

# ПАРС

Поставщик решений для автоматизации производства



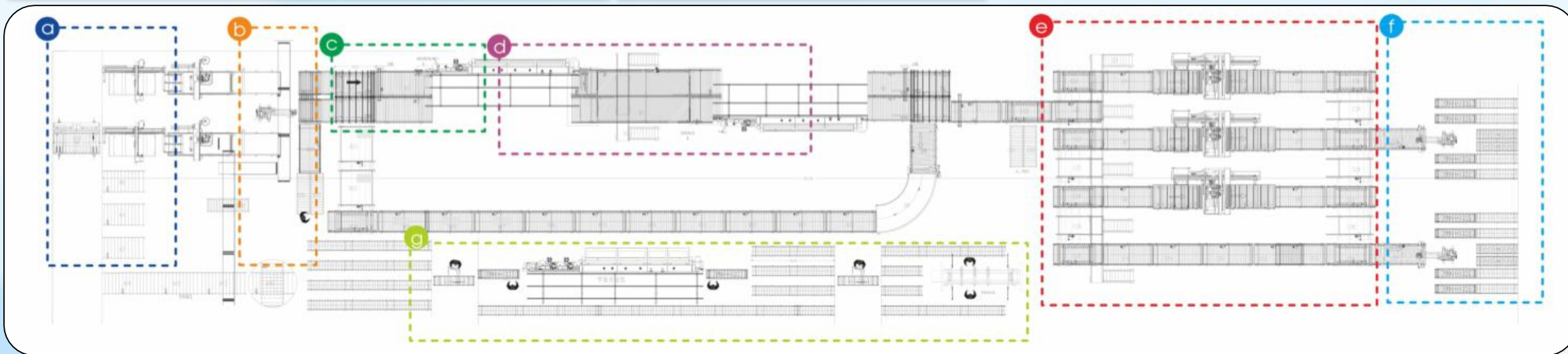
г. Москва 2026 г.

# ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНАЯ ЛИНИЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА МЕБЕЛИ

Производительность: 600 м. кв./см.  
Персонал: 2 чел.  
Проектный период: 60 дней  
Область применения: офисная мебель, шкафы, кухни



- a Система автоматической подачи заготовок
- b Секция роботизированной автоматической загрузки
- c Автоматическая подача
- d Секция автоматизации процесса кромкомкооблицовки
- e Секция автоматизации процесса сверления
- f Секция роботизированной автоматической укладки
- g Секция сортировки



# ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНАЯ ЛИНИЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА МЕБЕЛИ

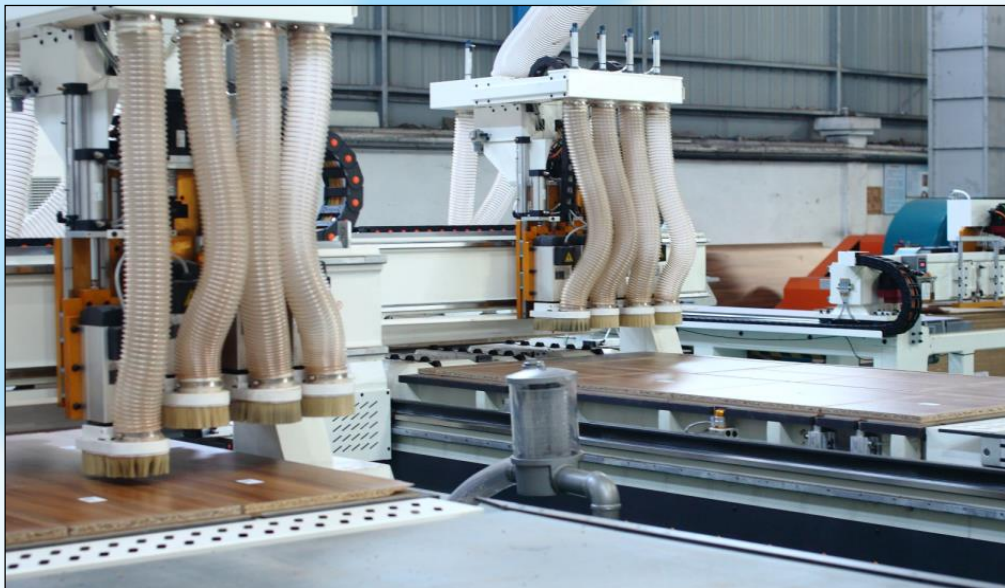
**d** Секция автоматизации процесса  
облицовывания кромкой



**e** Секция автоматизации процесса  
сверления



# АВТОМАТИЗАЦИЯ УЧАСТКА CNC ОБОРУДОВАНИЯ



## Основные параметры

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Рабочая высота        | 950 +/- 50 мм |
| Длина заготовки       | 2400-2800 мм  |
| Ширина заготовки      | 1220 мм       |
| Толщина заготовки     | 10-60 мм      |
| Максимальная нагрузка | 100 кг        |
| Скорость подачи       | 15-28 м/мин   |

1. Основные балки изготовлены из высокопрочного авиационного алюминия, соответствующего стандарту ICE61131.
2. При изготовлении роликов используется немецкая технология высокопрочных износостойких резиновых накладок толщиной 2 мм.
3. В электрической части используются детали немецкого бренда Schneider.
4. Установлен контроллер Delta, Тайвань.
5. В пневматической системе используются компоненты Yadek, Тайвань.
6. Ременный привод американской компании Carlisle обеспечивает надежное сцепление и плавную трансмиссию.
7. Ременную передачу от Итальянской компании Libo отличает плавность и бесшумность в работе.



