



**8-800-5555-100**  
(звонок бесплатный)



# КАТАЛОГ

оборудования  
для деревообработки  
и производства мебели



ООО «Компания Интервесп» – авторизованная дистрибьюторская региональная сеть марки «Интервесп». Наши представительства занимаются оснащением отечественных региональных предприятий современным промышленным оборудованием в области деревообработки, металлообработки и производства мебели. Широкий ассортимент станков, инструмента, запасных частей, вспомогательного оборудования позволяют нам применять индивидуальный подход к каждому Заказчику.

### Генеральный партнёр



### Эксклюзивный дилер



### Ведущий поставщик



ООО «Компания Интервесп» – официальный региональный дистрибьютор на территории России. Открыты представительства в городах Санкт-Петербург, Нижний Новгород, Казань, Ростов-на-Дону, Екатеринбург, Новосибирск, Пенза. Дилерская сеть «Интервесп» насчитывает более 100 партнеров по всей России.

Основной склад оборудования находится в подмосковном городе Ногинске, его площадь составляет более 30 000 м<sup>2</sup>. Здесь хранится свыше 1000 единиц различного оборудования, 100 000 единиц инструмента и запасных частей. Станки проходят предпродажную подготовку опытными техническими специалистами. В связи с большим объемом продаж складской ассортимент пополняется ежедневно, благодаря чему «Компания Интервесп» имеет возможность выполнять заказы в кратчайшие сроки.



Услуги технического обслуживания поставляемого оборудования осуществляют сертифицированные сервис-менеджеры, профессионалы высокого уровня. Они постоянно повышают свою квалификацию, регулярно стажирясь на станкостроительных заводах. Высококвалифицированные технологи проводят аудит предприятий заказчиков, выполняют подготовку проектной документации, оценку экономической эффективности проекта, разработку ТЭО, составление бизнес-плана и другие работы.

В качестве поставщика оборудования «Интервесп» выбрали такие компании как «Терем», «Ангстрем», «Кухонный Двор», «Аскона», «Сурская мебель», «Ставропольмебель», «Стильные кухни», «Столплит», ООО «Гранд» и еще более 15 000 предприятий по всей России.



Кредо «Интервесп» – индивидуальный подход к каждому клиенту.  
Будьте уверены, Вы получите максимально выгодные для Вас условия.

<b>ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА МЕБЕЛИ</b>	
Форматно-раскроечные станки	2
Форматно-раскроечные центры	5
Кромкооблицовочные станки	6
Станок для оклейки торцов и снятия свесов	15
Постформинг	16
Сверлильно-присадочные станки	17
Обработывающие центра с ЧПУ	22
Фрезерные станки с ЧПУ	23
Прессы	29-
Покрасочное оборудование	30
Облицовывание погонажа	34
<b>ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ДЕРЕВООБРАБОТКИ</b>	
Ленточноделительные станки	35
Линии оптимизации	36
Торцовочные станки	37
Сращивание	39
Шипорезные станки	41
Фуговальные станки	42
Рейсмусовые станки	43
Четырехсторонние станки	45
Токарные станки	48
Фрезерно-копировальные станки	49
Фрезерные станки	50
Пресса для склейки бруса и щита	51
Шлифовальные станки	52
Шлифовально-калибровальные станки	54
Окна: станки для производства	56
Импregnация	57
Ваймы для сборки окон и дверей	57
Глубокая пропитка древесины	58
Круглопильные станки	59
Механизация	60
Домостроение	61
Котельные установки	62
Сверлильно-пазовальные станки с ЧПУ	63
Шпон: оборудование для резки и сшивки	64

<b>ЛЕСОПИЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ</b>	
Бревнопильные станки	66
Брусовальные станки	69
Кромкообрезные станки	70
Многопильные станки	71
Реброво-горбыльные станки	73
<b>СУШИЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ</b>	
Сушильные камеры	74
Чашкозарезные станки	78
<b>УТИЛИЗАЦИЯ ОТХОДОВ</b>	
Древесно-полимерный композит	80
<b>ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ</b>	
Автоподатчики	81
Аспирация	82
Влагомеры	85
Воздуховоды	85
Заточные станки	86
Компрессоры	90
Линии Механизации	91
Линии автоматизации	94
Упаковочное оборудование	95
<b>ИНСТРУМЕНТ И РАСХОДНИКИ</b>	
Инструмент и расходники	98
Б/У оборудование	100

## ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЕ СТАНКИ

### MINIMAX S 315 elite s/ SC3 Classic/ SCM GROUP Si 300 Nova/Si 400 Nova/Si 300 Class

Алюминиевый подвижной стол; Стальная конструкция с чугунными элементами; Компактные размеры; Высокая мощность - 4 кВт.



