

Kvarnstrands: теперь в Беларуси и Литве!

Уникальные по качеству дереворежущие инструменты известной шведской фирмы Kvarnstrands (Кварнстрандс) теперь стали более доступны белорусским и литовским предпринимателям

Чем отличается этот инструмент? Прежде всего, высококачественным материалом, из которого он изготовлен; оригинальной конструкцией, выполненной с непревзойденной точностью, и новейшей технологией заточки. Все эти особенности обеспечивают высокое качество и точность обработки плоских и профильных поверхностей, уникальную стойкость и практически неограниченную скорость работы.

Кварнстрандс – это индивидуальный подход к запросам клиентов, небольшие сроки поставок, стандартизированные цены на индивидуальные заказы. Примерно 75% продукции изготавливается предприятием в короткие сроки по индивидуальным заказам клиентов.

В первую очередь следует отметить различные типы фрез, которые производит «Кварнстрандс». Представляем лишь некоторые из широкого ассортимента фирмы:

- Ножевые гидроголовки, в т.ч. облегченного исполнения (из алюминия), обеспечивающие идеально гладкую поверхность даже на сверхвысоких скоростях;
- Затывованные фрезы – цельные, типа HL (шведский патент 1898 г.), фрезы HS или HSA с напайными ножами из быстрорежущей стали, стеллита или титанового сплава, предназначенные для обработки

профильных поверхностей и сохраняющие угловые параметры режущей кромки, а также высокую стабильность формы и размеров деталей в течение всего срока службы;

- Фрезы для сращивания на мини-шип типа Viktor, подходящие для большинства автоматических линий сращивания;
- Фрезы с поворотными ножами из твердого сплава марки Castor, рекомендуемые для предварительного фрезерования, а также для фрезерования ламелей перед склеиванием;
- Среди выпускаемого инструмента можно найти фрезы уникальных размеров: максимальный диаметр 425 мм при максимальной длине 420 мм.

Великолепное качество шведской инструментальной стали и твердых сплавов, высочайшая точность изготовления, отменная балансировка и ряд особенностей конструкции обеспечивают инструменту фирмы Кварнстрандс длительный срок службы и высокую эффективность применения. Весь инструмент производится только в Швеции, что само по себе является гарантией качества.

Фирма также поставляет автоматические заточные станки Kosmos для заточки ножей в ножевых головках.

Kvarnstrands: хорошее не может стоить дешево

В середине марта в Минске редактор WN встретился с начальником отдела продаж Kvarnstrands Verktyg AB г-ном Игорем Лапченко. Предлагаем вашему вниманию это интервью

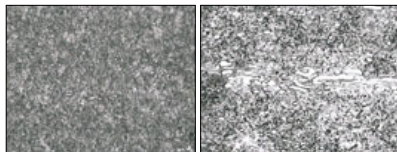
«Наша компания была создана в 1945 г. К тому времени шведское семейство Кварнстрандс, которое перешло в начале 30-х годов в Данию, а с началом второй мировой войны вернулось в Швецию, купило небольшую фабрику с участком заточки в городке Экенашён, расположенном между Стокгольмом и Мальме – почти в центре Швеции. Деятельность предприятия поэтому началась с оказания услуг по заточке инструмента, а позднее появились и производственные участки, которые начали активно расширяться с 2002 г. Одновременно компания стала скупать мелкие и средние фирмы в Швеции и Норвегии, оказывающие услуги по заточке, которые затем стали нашими торговыми представителями в своих регионах. Таким образом мы получили в этих странах множество клиентов. Затем Kvarnstrands открыл свои представительства по продаже инструмента в Финляндии, Германии и Австрии (в последние, кстати, мы активно конкурируем с Leitz). Не так давно мы создали и совместное предприятие KOS – по продаже швейцарского инструмента в Скандинавии, для которого мы изготавливаем некоторые детали.

Сегодня в нашем объединении работает около 80 человек. Наш директор г-н Давид Кварнстранд (David Kvarnstrand) стал руководителем компании уже в четвертом поколении. Его отец г-н Конни Кварнстранд (Conny Kvarnstrand) также все еще продолжает трудиться на фирме».

– они все заведомо должны быть очень высокого качества, рассчитаны на длительный срок эксплуатации, перерабатывать большие объемы древесины. Среди инструментальных предприятий наша компания занимает одно из передовых мест.

