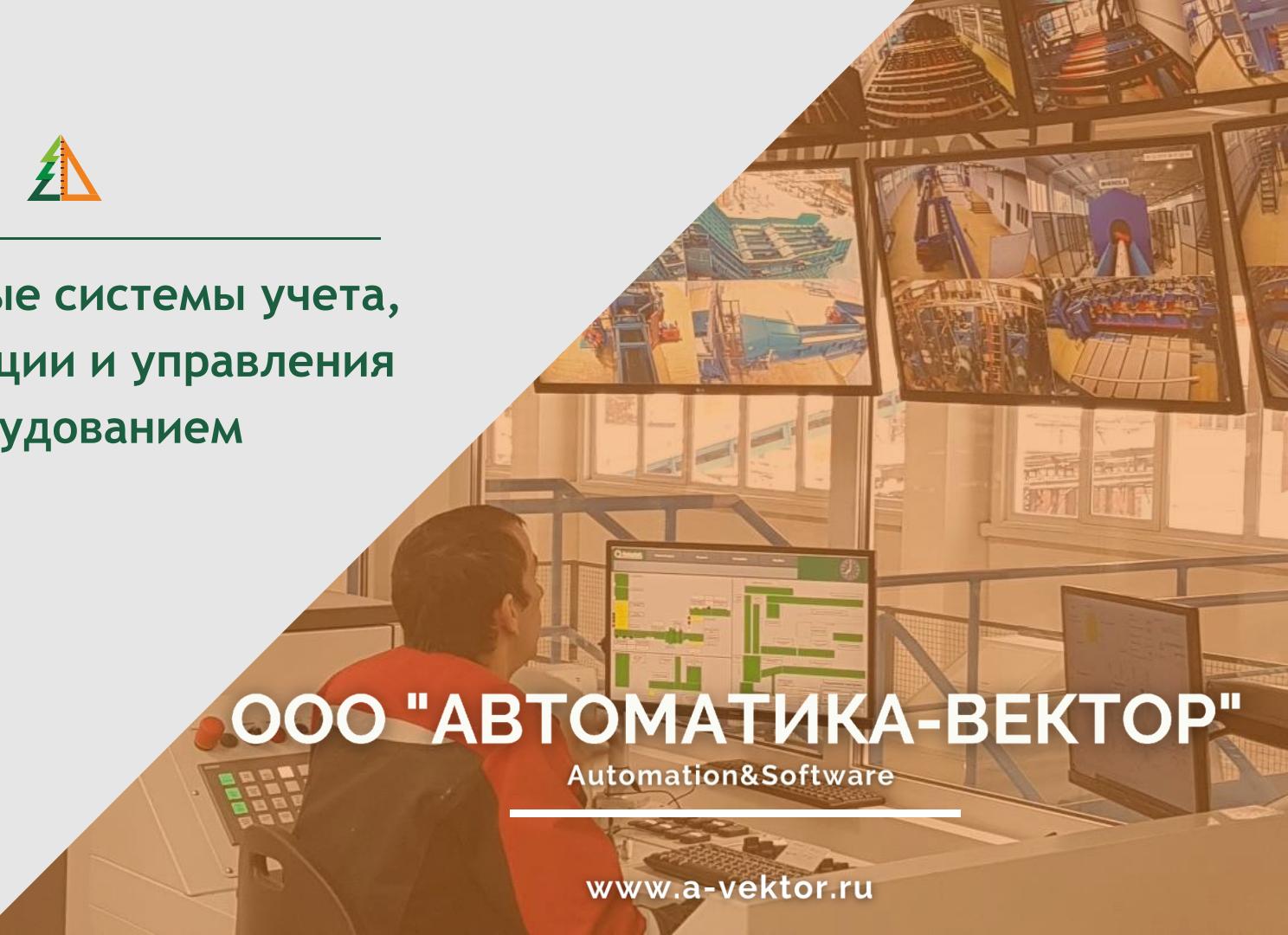




Комплексные системы учета,
автоматизации и управления
оборудованием



ООО "АВТОМАТИКА-ВЕКТОР"

Automation&Software

www.a-vektor.ru

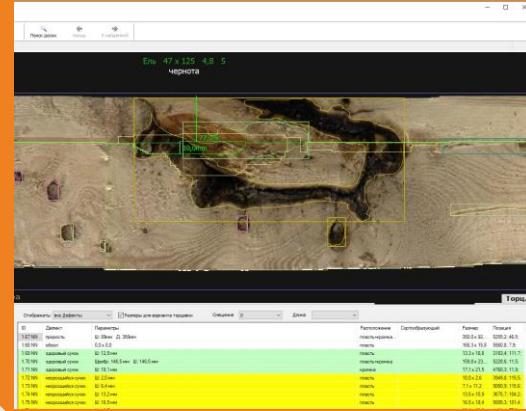
О КОМПАНИИ

Компания "АВТОМАТИКА-ВЕКТОР" основана в 2009 году группой инженеров и программистов.