Италия

Si 400 NOVA



Технические характеристики	S 315 Elite S	SC3 Classic	Si 300 Class	Si 300 Nova	Si 400 Nova
Наклон пилы, °	90-45	90-45	90-45	90-45	90-45
Размер стола, мм	940x560	840x560	460x220	420x220	460x220
Максимальный размер пильного диска, мм	315	315	315	315	400
Длина пропила, мм	3260	2450	3200	3200	3200
Максимальные размеры форматирования, мм	101/81	103/82	100/70	100/70	140/97
Ширина реза по параллельному упору, мм	1270	1270	1270	1270	1270
Скорость вращения основного диска, об/мин	4200	4000	4000	4000	3700
Скорость вращения подрезного диска, об/мин	9200	8000	8500	8500	8500
Мощность двигателя, кВт	4	4	4	4	7
Мощность двигателя независимого блока подрезной пилы, кВт	0,55	нет	0,75	0,75	0,9
Масса, кг	660	450	800	760	780

### SCM GROUP Si 400 EP CLASS



Италия

Контроллер Easy с ЖК дисплеем 7"; Подвижный стол на закаленных направляющих арочной формы (ширина 400 мм); Перемещение линейки параллельных резов по двум призматическим направляющим (по запросу); Электронная регулировка.



ВЫБОР  
ПЕРЕДОВЫХ  
ПРОИЗВОДСТЕ  
МИРА



Технические характеристики	Si 400 EP CLASS
Наклон пилы, °	90-45
Подвижный стол, мм	460x220
Максимальный размер пильного диска, мм	400
Длина пропила, мм	3200
Максимальные размеры форматирования, мм	130/92
Ширина реза по параллельному упору, мм	1270
Скорость вращения основного диска, об/мин	3000-4000-5000
Скорость вращения подрезного диска, об/мин	8500
Мощность двигателя, кВт	7,5
Мощность двигателя независимого блока подрезной пилы, кВт	0,75
Масса, кг	1070

## ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЕ СТАНКИ

### Форматно-раскроечный станок с подвижной кареткой ALTESA BLUE LINE PS 350 E2 MJ

**ALTESA**



Италия

Китай



Технические характеристики	PS 350 E2 MJ
Внешний диаметр основной пилы, мм	350
Посадочный диаметр основной пилы, мм	30
Скорость вращения основной пилы, об/мин	4000/5000
Скорость вращения подрезной пилы, об/мин	7000
Внешний диаметр подрезной пилы, мм	120
Посадочный диаметр подрезной пилы, мм	20
Угол наклона пильного узла, град	0 - 45
Максимальная высота пропила (90 град), мм	90
Ширина реза по параллельной направляющей, мм	1250
Размеры подвижной каретки, мм	3200 x 430
Длина хода каретки, мм	3150 мм
Размеры рабочего стола, мм	1410 (690 +720)
Мощность двигателя основной пилы, кВт (S1)	5,5
Мощность двигателя подрезной пилы, кВт (S1)	0,75
Электропитание	3Ph, 50Hz, 400v
Эксцентриковый прижим	В комплекте
Расширительный стол на выходе	В комплекте
Габариты, мм	3300x3350x1510
Масса станка без опций (нетто), кг	900

### Форматно-раскроечный станок с роликовой кареткой HCM PS-45 MJ

**H.C.M.** HighClassMachinery



Китай



Технические характеристики	PS-45
Длина каретки, мм	3200
Ширина каретки, мм	375
Наклон пильного блока, град	0-45
Высота пропила (0/45град), мм	80/55
Ширина пиления по правой линейке	1250
Тип каретки	Роликовая
Диаметр основной пилы/посадки, мм	300/30
Диаметр подрезной пилы/посадки, мм	120/20
Мощность двигателя основной пилы, кВт	5,5
Мощность двигателя подрезной пилы, кВт	0,75
Частота вращения основной пилы, об/мин	4000/6000
Частота вращения подрезной пилы, об/мин	8000
Размеры основного стола, мм	1400x840
Правый дополнительный стол, мм	620x500
Передний дополнительный стол, мм	900x600
Защитный кожух малый с аспирационным стальным патрубком	+
Габариты, мм	3250 X 3150 X 900mm
Масса, кг	~750