# АВТОМАТИЗАЦИЯ УЧАСТКА ОБЛИЦОВЫВАНИЯ КРОМКОЙ

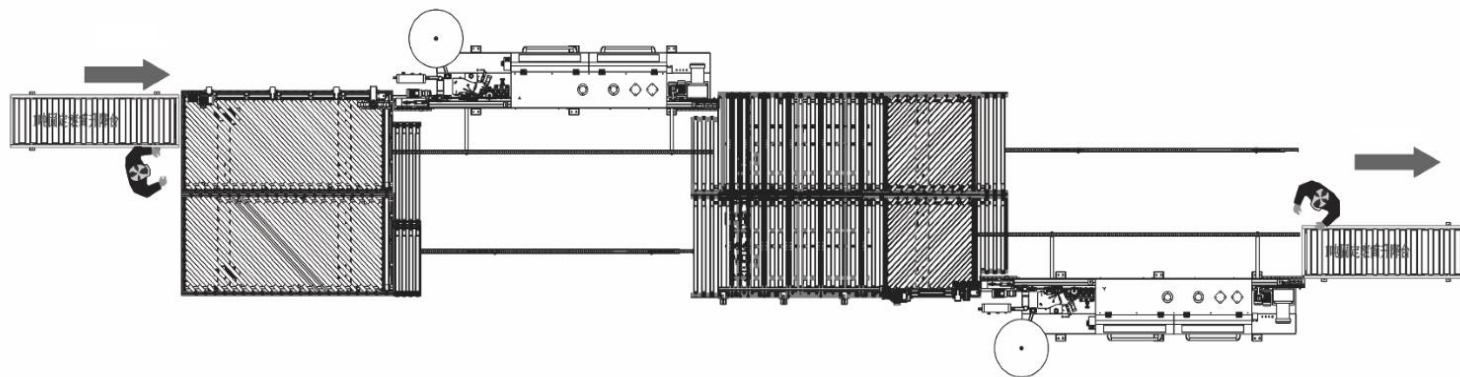


## Конвейерные и поворотные системы. Устройства подачи, автоматической загрузки и выгрузки.

1. При изготовлении роликов используется немецкая технология высокопрочных износостойких резиновых накладок толщиной 2 мм.
2. В электрической части используется детали немецкого бренда Schneider.
3. Установлен контроллер Delta, Тайвань.
4. В пневматической системе используются компоненты Airtec, Тайвань.
5. Ременный привод американской компании Carlisle обеспечивает надежное сцепление и плавную трансмиссию.
6. Ременную передачу от Итальянской компании Libo отличает плавность и бесшумность в работе.

### Основные параметры

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Рабочая высота        | 950 +/- 50 мм |
| Длина заготовки       | 250-2440 мм   |
| Ширина заготовки      | 250-1220 мм   |
| Толщина заготовки     | 10-60 мм      |
| Максимальная нагрузка | 60 кг         |
| Скорость подачи       | 14-40 м/мин   |



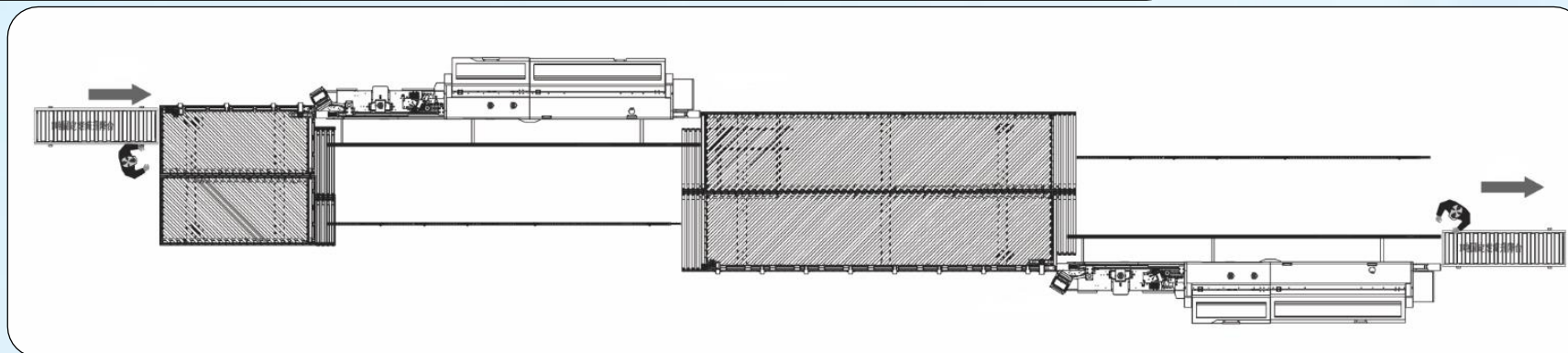
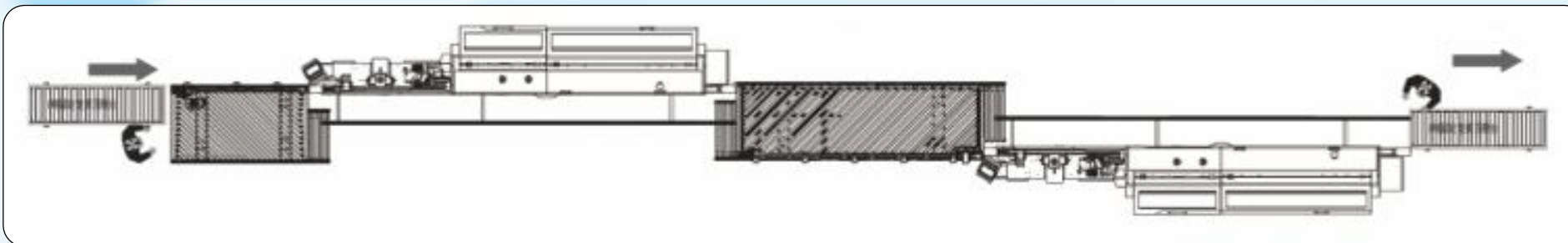
# АВТОМАТИЗАЦИЯ УЧАСТКА ОБЛИЦОВЫВАНИЯ КРОМКОЙ