Что касается стали. Вот как бы вы ответили на вопрос: «В чем особенность французского вина»? Его человек пробует – и ему нравится цвет, запах, вкус, послевкусие. Так и клиенты – те, кто испытал в работе нашу фрезу, хотят работать именно с этим инструментом.

У нас работают хорошие специалисты. Например, наш начальник производства и он же главный технолог по металлостроению г-н Кент Свенсон поддерживает тесные контакты с ведущими сталелитейными заводами в Швеции. И мы постоянно совершенствуем качество применяемой стали – особенно на своих массивных фрезах HL. К примеру, нашими специалистами полтора года назад была разработана сталь HL-N. На фотографии металлографических исследований с увеличением в 500 раз видно, что на 20% уменьшились размеры зерен, что свидетельствует о значительном повышении изотропности и качества материала. К тому же, в нем на 10-12% меньше остаточного аустенита.



Сравнение стали HL-N (слева) и HL

Практические испытания инструмента из HL-N продемонстрировали увеличение на 30-40% его стойкости к износу, возможность работы при температуре в три раза выше, а его режущая кромка в 10 раз острее. Фрезы из данного сплава имеют повышенную на 15% прочность к давлению и на 25% – к удару. Результаты исследований поразили специалистов: время работы новых фрез до заточки возросло более чем на 50%! Что же касается самого процесса производства цельных фрез HL, то он аналогичен тому, что применяется на ведущих инструментальных предприятиях мира: обработка корпуса, вырезание профиля с помощью пятиосевого центра с ЧПУ, установка гидротулки и т.д. Пластинки для напайки мы приобретаем в Германии и Швеции».

Расскажите, пожалуйста, об инструменте Kvarnstrands...

«Мы специализируемся на производстве профильных, фугальных и делительных фрез с максимальным диаметром до 430 мм, фрез для сращивания, а

(Продолжение на с. 5)



Владельцы компании Kvarnstrands: директор г-н Давид Кварнстранд (слева), и его отец г-н Конни Кварнстранд. Фотография из журнала NTT. 2012/05

Шведская сталь высоко ценится в мире. И хотя сегодня большинство мест в двадцатке ведущих производителей стали занимают китайские концерны, спрос на нее никогда не падает. Из чего изготавливается ваш инструмент, в чем особенности шведской стали?

«В странах Скандинавии, и в частности, в Швеции существуют многовековые традиции деревообработки. Здесь особое отношение к станкам и инструменту

Сделано в Швеции



О компании

Компания **КВАРНСТРАНДС** была образована в 1945 году братьями Бёрье и Бернт Кварнстранд при участии их отца Густава в городе Екенассён, расположенном в Центральной Швеции.

С тех пор компания принадлежит семье Кварнстранд.

Kvarnstrands Verktyg AB является ведущим производителем инструмента для деревообрабатывающей промышленности прежде всего в Скандинавии, Европе, а также в России и Австралии.

В 2002 году компании Kvarnstrands Verktyg AB и Oertli Gera AB (Швейцария) были объединены в совместное предприятие Kvarnstrands & Oertli Scandinavia AB (KOS). KOS является торговой маркой для скандинавского рынка. Фирма KOS находится в собственности на 90,1 % у компании Kvarnstrands Verktyg AB.

Компанией **КВАРНСТРАНДС** с 2002 года управляет Давид Кварнстранд, который является руководителем семейного предприятия в четвертом поколении. Он также входит в Совет директоров совместной компании KOS.

Основным направлением деятельности компании **КВАРНСТРАНДС** является производство и разработка профессионального высококачественного деревообрабатывающего инструмента, с основным упором на обработку дерева из массива.

Вся продукция компании производится на высокоточном оборудовании, и только в Швеции.

Инструмент с брендом **КВАРНСТРАНДС** – это гарантия качества и высокой точности!