### Форматно-раскроечный станок ALTESA серии: PS 400M, PS 400E1, PS 400E2

**ALTESA**



Италия

Китай



Технические характеристики	PS 400M	PS 400E1	PS 400E2
Каретка, мм	3200x418	3200x418	3200x418
Основной двигатель, кВт	5,5	5,5	5,5
Подрезной двигатель, кВт	0,55	0,55	0,55
Макс. диаметр основной пилы, мм	400	400	400
Подъем пильного диска	Ручной	Электро	Электро
Наклон пильного диска	Ручной	Ручной	Электро
Индикация угла наклона	Механическая	Механическая	Электронная
Масса станка, кг	780	780	780

## ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЕ СТАНКИ

### Форматно-раскrojный центр с ЧПУ BJD D

**BJD**<sup>®</sup>

Китай



Технические характеристики	BJD D-280	BJD D-330	BJD D-330HD	BJD D-380HD
Макс. длина раскроя, мм	2800	3280	3300x3300	3800x3800
Воздушный стол, шт.	3	3	3	4
Высота рабочего стола, мм	900	900	950	950
Макс. вылет пилы, мм	95	95	120	120
Диаметр основной пилы, мм	400	400	450	450
Посадочный диаметр основной пилы, мм	60	60	75	75
Скорость вращения основной пилы, об/мин	4800	4800	4000	4000
Диаметр подрезной пилы, мм	180	180	200	200
Посадочный диаметр подрезной пилы, мм	30	30	50	50
Скорость вращения подрезной пилы, об/мин	6500	6500	6900	6900
Рабочая скорость перемещения пильного узла, м/мин	1 - 60	1 - 60	1 - 120	1 - 120
Скорость возврата пильного узла, м/мин	100	100	120	120
Мощность двигателя основной пилы, кВт	13 (15 опция)	13 (15 опция)	18,5	18,5
Мощность двигателя подрезной пилы, кВт	-	-	2,2	2,2
Мощность двигателя перемещения пильного узла, кВт	1,5	1,5	2,2	2,2
Мощность двигателя поддува столов, кВт	2,2	2,2	4,0+3,0	4,0+3,0
Рабочая скорость перемещения программного толкателя, м/мин	42	42	0-80	0-80
Количество захватов программного толкателя, шт	8	9	9	10
Общая потребляемая мощность, кВт	20,2	20,2	35	35
Рабочее давление воздуха на входе в станок, bar	6 - 7	6 - 7	6 - 7	6 - 7
Расход сжатого воздуха, л/мин	150	150	160	170
Скорость потока воздуха в системе аспирации, м/сек	26	26	26	26
Габариты, мм	5830x6630 x1750	5830x6630 x1750	6000x6350 x2100	7000x6350 x2100
Вес, кг	3800	4000	4500	5000

### НСМ ТЕМА 3200R / ОПТИМА 3200R

**H.C.M.** HighClassMachinery

Китай



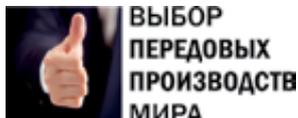
Технические характеристики	ТЕМА 3200R	ОПТИМА 3200R	PS 45
Длина каретки, мм	3200	3200	3200
Ширина каретки, мм	405	405	375
Тип каретки	Роликовая	Роликовая	Роликовая
Диаметр основной пилы/посадки, мм	300/30	300/30	300/30
Диаметр подрезной пилы/посадки, мм	120/20	120/20	120/20
Мощность двигателя основной пилы, кВт	4	5,5	5,5
Мощность двигателя подрезной пилы, кВт	0,75	0,75	0,75
Частота вращения основной пилы, об/мин	5400/4200	5400/4200	4000/6000
Частота вращения подрезной пилы, об/мин	8000	8000	8000
Размеры основного стола, мм	1400x840	1400x840	1400x840
Правый дополнительный стол, мм	620x500	620x500	620x500
Передний дополнительный стол, мм	900x600	900x600	900x600
Защитный кожух малый	+	+	+
Габариты, мм	3400x3300x1200	3400x3300x1200	3250x3150x900
Масса, кг	~850	~850	~750



## Высокопроизводительные раскроечные центры с ЧПУ Gabbiani



Идеален для предприятия, ищущего гибкость и скорость. Пильный центр Sigma Prima, управляемый связкой PC/PLC, создан для раскроя деревянных щитов, ДСТП, МДФ, многослойных материалов, фанеры и ДВП.



