой совместной деятельности: наш инструмент из недавно разработанной стали HL – N поразил пользователей повышенной износостойкостью на 30-40%, возможностью работы при температуре вторе выше обычной и возможностью формирования в 10 раз более острой режущей кромки. Фрезы из этой стали отличаются повышенной (на 15%) устойчивостью к механическим воздействиям, в т.ч. на 25% – к ударам. Кроме того, продолжительность работы новых фрез между заточками выросла более чем на 50%.

С чего начинается изготовление фрезы на предприятии? С создания ее чертежа и согласования его с заказчиком. После этого начинается процесс производства. На первом этапе стальную заготовку обрабатывают на токарном станке, в ней сверлят технологические отверстия, фрезеруют и дорабатывают корпус, отверстия и пазы. Затем происходит выточивание профиля зубьев, заточка, балансировка, маркировка и упаковка. На всех этапах мы применяем очень дорогое современное оборудование – иначе точности не добьешься.

И еще – главным отличием компании Кварнстрандс является то, что мы производим до 75% инструмента по заказам клиентов, причем делаем это по стандартным ценам и очень быстро. Помимо изготовления фрез, фирма выполняет сервисное обслуживание инструмента, работающего в Швеции и в других европейских странах. Срок обслуживания, как правило составляет 1-10 дней, производства – 2-5 недель.

Кварнстрандс специализируется на изготовлении профильных и фуговальных головок, гидроголов Castor («жукуруза») с поворотными ножами из твердого сплава, а также фрез для сращивания по длине. Планируется в ближайшее время начать производство инструмента с системой крепления PowerLock.

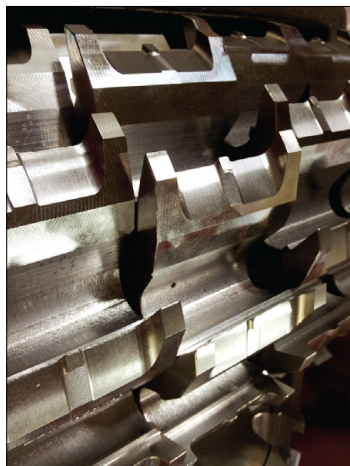
Цельные профильные фрезы HL – гордость компании. Именно их чаще всего покупают в России и Беларуси. Этот инструмент характеризуется стабильной конструкцией, которая практически полностью исключает вибрацию, что значительно продлевает срок его эксплуатации, обеспечивает превосходное качество создаваемой поверхности, в основном, при производстве вагонки, доски пола (паз – гребень), блокхауса, погонажных изделий, уменьшая при этом количество заусенцев. Профиль зуба фрезы отлично сохраняет свою форму в течение всего срока эксплуатации благодаря специальному методу шлифования задней грани ножей и специальной маркировки на зубе. Цельные фрезы можно затачивать гораздо большее количество раз, чем те, которые имеют напаянные пластинки: например, количество заточек для HSs с напаянными ножами составляет 30 раз, а для HL – до 200 раз, в зависимости от формы зуба и других факторов. Заточенные фрезы HSs или HSa с напаянными ножами из быстрорежущей стали, стеллита или твердого сплава также предназначены для создания профильных поверхностей. Они сохраняют свои угловые параметры режущей кромки, а также высокую стабильность формы и размеров деталей в течение всего срока службы.

Фуговальные цельнозаточенные фрезы с двойным радиусом – еще одно изделие, которым гордится компания Kvarnstrands. Они требуют минимального времени настройки и также гарантируют точность профиля на протяжении всего срока эксплуатации.

Цельные фрезы со спирально расположенными режущими кромками отличает длительный срок эксплуатации, исключение вырывов древесины у сучков, высокое качество создаваемой поверхности.

Фуговальные и профильные головки могут быть диаметром от 122 и до 430 мм и шириной до 470 мм и с числом зубьев до 32. Кварнстрандс производит инструмент, способный работать при скорости подачи в строгальный станок до 1.000 м/мин! Изготавливают их из стали или алюминия высокого качества. Ножи выполняются из хромосодержащей стали CR или приобретаются у японского партнера – фирмы Kanefusa.