Основная сфера нашей деятельности – автоматизация предприятий ЛПК.

Мы помогаем нашим клиентам минимизировать простые и связанные с этим непроизводственные затраты, сократить расход сырья и оптимизировать управление предприятием.

- ✓ Более 40 человек в команде
- ✓ Опытные специалисты: работаем в этой сфере более 25 лет
- ✓ Реализовали сотни проектов в России и за рубежом
- ✓ Запатентовали собственные программные продукты



АВТОМАТИЗАЦИЯ ЛЕСОПИЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА

ВСЕ ПРОЕКТЫ ВЫПОЛНЯЮТСЯ ИНДИВИДУАЛЬНО, С УЧЕТОМ ТРЕБОВАНИЙ ЗАКАЗЧИКА



ПРОЕКТИРОВАНИЕ



РАЗРАБОТКА ПО



ПРОИЗВОДСТВО

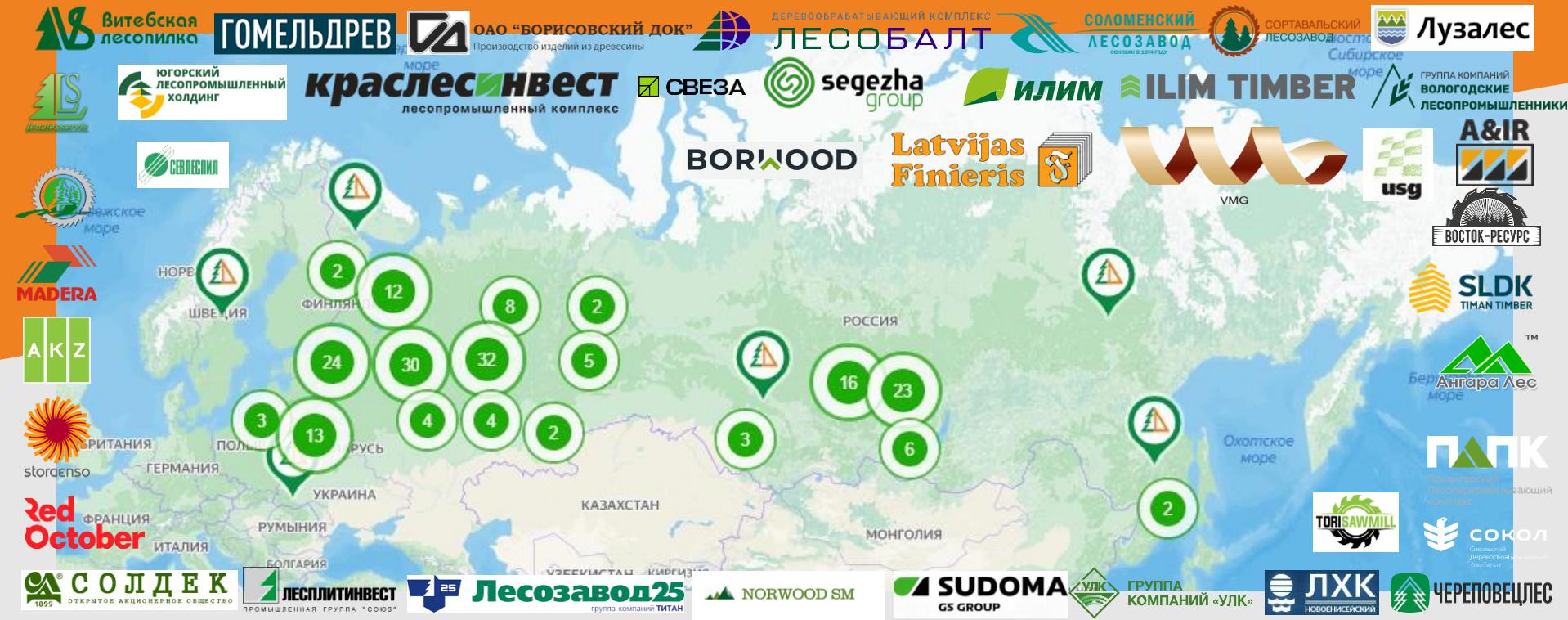


ВНЕДРЕНИЕ



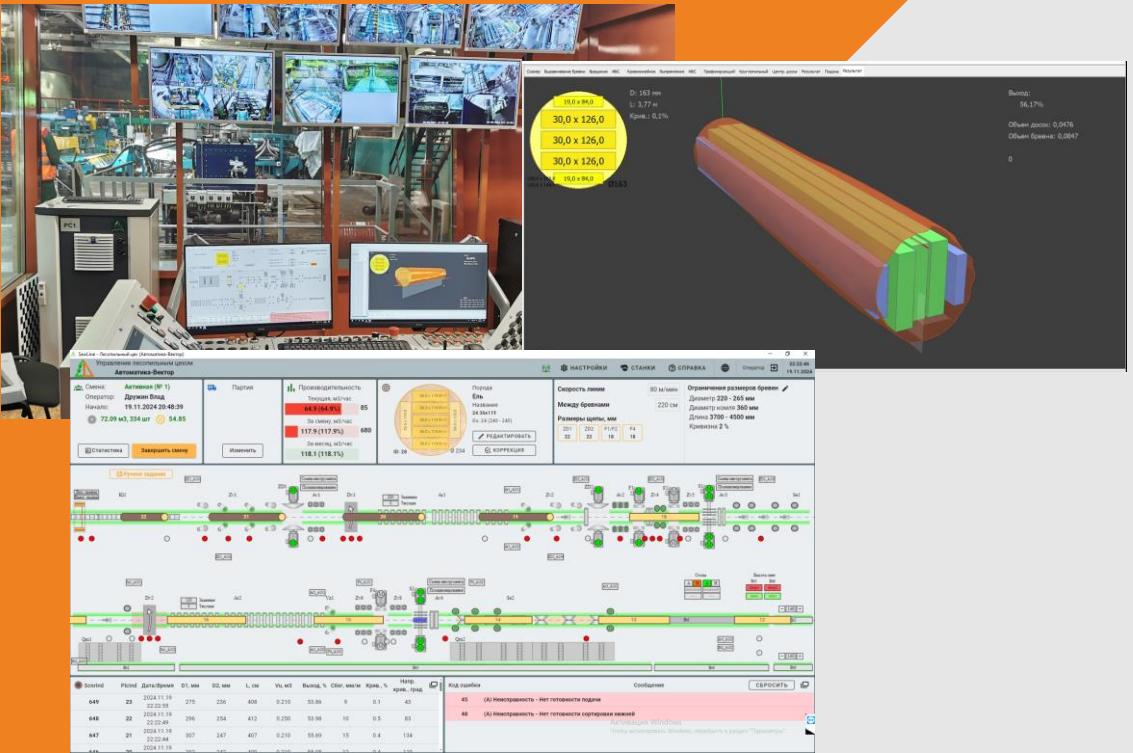
ТЕХПОДДЕРЖКА

ГЕОГРАФИЯ РЕАЛИЗОВАННЫХ ПРОЕКТОВ