### ПРЕИМУЩЕСТВА

Поддув по запросу: необходимый инструмент. Возможность избирательно включать поддув каждого стола с воздушной подушкой, благодаря индивидуальным вентиляторам поддува на каждом столе. Экономия энергии и высокая эффективность работы на каждом столе.

Селективная воздушная подушка: незаменимый инструмент.

Возможность активировать и отключать воздушную подушку каждого стола благодаря 4 независимым двигателям обеспечивает прекрасное скольжение только там, где нужно, во избежание случайных падений уже раскrojенных панелей, временно размещённых на столах.

Группа FLEXCUT: гибкий раскрой и несравненная производительность.

Увеличение производительности до 30% и сокращение занимаемого пространства до 20% благодаря одновременному исполнению продольных и поперечных пропилов.

Подвижные зажимы: гарантия результата.

Специфическая конструкция зажимов позволяет получать надёжный захват панелей даже на максимальных скоростях и высокоточную параллельность, в том числе при обработке панелей с неровной поверхностью.



Технические характеристики	Gabbiani P 60	Gabbiani P 80
Длина реза, мм	3300/3800/4300	3200/3800/4500
Вылет пильного диска, мм	60	80
Регулируемая скорость подачи каретки, м/мин	6-60 (0-100)	6-60 (0-100)
Регулируемая скорость подачи толкателя, м/мин	0-60 (0-70)	0-60 (0-70)
Мощность основного двигателя S6 -40% (option), кВт (лс)	7 (9)	7 (9)

# КЛЕЕНАНОСЯЩИЕ СТАНКИ

## Клеенаносящие станки OSAMA

**OSAMA**

Италия

Станки предназначены для равномерного и постоянного нанесения клея по всей рабочей ширине. Используется в мебельном производстве при изготовлении многослойного клееного бруса, строительного и оконного, мебельного щита и т.д.



Технические характеристики	S1R-250, SBR-250	S4R-2200	S2R-400/600/1000/1300/1600
Максимальная ширина детали, мм	250	2200	400/600/1000/1300/1600
Максимальная высота детали, мм	220-100	100	100
Количество наносящих роликов, шт	1/2	4	2
Диаметр наносящих роликов, мм	150	250	185
Скорость подачи, м/мин	28	20	18
Мощность двигателя, кВт	0,2	1,5	0,5
Габариты, мм	1500x700x750	3200x1100x1500	1100/1300/1700/2000/2300x740x1350
Масса, кг	100	1200	240/260/300/340/370

# КРОМКООБЛИЦОВочНЫЕ СТАНКИ

## Автоматические кромкооблицовочные станки High Class Machinery

**H.C.M.** HighClassMachinery

Китай



### «100 series»: 100 и 100T

Данная серия станков разработана для небольших предприятий, занимающихся производством корпусной мебели. Станки данной серии имеют постоянную скорость подачи 11 м/мин.

### «60 series»: 360, 360J, 365, 365J

Более тяжелая серия уже имеет регулируемую скорость подачи от 0-16 м/мин и может использоваться как на небольших, так и на крупных предприятиях по выпуску корпусной мебели, а также на производстве дверей и т.п.

### «65 series»: S365 и S365J

Станки являются профессиональными, не просто более тяжелого класса, а модельный ряд этой серии имеет возможность установки дополнительных опций. Станки данной серии работают на скорости до 23 м/мин.

Серия высокоскоростных станков до 25 м/мин, с максимальным количеством опций, передовыми технологическими решениями и высоким качеством.