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

E-mail: igor.lapchenko@kvarnstrands.com, info@kvarnstrands.com

Интернет: www.kvarnstrands.com

тл. +46 36 35 12 61, +46 383 347 00

Моб. +46 72 55 388 38, Факс +46 383 300 27



Интересы компании Kvarnstrands в Республике Беларусь представляет **СООО ТЕХИМПОРТ**



Беларусь, 220028, г. Минск ул. Полтавская, 10

Тел.: +(375 17) 223 89 81, факс: +(375 17) 223 89 82

E-mail: info@techimport.by, www.techimport.by

Интересы компании Kvarnstrands в Литовской Республике представляет **ЗАО ЛАРЕНТА**

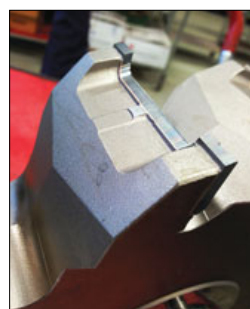


Литва, 55216, г. Йонава ул. Кульвечю, 8с

Тел.: +(370 349) 5264 0

E-mail: larenta@larenta.lt, www.larenta.lt

ПРИГЛАШАЕМ ПОСЕТИТЬ НАШ СТЕНД НА ВЫСТАВКЕ LIGNA В ГАННОВЕРЕ С 6 ПО 10 МАЯ – зал 12, стенд D15



Фрезы Kvarnstrands: профильная (слева) и фреза Castor с поворотными ножами

Kvarnstrands: хорошее не может стоить дешево (Продолжение)

также строгальных гидроголовок диаметром до 425 мм и шириной 420 мм, в т.ч. строгальных головок Castor с поворотными ножами из твердого сплава. Но главное достоинство нашей компании – это изготовление высокоскоростного инструмента, способного работать при подаче материала до 1.000 м/мин! Мы обслуживаем большинство скандинавских предприятий, где работают производительные продольно-фрезерные станки, в т.ч. WACO Hydromat 6000 в Швеции, который обрабатывает детали со скоростью подачи 800 м/мин. Для этого станка мы поставляем и еженедельно затачиваем строгальные головы на 32 ножа.

Особым спросом в России и Беларуси пользуются наши массивные цельнозаточенные фрезы HL (которые, кстати, были впервые разработаны именно в Швеции, на них в 1898 г. был получен патент). Это связано с тем, что срок службы такой фрезы намного больше, чем инструмента с напаянными ножами: последний быстро стачивается, и если в регионе нет специального оборудования для напайки, то его остается лишь отправить обратно изготовителю или выбросить. Для сравнения: количество переточек для фрез с напаянными ножами HSs составляет около 30, а для цельных фрез HL – до 200 (!) раз, в зависимости от формы (величины) зуба и прочих факторов производственного характера. На боковой поверхности ножа в процессе изготовления наносятся риски. При заточке они помогают сохранить передний угол зуба, сделанный на заводе. Есть и еще одно преимущество: у данного инструмента теплоотвод происходит более эффективно, и он меньше нагревается в процессе работы. Основная доля запросов на HL поступает для выполнения операций «паз-гребень» или «блокхаус».



Сравнение зуба фрезы с напаянными ножами (слева) и цельной фрезой

Выпускаем мы фрезы с напаянными ножами из стелита, быстрорежущей стали и твердых сплавов – HSs и HSa. Они отличаются формой задней части зуба: у HSs она немного вогнутая, у HSa – выпуклая.

На что надо обращать внимание при заказе фрез?

Порой клиенты оценивают инструмент лишь по времени от заточки до заточки. Это не совсем верно. Возьмем, например, фрезы для сращивания. Качество шипового соединения определяет прочность конструкции и расход клея. И если инструмент будет некачественным, он оставит на поверхности микрошероховатости и закроет поры капилляров, что ослабит место склеивания и потребует большего количества клея...

У нас работает конструкторский отдел, и когда мы получаем заказ с пожеланиями клиента, специалисты предлагают ему наш вариант решения его проблем с учетом качества стали, геометрии зуба и конструкции. Все это – без дополнительной оплаты. В этом процессе надо учитывать много факторов. Например, скорость качественной работы: как известно, вагонку можно производить при скорости подачи не более 200 м/мин. Нужно учитывать, на каком станке предстоит выпустить продукцию, и в каком он состоянии. Рассматривать в комплексе используемую древесину, температуру, влажность.

Меня часто спрашивают в России и Беларуси о точных цифровых характеристиках производительности фрез. Это многофакторный показатель. Его можно точно определить лишь при конкретном выпуске заданной продукции. Но я еще раз подчеркну: наша компания производит продукцию высокого класса, и те, кто хоть раз попробовал ее в работе, становятся нашими постоянными клиентами. Отмечу, что 75% изделий мы изготавливаем по индивидуальным заказам. Но это не влияет на сроки производства – они очень короткие, мы иногда работаем по выходным или в 3 смены. У нас индивидуальный подход и цены одинаковые на стандартный и нестандартный инструмент. И, конечно же, надо всегда помнить: хорошее не может стоить дешево.