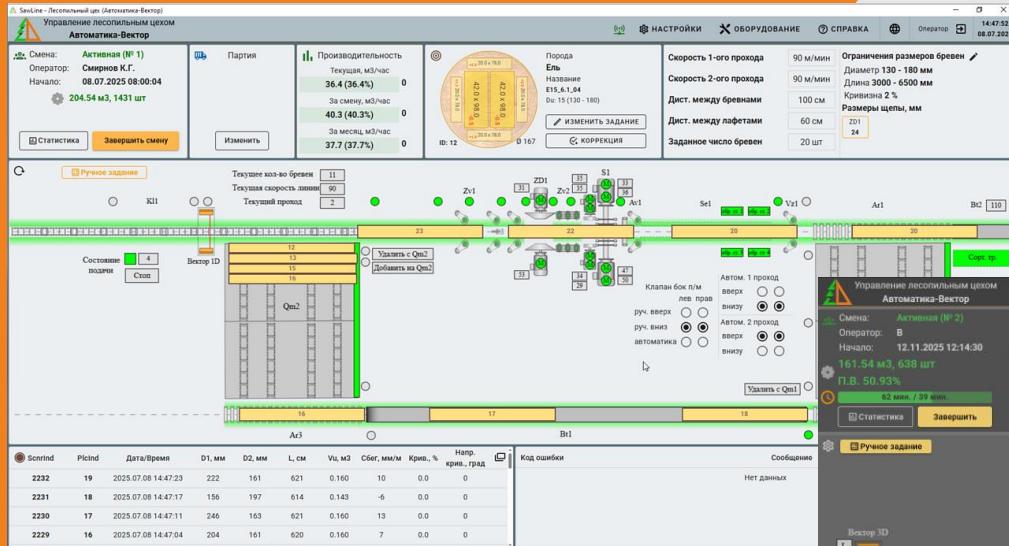
SawLine Expert

Система управления лесопильной линией.
Предназначена для визуализации и оптимизации
технологических процессов на линии пиления.



- Конфигурирование и управление оборудованием на линии
- Учет бревен благодаря сканеру Вектор-3Д
- Учет технологических ошибок, простоев
- Мониторинг состояния работы
- Расчет производительности
- Своевременное техобслуживание
- Специализированное ПО SmartSaw позволяет достичнуть максимально возможного выхода пиломатериалов за счет вычисления оптимального угла поворота по кривизне бревна и оптимальных ширин боковых досок.

Переход от приложения к веб-сервису



- Кроссплатформенность
 - Удаленный доступ с разделением прав
 - Интуитивный интерфейс
 - Журнализование всех событий

Своевременное техобслуживание