Технические характеристики	100/ 100T	360/360J	365/365J	S365/365J
Толщина кромки, мм	0,3 – 3	0,4 – 3	0,4 – 3	0,4 – 3
Высота кромочного материала, мм	10 – 45	15-65	15-65	12 – 65
Толщина панели, мм	12 – 50	10-60	10-60	9 – 60
Минимальная длина заготовки, мм	100	150	150	120
Скорость подачи, м/мин	0 – 14	16	15-23/ 10-15-23	8; 15; 23
Узел прифуговки	нет/ есть	нет/ есть	нет/ есть	нет/ есть

# КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ

## Автоматические кромкооблицовочные станки проходного типа MINIMAX



### ПРОСТОТА И ИНТУИТИВНОСТЬ.

Безошибочность управления обеспечивается пультом, расположенным на лицевой части станка и позволяющим производить удобный выбор всех функций, среди которых активация и выключение рабочих групп. PLC помогает оператору производить операции по техническому обслуживанию, очистке, диагностике и т. п.

Идеальное нанесение кромки.

Клей быстро и равномерно прогревается тэнами. Автоматическое снижение температуры в случае временного простоя станка во избежание подгорания клея. Новая инновационная система автоматической смазки клеевой ванны позволяет увеличить межсервисный интервал без необходимости смазки. Два ролика равномерно и с высокой эффективностью прижимают кромку к детали. Клеевой ролик со встроенным тэном обеспечивает равномерное распределение клея при максимальной рабочей температуре даже по панели с максимально допустимой высотой.

Высокое качество обработки и гибкость.

Группа использует копиры скольжения для точного базирования по обрабатываемой детали. Фрезы предназначены для снятия свесов по прямой и с радиусом как тонкой, так и толстой кромки из ПВХ, ABS, меламина или массива древесины. Толщина обрабатываемой кромки задаётся при помощи 2 цифровых индикаторов.

Технические характеристики	minimax me 20	minimax me 22	minimax me 25	minimax me 28	minimax me 35	minimax me 40
Размеры рабочего стола, мм	1950 x 180	2600 x 530	2600 x 530	2800 x 570	3000 x 525	3465 x 710
Толщина, мин. ÷ макс. кромки в рулонах, мм	0,4 ÷ 2	0,4 ÷ 2	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 3
Макс. толщина кромки в полосках, мм	5	5	5	5	5	5
Высота обрабатываемой панели, мин. ÷ макс., мм	12 ÷ 50	12 ÷ 50	12 ÷ 50	12 ÷ 50	8 ÷ 50	8 ÷ 50
Минимальная длина / ширина обрабатываемой панели, мм	180/65	190/65	190/65	190/110	190/110	190/110
Скорость подачи, м/мин	6	7	7	7	7	9

# КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ

## Автоматический кромкооблицовочные станки Olimpic



Италия



Olimpic K-360



Olimpic K-560



### Преимущества

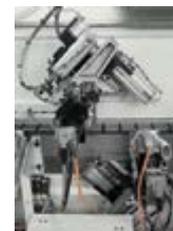
Прекрасный клеевой шов с применением клеевой ванночки «SGP» благодаря оптимальному дозированию и специальному клеенаносящему ролику. Использование клеев ЭВА и ПУ возможно вследствие антиадгезионной обработки и простого и быстрого перехода от одного клея к другому.

Невероятное качество с помощью технологии «AirFusion+», которая позволяет наносить кромку без использования клея и, следовательно, делать невидимым клеевой шов между кромкой и панелью.

Прекрасный результат при обработке любой поверхности. Управляемые оси позволяют производить любые промежуточные позиционирования группы фрезерования и циклевания кромки для оптимального качества обработки даже в случае поверхностей с кривизной или панелей с защитной плёнкой. Каждая группа позволяет обрабатывать 2 различных радиуса и бесконечное количество типов тонкой кромки и массива.

«Round X»: высокая производительность и качество обработки благодаря двухшпиндельной технологии. Благодаря своей конструкции этот узел может использоваться одновременно для обкатки углов и снятия свесов кромки по пласти. Объединение сразу двух технологических операций в одном узле позволяет уменьшить занимаемое место и сократить дистанцию между последовательно подаваемыми пластинами до 600 мм, что отражается в повышении производительности.