## Основные параметры

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Рабочая высота        | 950 +/- 50 мм |
| Длина заготовки       | 250-2440 мм   |
| Ширина заготовки      | 250-1220 мм   |
| Толщина заготовки     | 10-60 мм      |
| Максимальная нагрузка | 60 кг         |
| Скорость подачи       | 14-40 м/мин   |

## Соединение в линию участка кромкооблицовочных станков (варианты).

1. При изготовлении роликов используется немецкая технология высокопрочных износостойких резиновых накладок толщиной 2 мм.
2. В электрической части используются детали немецкого бренда Schneider.
3. Установлен контроллер Delta, Тайвань.
4. В пневматической системе используются компоненты Airtex, Тайвань.
5. Ременный привод американской компании Carlisle обеспечивает надежное сцепление и плавную трансмиссию.
6. Ременную передачу от Итальянской компании Libo отличает плавность и бесшумность в работе.

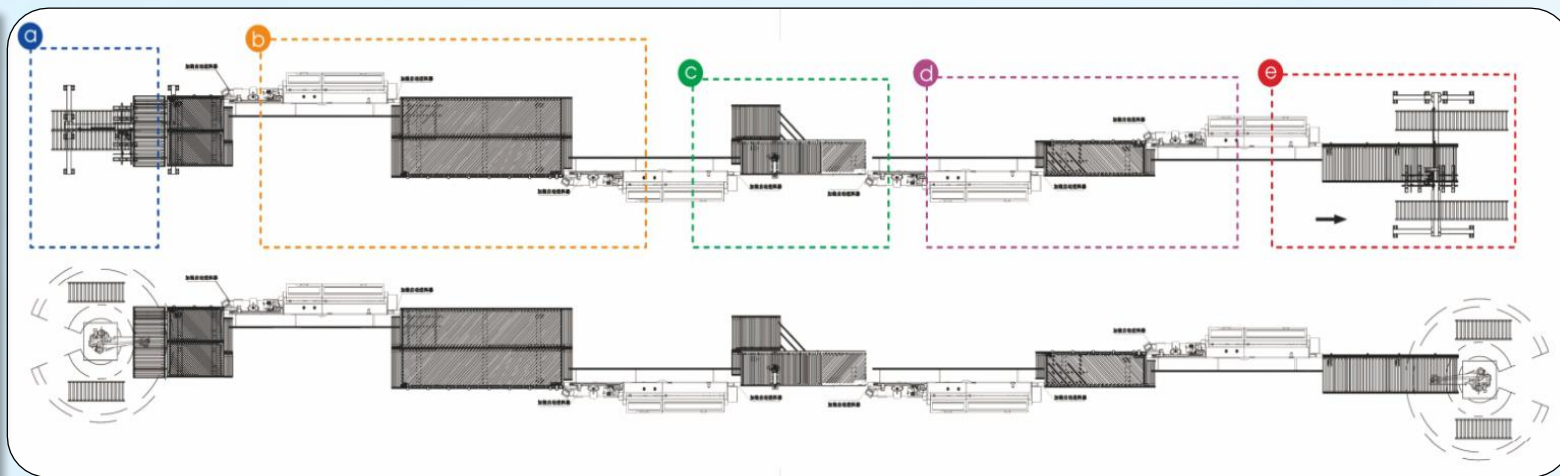


# АВТОМАТИЗАЦИЯ УЧАСТКА ОБЛИЦОВЫВАНИЯ КРОМКОЙ

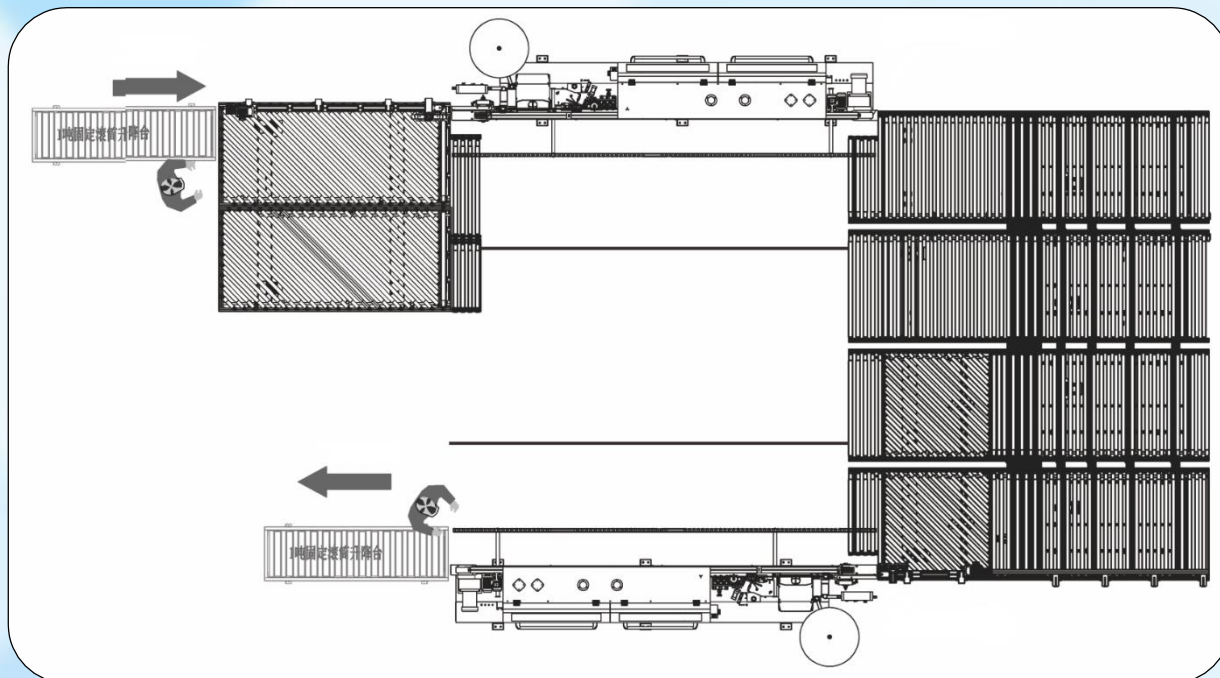
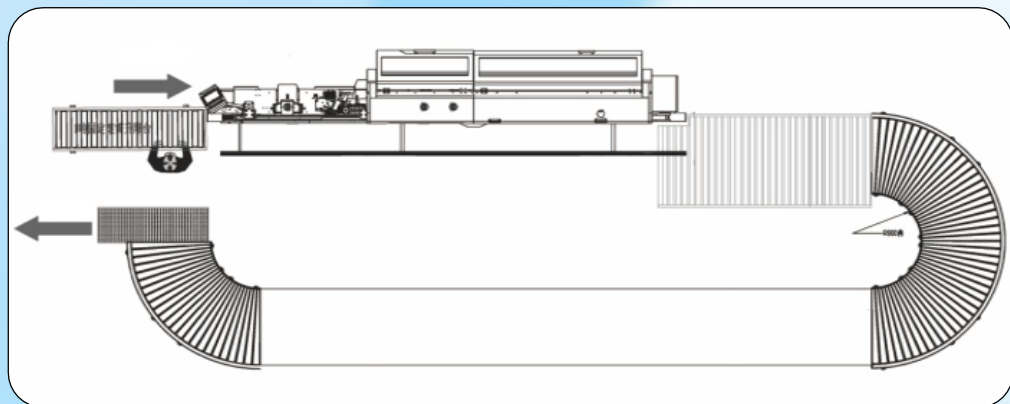
## Соединение в линию участка кромкооблицовочных станков (варианты).

1. При изготовлении роликов используется немецкая технология высокопрочных износостойких резиновых накладок толщиной 2 мм.
2. В электрической части используются детали немецкого бренда Schneider.
3. Установлен контроллер Delta, Тайвань.
4. В пневматической системе используются компоненты Airtex, Тайвань.
5. Ременный привод американской компании Carlisle обеспечивает надежное сцепление и плавную трансмиссию.
6. Верхний и нижний конусы поворотного устройства покрыты мягкой шведской полиуретановой резиной. Их размер может быть изменен по индивидуальному заказу.
7. Ременную передачу от Итальянской компании Libo отличает плавность и бесшумность в работе.