Техобслуживание

РУЧНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ **ПЛАНОВО-ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНОЕ**

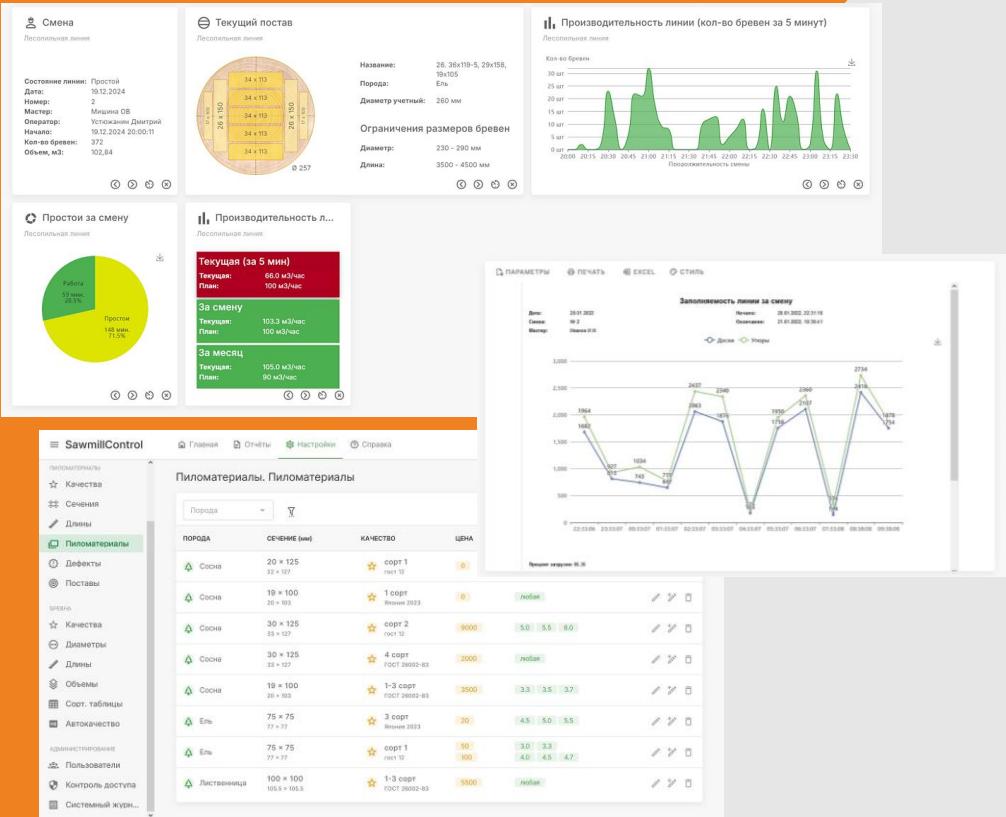
Процедура / Элемент	Параметры	Значение
смазка A-VS61 измерительный конвейер	Кнопка ручной активации смазки	<input type="button" value="Включить"/>
смазка B-VS61 поворотное устройство	Период смазки в часах	5
смазка C-VS61 позиционирование фрезерные головы	Число импульсов смазки	25
смазка C-VS62 колеса, цепи подшипники	Текущее число импульсов смазки	0
смазка C-VS63 подача опорные подшипники		
смазка C-VS64 SE/вытаскивание опорные подшипники		
смазка C-VS65 фрезы/пилы подшипники		
смазка D-VS61 трехэтажный конвейер		
смазка масляная X-VS2 поворотные устройства		
смазка масляная X-VS3 подающие колеса		