Технические характеристики	K100	K230	K360	K560
Толщина детали, мм	8 - 50	8 - 50	8 - 50 (60)	8 - 60
Толщина кромки, мм	0,4 - 3 (5)	0,4-3	0,4 - 3 (6)	0,4 - 6/8 (12 опц.)
Скорость подачи, мм	7	9	11	12 - 18
Сжатый воздух, бар	6	6	6	6



Модель	Предварительная фрезеровка торца заготовки	Нанесение клея и кромки на заготовку	Предварительная обрезка кромочного материала	Чистовая обрезка свесов кромочного материала по торцам заготовки	Черновая фрезеровка свесов кромочного материала по пласти заготовки	Чистовая фрезеровка свесов кромочного материала по пласти заготовки	Скругление углов на торцах заготовки	Циклевание для удаления излишков клея и «кинематической волны»	Полирование для придания кромке естественного цвета и блеска
K230	+	+	+	+	+	+	+	+	+
K360	+	+	+	+	+	+	+	+	+



# КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ

## Автоматические кромкооблицовочные станки ALTESA серия ADVANTAGE EVO

**ALTESA**



Технические характеристики	ADVANTAGE EVO
Скорость подачи, м/мин	0-23
Толщина кромки, мм	0,4-3
Толщина обрабатываемых деталей, мм	8-60
Минимальная длина заготовки, мм	100
Минимальная ширина заготовки, мм	60
Узел предварительной фрезеровки	2 x 2,2 кВт; 12 000 об/мин
Узел финишной торцовки	2 x 0,37 кВт; 12 000 об/мин
Узел радиусного фрезерования свесов	2 x 0,55 кВт; 18 000 об/мин
Узел закругления углов (ROUND)	2 x 0,3 кВт; 18 000 об/мин
Частотный преобразователь для каждого узла	включено
Система диагностики ошибок	Да
Освещение в защитной кабине	Да
Пневматическая шторка на клеенаносящем узле	Да
Шток дозатор подачи деталей	Да
Защитный концевой выключатель на высоту детали	Да
Центральная смазка направляющей торцовочного узла	Да
Обдув детали после предварительной фрезеровки	Да
Клеевая ванна с антипригарным покрытием	Да

BLUE LINE	Pre- mixing	Edge feeding	edge cutting guillotine	Pre- mixing	LAMP for heating	End trimming	Round R1 Fine trimming	Round R2 Fine trimming	Corners Round	Round Scraping	Flat Scraping	2° Buffing	Grooving
4000		•	•	○		•		•		•		•	
4000 F		•	•	○		•		•		•	•		•
4000 T		•	•	○		•	•			•			•
4000 R		•	•	○		•			•	•			•
4000 RF		•	•	○		•			•	•	•		•
4000 RT		•	•	○		•			•	•			•
5000	•	•	•	○		•		•		•			•
5000 F	•	•	•	○		•		•		•	•		•
5000 T	•	•	•	○		•	•			•			•
5000 R	•	•	•	○		•			•	•			•
5000 RF	•	•	•	○		•			•	•	•		•
5000 RT	•	•	•	○		•			•	•			•
5000 FS	•	•	•	○	•	•			•	•	•		•
5000 RTFS	•	•	•	○	•	•			•	•	•		•

• ВКЛЮЧЕНО (INCLUDED)  
○ ОПЦИЯ (OPTION)

## Автоматический кромкооблицовочный станок Stefani KD TERL

**scm**  
woodworking technology

Италия



### Общее описание

Автоматический односторонний кромкооблицовочный станок для приклеивания кромки при помощи горячего клея-расплава на прямолинейные щитовые детали с четырех сторон с последующей финишной обработкой и скруглением углов.

### Отличительные особенности:

- Возможность облицовки любой кромкой- вплоть до реек из массива древесины толщиной 8мм.
- Autoset. Группа фрезерования кромки "R-HP" с 3 положениями для нанесения тонкой и толстой кромки, а также кромки из массива
- Система управления «STARTOUCH»: Управление одним касанием



# КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ

## Кромкооблицовочный автоматический станок BJD F6

**BJD**<sup>®</sup>

Китай



Система подачи



Узел торцовки

### Отличительные особенности:

- Цельносварная станина высокой прочности из стальных профилей и листового металла
- Проходит полный цикл термической обработки, что обеспечивает стабильность, жёсткость и виброустойчивость конструкции станка на весь срок эксплуатации.
- Все рабочие узлы и агрегаты устанавливаются на станину, на заранее подготовленные технологические площадки, прошедшие фрезерную обработку на высокоточных обрабатывающих станках с ЧПУ за один установ.