Над чем сегодня работают конструкторы Kvarnstrands?

В настоящее время мы завершаем исследования по интегрированию беспроводного сенсора в корпус инструмента. Средства на эту работу были выделены комиссией ЕС. Данная разработка запатентована, ее автором является г-н Конни Кварнстранд. Суть проекта заключается в оперативном контроле над температурой инструмента и давлением в его гидрозажиме. С одной стороны, это позволяет следить за его системой крепления: при нагреве на огромной скорости вращения

(на которых используются наши фрезы и строгальные головки) гидрозажим может ослабеть, и тогда возникнет дисбаланс. С другой стороны, нагрев инструмента и скорость этого процесса свидетельствует о необходимости его своевременной заточки. Иначе снизится качество продукции, возрастет расход электроэнергии, да и ножи изнашиваются быстрее.

Этими исследованиями мы добиваемся следующих результатов: можно будет сэкономить время, т.к. не придется контролировать инструмент перед каждой сменой; исключаются дорогостоящие восстановительные работы на производстве в случае потери давления во время эксплуатации станка, т.к. как правило приходится менять шпиндель строгально-калевоочного станка; качество продукции повышается благодаря своевременной замене и заточке инструмента. Мы также выполняем проект по контролю вибраций и ускорению инструмента».

Как вы работаете в России и Беларуси?

«Наша компания широко известна в Европе, мы имеем также клиентов в Австралии и Северной Америке. Заказчики нашего инструмента – это такие известные международные компании, как IKEA и Swedwood, Holmen Timber AB и Södra Timber AB (Швеция), Klausner Holz (Германия), Mayr-Melnhof (Австрия) и многие другие. Благодаря усилиям представителей в России и нашим прямым контактам, инструмент Kvarnstrands уже поставляется на такие крупные предприятия как Экстра Форест и Алексинский ДООЗ (ГК Форест – Ангара), 78 ДООК, Вельский ДООК и в многие другие компании от Карелии до Байкала. В России мы начали работать только в августе прошлого года, поэтому старались действовать очень активно. К нам начали обращаться клиенты, которые раньше покупали шведские станки WACO или другие производительные установки для продольно-фрезерной обработки, а эти станки комплектовались нашими головками и фрезами HL. У российских клиентов только одна сложность – не многие наши люди сходу могут выговорить название Кварнстрандс...

На мой взгляд, главное для фирмы, которая начинает свою деятельность в другой стране – найти партнера, на которого можно положиться. У нас они уже есть в России, а в Беларуси мы работаем совместно с ООО «Техимпорт». Уверен, что скоро и здесь будут первые продажи инструмента».

Дополнить рассказ г-на Лапченко мы попросили Виктора Цегельника, менеджера ООО «Техимпорт» – официального дилера компании Kvarnstrands в Республике Беларусь.



Игорь Лапченко (слева) и Виктор Цегельник

«Сегодня в Беларуси эксплуатируется много высокопроизводительных продольно-фрезерных станков, а вот купить погонаж хорошего качества можно не везде. Более того, у нас успешно продают вагонку, плинтус и другой строганный погонаж из России. Приобретая дорогое оборудование, способное работать со скоростью подачи до 100 м/мин, многие наши производители не понимают: для него нужен качественный инструмент. С другой стороны, некоторые местные поставщики инструмента гарантируют качество продукции, да только станок при этом должен работать на скорости до 40 м/мин, а изготавливаемые изделия, как правило, не радуют взгляд.

В сотрудничестве с Kvarnstrands мне нравится то, что Игорь Лапченко, который отвечает за наш рынок, прекрасно знает Беларусь и менталитет наших компаний. Философия его компании – качество – полностью соответствует нашей. Ведь именно качества не хватает нашим белорусским предприятиям. И все из-за попытки сэкономить на строгальных головках и фрезях. Поэтому мы начинаем свою работу с анализа оборудования наших заказчиков: мощности шпинделей, скорости подачи, требуемого качества продукции. Тщательно подбираем клиентам инструмент и объясняем, почему он должен быть именно таким, а не тем, что ему стараются всучить.

Я считаю, что роль российских компаний уже приобретают инструмент Kvarnstrands, то нам он нужен еще больше, ведь многие белорусские предприятия продают свою продукцию в страны Европы. Уверен: скоро качество изделий будет полностью регулировать спрос на них».