Техобслуживание

Элемент/Название	Процедура	Интервал	В работе, ч	Общее время, ч	Последний сброс	Время со сброса, ч
Av1 - редуктор мотор боковой (1)	E, 1,2л	10000 (ч)	3424	3424	-	-
Zv1 - подшипник качения Цепн. Транспортер (1)	H, 6г	1200 (ч)	233	3475	19.06.2025 01:59:37	878
Zv3 - редуктор мотор прижимающий валик (1)	E, 1,2л	10000 (ч)	3475	3475	-	-
Zv3 - редуктор мотор центрирующий рычаг (6)	E, 4,5л	10000 (ч)	3475	3475	-	-
Zv3 - редуктор мотор Цепн. Транспортер (1)	E, 8,2н	10000 (ч)	3475	3475	-	-
ZD2 - подшипник ножевая-головка (4)	H, 3г	120 (ч)	86	4599	16.07.2025 07:32:05	225
ZD2 - шарнир (4)	H, 5г	1000 (ч)	312	4599	19.06.2025 01:59:26	878
ZD2 - двигатель главного привода подшипник слева	H6, 40р	6000 (ч)	4599	4599	-	-
ZD2 - двигатель главного привода подшипник справа	H6, 40р	6000 (ч)	4599	4599	-	-
Av2 - редуктор мотор боковой (2)	E, 1,2л	10000 (ч)	3521	3521	-	-
Av2 - редуктор мотор вверху (4)	E, 3,6л	10000 (ч)	3521	3521	-	-
Ar2 - редуктор мотор (1)	E, 3,4н	10000 (ч)	3537	3537	-	-
Vz2 - приводной двигатель редуктор (2)	E, 1,3л	10000 (ч)	3573	3573	-	-
Vz2 - приводной двигатель редуктор (4)	E, 1,6л	10000 (ч)	3573	3573	-	-
Zv4 - редуктор мотор приводной двигатель (2)	E, 1,2н	10000 (ч)	3577	3577	-	-
Zv4 - редуктор мотор вверху (2)	E, 3,6н	10000 (ч)	1645	3577	08.01.2025 03:09:13	4765
F1 - направляющий вал регулировка высоты (8)	H, 3г	40 (ч)	87	4605	16.07.2025 07:32:11	225
F1 - войлокное уплотнение (4)	H, 10р	40 (ч)	87	4605	16.07.2025 07:32:14	225
F1 - подшипниковый узел фрезы (8)	H, 10р	120 (ч)	87	4605	16.07.2025 07:32:17	225

SawmillControl

Информационная система мониторинга и управления лесопильным предприятием



- Время простоя и работы
 - Контроль состояния оборудования и их узлов
 - Статистика работы по разным критериям: постав, оператора, смена или период
 - Расчет производительности

Поставляется с комплексом SawLine Expert, но также есть возможно подготовить проект под любой производственный участок.

SawmillLab

The screenshot shows the SawmillLab software interface. On the left, there's a sidebar with various menu items like 'Оптимизация', 'Производство бруса', 'Калькуляторы', etc. The main area has tabs for 'ВЫБРАТЬ СЕЧЕНИЯ' (Select Sections), 'РАССЧИТАТЬ' (Calculate), 'РЕДАКТИРОВАТЬ' (Edit), 'СОХРАНить' (Save), 'СКАЧАТЬ' (Download), and 'ПЕЧАТАТЬ' (Print). A large circular diagram in the center shows a log being cut into sections. To the right of the diagram, there's a table for 'По объему' (By Volume) showing six different cutting schemes with their respective percentages (48.41%, 48.30%, 48.30%, 48.01%, 47.97%, 47.55%). Below this table is another table for 'Сечения' (Sections) with columns for 'Сечение' (Section), 'Длина, м' (Length), 'Цена' (Price), and 'Затраты' (Cost). At the bottom, there are sections for 'Центральные доски' (Central Boards) and 'Боковые доски' (Side Boards) with their own tables.