- а** Портальный вакуумный подъемник. Автоматический загрузочный штабелер для панелей. Вакуумные головки с поворотом на 90°. Система разгрузки.
- б** Двурядный диагональный рольганг для передачи заготовки слева направо
- с** Конусный поворот на 90°
- д** Однорядный диагональный рольганг для передачи заготовки справа налево
- е** Портальный укладчик



# АВТОМАТИЗАЦИЯ УЧАСТКА ОБЛИЦОВЫВАНИЯ КРОМКОЙ



# АВТОМАТИЗАЦИЯ УЧАСТКА СВЕРЛЕНИЯ

## Линия 6-ти стороннего сверления.

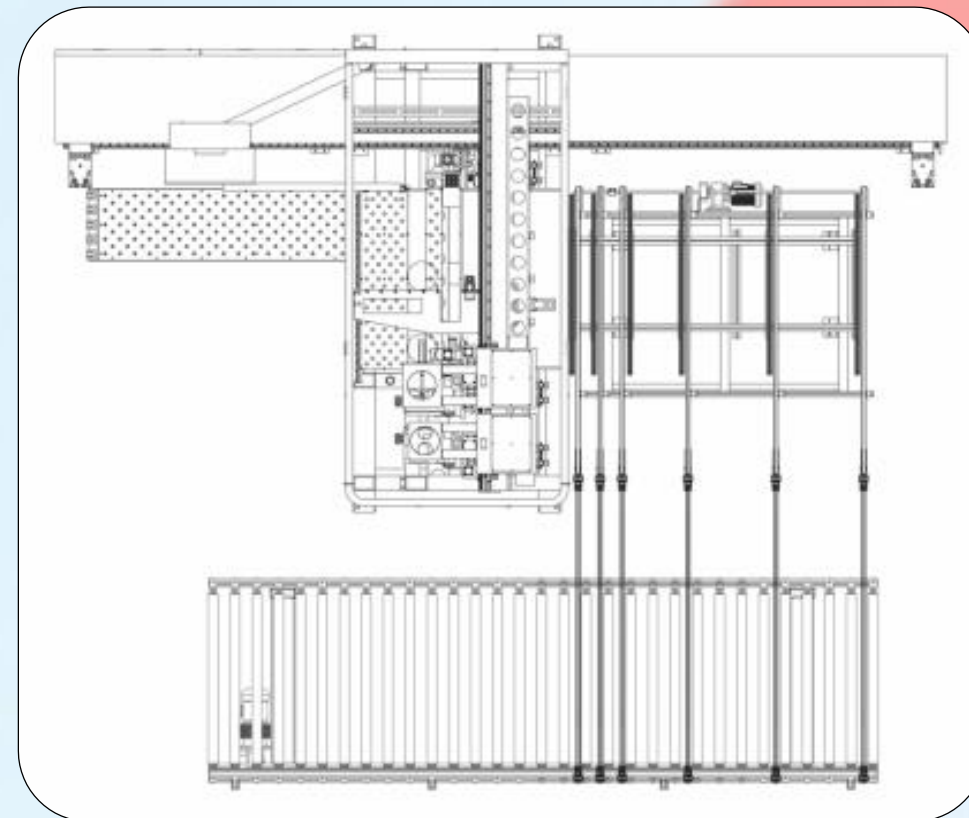
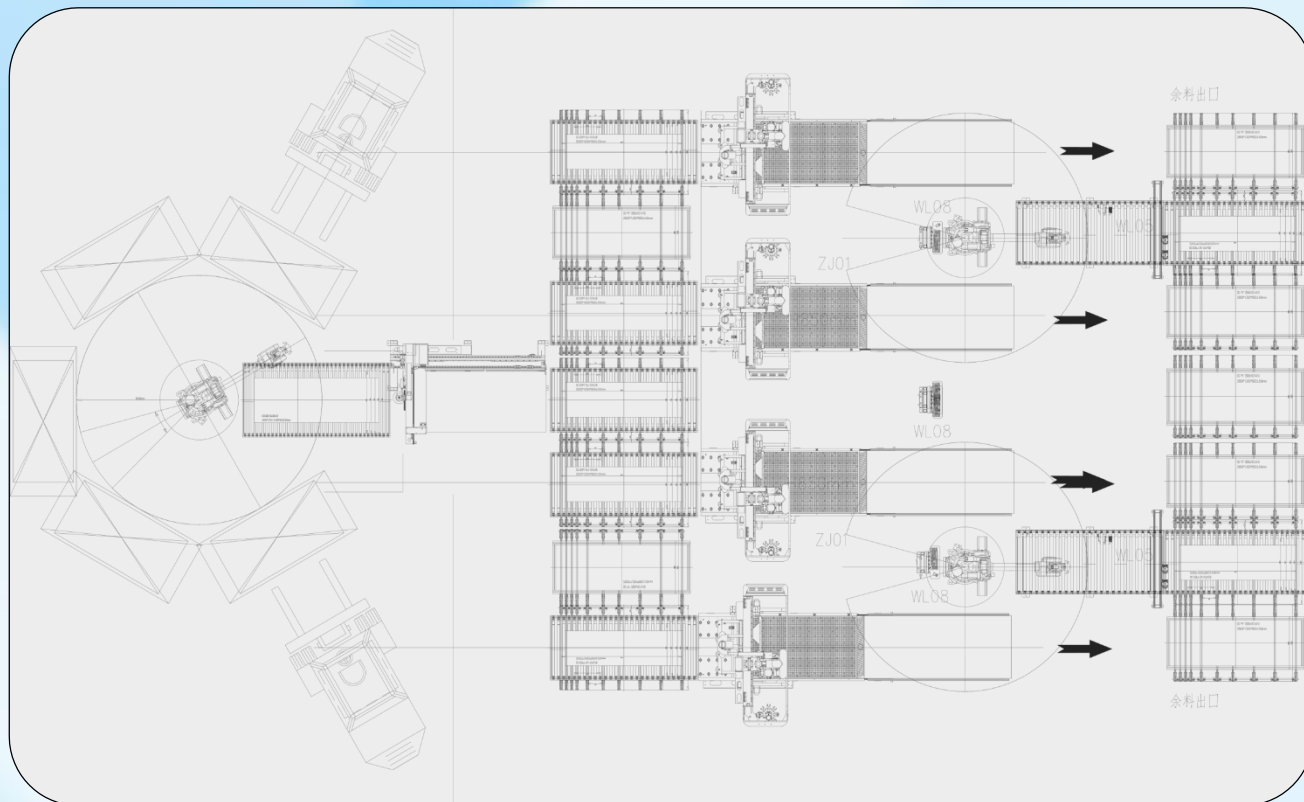
1. При изготовлении роликов используется немецкая технология высокопрочных износостойких резиновых накладок толщиной 2 мм.
2. В электрической части используются детали немецкого бренда Schneider.
3. Установлен контроллер Delta, Тайвань.
4. В пневматической системе используются компоненты Airtec, Тайвань.
5. Ременный привод американской компании Carlisle обеспечивает надежное сцепление и плавную трансмиссию.
6. Ременную передачу от Итальянской компании Libo отличает плавность и бесшумность в работе.