Кварнстрандс также выпускает фрезы для сращивания Viktor, которые обеспечивают высокое качество шипового соединения. Их также отличает длительный срок эксплуатации и то, что такие фрезы можно применять в большинстве автоматических линий.





КВАРНСТРАНДС



производит свою продукцию из качественной шведской стали и только в Швеции, на высокоточном оборудовании, что гарантирует отличное качество всей производимой продукции.

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ГЛУБОКОЙ ПЕРЕРАБОТКИ ДРЕВСИНЫ



Профильные цельные фрезы HL

Стабильная конструкция цельных заточенных фрез HL практически исключает возникновение вибраций. Это способствует созданию фрез значительно увеличивает срок службы оборудования, обеспечивает прекрасное качество поверхности готовой продукции, уменьшает количество заусенцев. Фрезы Kvarnstrands обеспечивают идеально гладкую поверхность изделий. Такой уровень качества достигается за счет применения специальной шведской стали и использования уникального высокоточного оборудования.
KVARNSTRANDS производит также фрезы HSs, HSa, HW



Ножевые гидроголовы

- Гидроголовы производятся из стали или алюминия высочайшего качества
- Двойная система гидромолота позволяет гарантировать надежное фиксирование инструмента на шпинделе
- Возможность заправки жидкой смазки (жидкости) в гидроголову с различных сторон



Фрезы для сращивания Viktor

- Высокое качество шипового соединения обеспечивают идеально точные профили минимизация фрез Viktor (Виктор)
- Устойчивость при нарезке минимизация в сочетании с высококачественной шведской сталью, являются вариантом низкого уровня клея
- Длительный срок эксплуатации



Castor (Кастор)

- Длительный срок службы
- Меньше потребление электроэнергии
- Меньше задержка на заготовке
- Меньше сопротивление при разгоне
- Меньше потеря при повреждении ножей
- Лучшее отделение стружки
- Быстрая ротация ножей



KVARNSTRANDS

Традиции точности

Kvarnstrands Verktyg AB, Storgatan 11, 574 50 Ekenässjön, Sweden / Швеция

Иностранное унитарное предприятие «Техимпорт»
E-мэйл: info@techimport.by Интернет: www.techimport.by
Тел. +375 17 223-89-81, +375 17 223-89-82

Строгальные головки Castor характеризуются также длительным сроком эксплуатации, а еще – меньшим потреблением электроэнергии, сопротивлением при резе, уровнем шума (сниженным в 3 раза!) и небольшим коэффициентом трения. Кроме того, они лучше отделяют стружку и отличаются быстротой перестановки ножей.



Строгальная головка Castor

В целом мы всегда стараемся предложить клиенту уже готовое решение, чтобы сам процесс изготовления нужной ему фрезы был недорогим. И когда поступает пожелания от заказчиков, наши специалисты их изучают и

предлагают собственные идеи. Ведь современное производство инструмента – это постоянный поиск совершенства. Именно поэтому заказчиками нашего инструмента являются такие известные фирмы как Ikea, Swedwood, Holmen Timber AB, Klausner Holz, Mayr - Melnhof и другие. В России, где Kvarnstrands начал работать в прошлом году, он также осуществил ряд поставок на Вельский ДОК, ГК Форест, 78 ДОК и т.д.

«Наша компания – очень мобильная», – всегда подчеркивает ее директор г-н Давид Кварнстранд. «Мы быстро отвечаем на запросы клиентов, сроки поставки инструмента у нас намного меньше, чем у наших конкурентов, а качество продукции – самое высокое!»

С инструментом Кварнстрандс в течение ближайших месяцев можно будет познакомиться на стендах компаний, которые представляют интересы предприятия:

- на Украине – на выставке ЛИСДЕРЕВАМШ 2013 в Киеве (24-27 сентября), на стенде ТОВ «Ленів»;

- в Беларуси – на выставке ДЕРЕВООБРАБОТКА 2013 в Минске (01-04 октября), на стенде ИП «Техимпорт»