Инструмент для достижения максимального полезного выхода продукции. Планирование работы лесопильной линии.

- Подбирает поставы для максимального объёма выхода или максимальной стоимости продукции
- Подбор сортировочной группы пиловочника под определенный постав
- Учитывает стоимость отходов и затраты на выпуск пиломатериалов
- Учитывает кривизну и допустимый обзол
- Нет привязки к конкретному компьютеру и производственной линии
- Поддерживается экспорт данных в другие программные продукты

SawControl

Программа обеспечивает автоматизированный учет пробега пильных дисков, контроль размеров пиломатериалов и формирование рекомендаций по настройке оборудования.

Настройка многопильного станка
ЗАДАНИЕ
СПРАВОЧНИК ПИЛ
СПРАВОЧНИКИ
ПОМОЩЬ
17.03.2024
05.11.2024

Активный постав R16-3 (46*145/22*100/19*75), ID 13520, Du 23, последняя смена задания 05.11.2025 в 17:01:56
ПИЛЫ
ИЗМЕРЕНИЯ

23.0 x 105.0
20.0 x 80.0
48.0 x 150.0
48.0 x 150.0
48.0 x 150.0
20.0 x 80.0
23.0 x 105.0

Номер пилы	Пробег (задание), м ²	Установлена
1	0.00	05.11.2025 17:01:56
10	0.00	05.11.2025 17:01:56
100a	0.00	05.11.2025 17:01:56
101a	0.00	05.11.2025 17:01:56

Кол-во разлучек: 4 шт

Пильный размер: 48 x 150 мм

Центральная пила № 3, расстояние от двери 408.0 мм

Положение ограничителей воздушных вальцов: 5/Ф70 -> 10/Ф50 -> 10/Ф60

дверь станка

101a	3	2	1	задняя стена
100a	12	8	6	
4	2	3	2	
2	1	1	1	

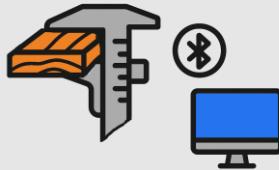
шайба 15.20 мм шайба 16.70 мм шайба 16.10 мм

Подчистные пилы

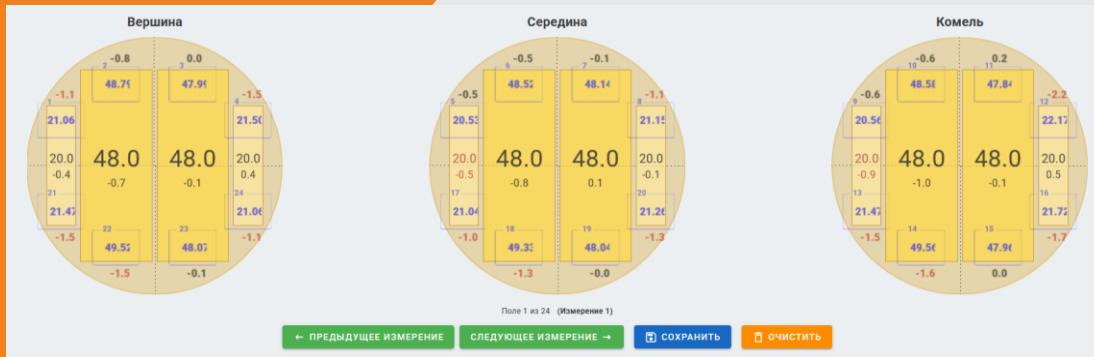
Пилы

Разлучки

Установить



- Мониторинг отработки пил и своевременный ремонт
 - Быстрый контроль размеров пиломатериалов после пропила с помощью Bluetooth штангенциркуля
 - Удобный подсказки оператору и обслуживающему персоналу по наладке станка



КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ



Адрес

163002, Россия, г. Архангельск,
пр-т Новгородский, 32, корп. 4



Телефон

+7 (8182) 410330



Электронная почта

khilov@a-vektor.com



Сайт

www.a-vektor.ru



https://vk.com/avtomatika_vektor

https://t.me/a_vektor