### Основные параметры

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Рабочая высота        | 950 +/- 50 мм |
| Длина заготовки       | 250-2440 мм   |
| Ширина заготовки      | 250-1220 мм   |
| Толщина заготовки     | 10-60 мм      |
| Максимальная нагрузка | 60 кг         |
| Скорость подачи       | 60-75 м/мин   |

# АВТОМАТИЗАЦИЯ УЧАСТКА СВЕРЛЕНИЯ

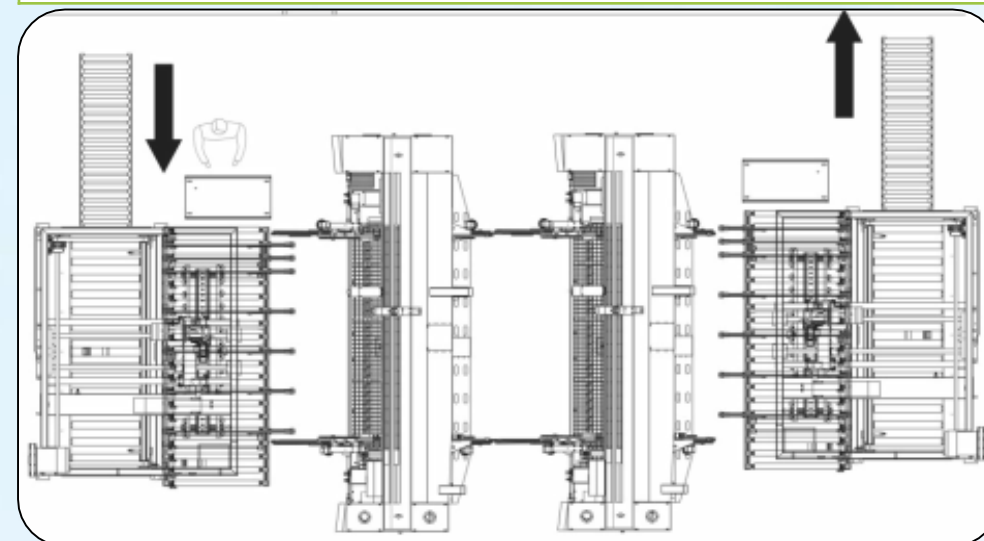


# АВТОМАТИЗАЦИЯ УЧАСТКА СВЕРЛЕНИЯ



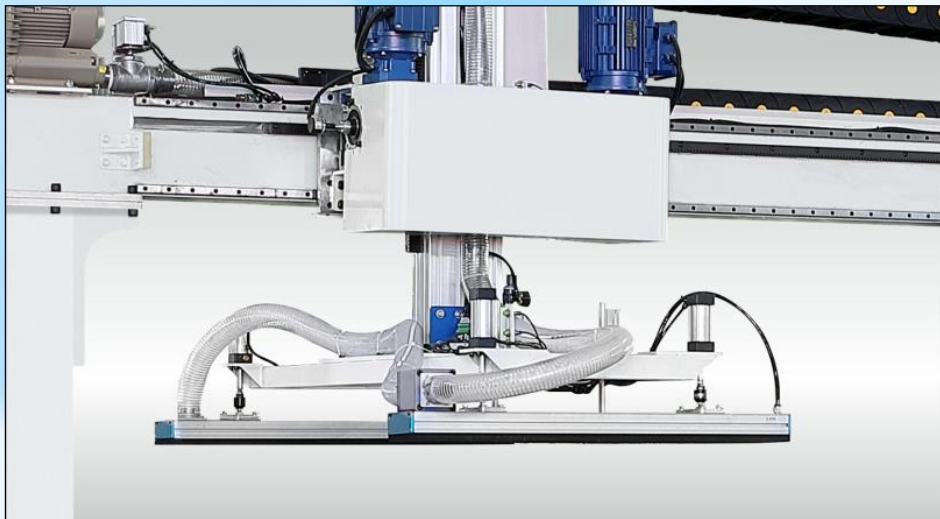
**Оборудование для загрузки и выгрузки к сверлильно-присадочному станку**

