



ство таких станков было создано для стульевого и аналогичных ему производств.

СССР наследства не оставил

Даже в эпоху, когда в отечественной деревообрабатывающей промышленности основными обрабатываемыми материалами были массивная древесина и натуральный шпон как облицовка на поверхности деталей, отечественная станкостроительная промышленность ограничивалась выпуском только простейших шлифовальных станков с ручной подачей – станка со свободной шлифовальной лентой (ШлСЛ), горизонтального и вертикального станков с неподвижным столом и узкой шлифовальной лентой (ШлНСВ и ШлНСГ), станка шлифовального с подвижным столом (ШлПС) и станка шлифовального с диском и бобиной (ШлДБ). Некоторое время выпускался также станок виброшлифовальный модели Шл2В, использовавшийся для промежуточного шлифования лаковых покрытий. Но даже из этого удручающе короткого списка первые три из перечисленных моделей были в конце 1970-х сняты с производства.

При этом еще с начала 1970-х неоднократно предпринимались попытки создать отечественные широколенточные станки с конвейерной подачей под общей маркой ШлК, но результатов они не принесли – отрасль отвергала недоработанные модели.

Впрочем, некоторые станки – узколенточные поперечношлифовальные ШлПС8 и ШлПС 9, проходного типа с конвейерным механизмом подачи – все же удалось запустить в серийное производство. К сожалению, это были всего лишь аналоги станков Bottcher & Gessner, созданных за двадцать лет до этого. А отрасли уже требовались широколенточные станки для обработки тонкого шпона на пласти и тонкослойных лаковых покрытий, которую невозможно было производить на таком оборудовании.

Костромской завод деревообрабатывающих станков – единственный в стране, который выпускал шлифовальные станки для деревообработки и обладал собственным КБ, имевшим опыт проектирования подобного оборудования, – был приватизирован и фактически перестал существовать

уже в начале 1990-х. И сегодня в стране нет ни одного предприятия, способного организовать производство сложных шлифовальных станков. Поэтому вся потребность в них отечественной промышленности в обозримой перспективе будет неминуемо удовлетворяться только за счет импорта.

Кто производит станки?

Основными изготовителями шлифовальных станков универсального назначения, специализированных и специальных являются европейские фирмы Германии, Италии, Испании и Голландии – Heesemann, Ernst, Anthon, Lower, Butfering, Weber, Stahle, Brandt, SCM, Costa Levigatrici, DMC, I.M.E.A.S., Nerli, SBF, Linde (Sandingmaster), а также Casati, Comec, Delle Vedove, Volpato и многие другие, включая многочисленные тайваньские. Их число давно перевалило за сотню, несмотря на то, что многие из когда-то известных на весь мир производителей шлифовальных станков прекратили свое существование (Kurt Ehmman, Knoevenagel, Германия) или перестали их производить, как, например, ОТТ (Австрия).

Разобраться в многообразии фирм-изготовителей, конкретной номенклатуре их продукции и преимуществах отдельных станков очень трудно, а иногда и просто невозможно.

Шлифовальные станки относятся к довольно сложному оборудованию и имеют, даже для его западных потребителей, достаточно высокую стоимость. Некоторые изготовители выпускают действительно высококлассное шлифовальное оборудование, качество которого признано во всем мире. Такое оборудование имеет еще более высокую цену и в Европе считается заведомо дорогим даже для успешных и «богатых» предприятий.

Для правильного выбора шлифовального станка важно правильно определить его назначение и хотя бы приблизительно знать его принципиальное устройство и требуемый состав агрегатов, чтобы правильно ориентировать поставщика при подготовке им предложения и, не переплачивая за лишние узлы и оснащение, приобрести впоследствии именно то, что будет долгие годы удовлетворять потребностям производства.

Что нужно будет шлифовать?

В деревообрабатывающей и, в частности, в мебельной промышленности шлифованию могут подвергаться полноформатные плиты, щитовые заготовки после раскроя таких плит, брусковые детали постоянного и переменного сечения, в том числе профильные, детали круглого сечения, объемные и рельефные детали различной формы, а также гнукотклеенные заготовки и детали различной кривизны и их кромки.

Размер и форма деталей изначально определяют назначение, конструкцию, габариты, массу оборудования и соответственно исходный уровень его цены. Так, станки для обработки необлицованных полноформатных плит, предназначенные для калибрования, отличаются своими размерами, высокой мощностью шлифовальных агрегатов и массивностью конструкции от аналогичных станков для обработки деталей из этих плит, которые могут иметь сходную технологическую схему.