| Основные параметры    |                  |
|-----------------------|------------------|
| Высота штабелирования | 1200 мм          |
| Длина заготовки       | 250-2440 мм      |
| Ширина заготовки      | 250-800 мм       |
| Толщина заготовки     | 10-60 мм         |
| Максимальная нагрузка | 40 кг            |
| Количество тактов     | До 12 тактов/мин |



# СРЕДСТВА ЗАГРУЗКИ (РАЗГРУЗКИ), ШТАБЕЛИРОВАНИЯ

Двухпозиционный порталный кран LMJ2



## Основные параметры

|                       |                 |
|-----------------------|-----------------|
| Рабочая высота пакета | 1250 мм         |
| Длина заготовки       | 300-3200 мм     |
| Ширина заготовки      | 300-1220 мм     |
| Толщина заготовки     | 8-80 мм         |
| Максимальная нагрузка | 100 кг          |
| Производительность    | 8-10 циклов/мин |



# СРЕДСТВА ЗАГРУЗКИ (РАЗГРУЗКИ), ШТАБЕЛИРОВАНИЯ

**Кран с рамной конструкцией  
KS3018**



| Основные параметры    |                   |
|-----------------------|-------------------|
| Габаритные размеры    | 3000x1800x3300 мм |
| Общая мощность        | 8,5 кВт           |
| Длина заготовки       | 300-2800 мм       |
| Ширина заготовки      | 150-1100 мм       |
| Толщина заготовки     | 8-60 мм           |
| Максимальная нагрузка | 50 кг             |
| Производительность    | 8-10 циклов/мин   |

**8-ми этажный двурядный склад  
HCS3028**



| Основные параметры     |                   |
|------------------------|-------------------|
| Габаритные размеры     | 3000x2830x2200 мм |
| Общая мощность         | 2,25 кВт          |
| Максим. размер детали  | 2400x1200 мм      |
| Мин. Размер детали     | 250x60 мм         |
| Толщина заготовки      | 8-60 мм           |
| Сечение основной балки | 240x50 мм         |
| Диаметр роликов        | 54 мм             |

**Портальный кран ТН4220**



| Основные параметры    |                  |
|-----------------------|------------------|
| Габаритные размеры    | 4200x200x3300 мм |
| Общая мощность        | 8,5 кВт          |
| Длина заготовки       | 300-2800 мм      |
| Ширина заготовки      | 150-1600 мм      |
| Толщина заготовки     | 8-60 мм          |
| Максимальная нагрузка | 100 кг           |
| Производительность    | 8-10 циклов/мин  |

# СРЕДСТВА ЗАГРУЗКИ (РАЗГРУЗКИ), ШТАБЕЛИРОВАНИЯ

**4-х осевой порталный кран SZL4526**



| Основные параметры    |                   |
|-----------------------|-------------------|
| Габаритные размеры    | 4500x4500x2600 мм |
| Общая мощность        | 7,5 кВт           |
| Длина заготовки       | 500-3200 мм       |
| Ширина заготовки      | 250-800 мм        |
| Толщина заготовки     | 8-60 мм           |
| Максимальная нагрузка | 200 кг            |
| Производительность    | 4-6 циклов/мин    |

**3-х позиционный козловой кран SL5510**



| Основные параметры    |                    |
|-----------------------|--------------------|
| Габаритные размеры    | 5500x11000x3300 мм |
| Общая мощность        | 5 кВт              |
| Длина заготовки       | 500-3200 мм        |
| Ширина заготовки      | 250-1200 мм        |
| Толщина заготовки     | 8-60 мм            |
| Максимальная нагрузка | 200 кг             |
| Производительность    | 4-8 циклов/мин     |

# СРЕДСТВА ЗАГРУЗКИ (РАЗГРУЗКИ), ШТАБЕЛИРОВАНИЯ

**Загрузочная станция для раскроечного  
центра DCL4516**



| Основные параметры    |                   |
|-----------------------|-------------------|
| Габаритные размеры    | 4500x1650x3200 мм |
| Общая мощность        | 3,75 кВт          |
| Длина заготовки       | 2400-2800 мм      |
| Ширина заготовки      | 1200 мм           |
| Толщина заготовки     | 6-60 мм           |
| Максимальная нагрузка | 200 кг            |
| Производительность    | 2 цикла/мин       |

**Станция загрузки и разгрузки строительных  
ферм HJ9060**



| Основные параметры    |                   |
|-----------------------|-------------------|
| Габаритные размеры    | 9000x6000x3200 мм |
| Общая мощность        | 11 кВт            |
| Длина заготовки       | 300-6000 мм       |
| Ширина заготовки      | 300-3000 мм       |
| Толщина заготовки     | 3-15 мм           |
| Максимальная нагрузка | 260 кг            |
| Производительность    | 2-4 циклов/мин    |

# СРЕДСТВА ЗАГРУЗКИ (РАЗГРУЗКИ), ШТАБЕЛИРОВАНИЯ

**Поворотный рычажный загрузчик  
(разгрузчик) YBL2613**



| Основные параметры    |                   |
|-----------------------|-------------------|
| Габаритные размеры    | 4500x1650x3200 мм |
| Общая мощность        | 3,75 кВт          |
| Длина заготовки       | 2400-2800 мм      |
| Ширина заготовки      | 1200 мм           |
| Толщина заготовки     | 6-60 мм           |
| Максимальная нагрузка | 200 кг            |
| Производительность    | 2 цикла/мин       |

**Поворотный рычажный загрузчик  
(разгрузчик) YBL2512**



| Основные параметры    |                   |
|-----------------------|-------------------|
| Габаритные размеры    | 9000x6000x3200 мм |
| Общая мощность        | 11 кВт            |
| Длина заготовки       | 300-6000 мм       |
| Ширина заготовки      | 300-3000 мм       |
| Толщина заготовки     | 3-15 мм           |
| Максимальная нагрузка | 260 кг            |
| Производительность    | 2-4 циклов/мин    |

# СРЕДСТВА УПАКОВКИ

**Консольный намоточный станок  
ХВ 3515**



## Основные параметры

|                        |                   |
|------------------------|-------------------|
| Габаритные размеры     | 3500x1500x2200 мм |
| Общая мощность         | 3,0 кВт           |
| Макс. размер упаковки  | 3000x1200 мм      |
| Мин. размер упаковки   | 300x300 мм        |
| Сечение основной балки | 200x100 мм        |

**Станок для ламинирования проходного типа  
FM1860**



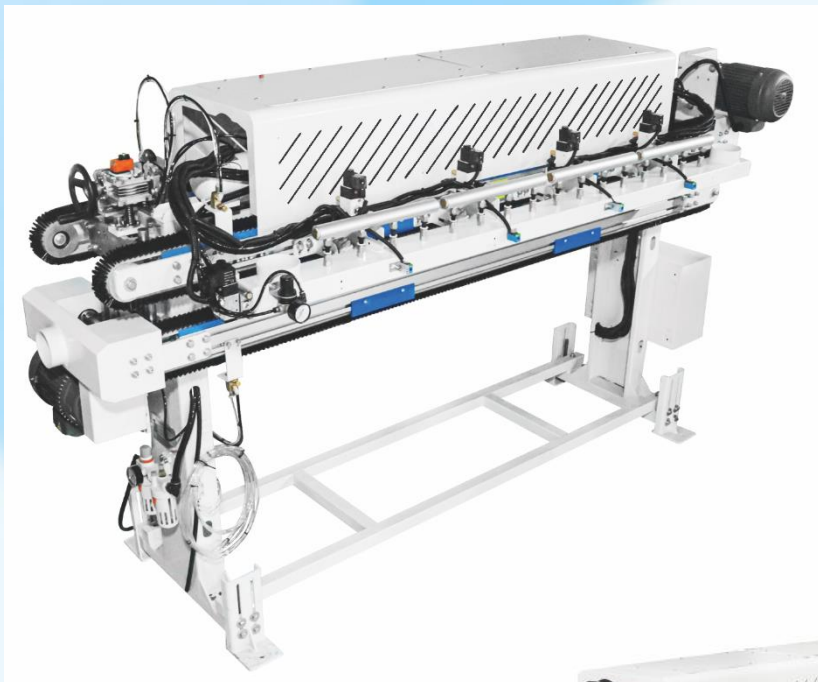
## Основные параметры

|                        |                  |
|------------------------|------------------|
| Габаритные размеры     | 1800x600x2200 мм |
| Общая мощность         | 1,5 кВт          |
| Сечение основной балки | 200x100 мм       |

# ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОЧИСТКИ ПЫЛИ

## Автоматическое устройство очистки деталей от пыли DS100

1. Комбинированное щеточное устройство состоит из 2-х (4-х) щеточных механизмов и 2-х (4-х) систем микроувлажнения.
2. Подходит для двустороннего удаления пыли с плоских панелей без царапин.
3. Механизм подъема и опускания щеток.
4. Автоматическое распылительное устройство наносит тонкий слой антистатического средства на кончик кисти щетки. Слегка влажная щетка деликатно захватывает частицы и эффективно переносит их в систему аспирации. В дальнейшем щетка очищается сжатым воздухом и механическими устройствами.



# ООО «ПАРС»

**Контакты:**

Моб.: +7(915)445-50-60  
+7(915)315-53-73

Email: [ps@1pars.ru](mailto:ps@1pars.ru)  
[sr@1pars.ru](mailto:sr@1pars.ru)

Сайт: [www.1pars.ru](http://www.1pars.ru)