Технические характеристики	BJD-F650A	BJD-F650	BJD-F650J
Скорость подачи, м/мин	15 / 18 / 22	18 / 20 / 23	15 / 18 / 22
Толщина кромочного материала, мм	0,4 - 3	0,4 - 3	0,4 - 3
Толщина обрабатываемых деталей, мм	10 - 60	10 - 60	10 - 60
Минимальная длина заготовки, мм	120	120	120
Минимальная ширина заготовки, мм	80	80	80
Мощность двигателя узла прифуговки, кВт	-	-	2,2 x 2
Мощность двигателя клеенаносящего узла, кВт	0,75	0,75	0,75
Мощность двигателя узла торцевания, кВт	0,37 x 2	0,37 x 2	0,37 x 2
Мощность двигателя узла черн. снятия свесов, кВт	0,75 x 2	0,75 x 2	0,75 x 2
Мощность двигателя узла чистового снятия свесов, кВт	-	0,37 x 2	0,37 x 2
Мощность двигателя полировального узла, кВт	0,37 x 2	0,37 x 2	0,37 x 2
Мощность двигателя цепного транспортёра, кВт	2,2	2,2	2,2
Общая мощность, кВт	9,5	11	12
Давление в пневмосистеме, мПа	0,6	0,6	0,6
Температура нагрева клея, град	180 - 200	180 - 200	180 - 200
Питание	380 В / 50 Гц	380 В / 50 Гц	380 В / 50 Гц
Габариты, мм	4100x920x1750	4500x920x1715	5100 x 920 x 1750

## Кромкооблицовочные автоматические станки BJD F7 с пневмоперенастройкой

**BJD**<sup>®</sup>

Китай



Узел предварительного фрезерования



Узел нанесения клея и приклеивания кромки

### Отличительные особенности:

- Цельносварная станина высокой прочности из стальных профилей и листового металла проходит полный цикл термической обработки. Это обеспечивает стабильность, жёсткость и виброустойчивость конструкции станка на весь срок эксплуатации.
- Все рабочие узлы и агрегаты устанавливаются на станину, на заранее подготовленные технологические площадки, прошедшие фрезерную обработку на высокоточных обрабатывающих станках с ЧПУ за один установ.
- Верхняя прижимная балка выполнена из сложного алюминиевого профиля с дополнительными ребрами жесткости и установлена на металлических колоннах. Конструкция, обеспечивает долговечность и точность перемещения траверсы благодаря линейным направляющим.

Технические характеристики	BJD-F770J	BJD-F770JR	BJD-F770JSR
Скорость подачи, м/мин	18 / 20 / 23	18 / 20 / 23	16 / 20 / 23
Толщина кромочного материала, мм	0,4 - 3	0,4 - 3	0,4 - 3
Толщина обрабатываемых деталей, мм	10 - 60	10 - 60	10 - 60
Минимальная длина заготовки, мм	120	120	120
Минимальная ширина заготовки, мм	80	80	80
Мощность двигателя узла прифуговки, кВт	2,2 x 2	2,2 x 2	2,2 x 2
Мощность двигателя клеенаносящего узла, кВт	0,75	0,75	0,75 x 2
Мощность двигателя узла торцевания, кВт	0,37 x 2	0,37 x 2	0,37 x 2
Мощность двигателя узла снятия свесов, кВт	0,75 x 2	0,75 x 2	0,37 x 2
Мощность двигателя полировального узла, кВт	0,37 x 2	0,37 x 2	0,37 x 2
Мощность двигателя цепного транспортёра, кВт	3,7	3,7	3,7
Общая мощность, кВт	17,9	18	23
Давление в пневмосистеме, мПа	0,6	0,6	0,6
Температура нагрева клея, град	180 - 200	180 - 200	180 - 200
Контроллер (PLC)	DELTA	DELTA	DELTA
Питание	380В / 50Гц	380В / 50Гц	380В / 50Гц
Габариты, мм	7210x920x1750	7210x920x1750	8950x920x1750

# КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ

## Кромкооблицовочные автоматические станки BJD F7

**BJD**<sup>®</sup>

Китай



Система подачи



Узел нанесения клея и приклеивания кромки

### Отличительные особенности:

- Цельносварная станина высокой прочности из стальных профилей и листового металла проходит полный цикл термической обработки. Это обеспечивает стабильность, жёсткость и виброустойчивость конструкции станка на весь срок эксплуатации.
- Все рабочие узлы и агрегаты устанавливаются на станину, на заранее подготовленные технологические площадки, прошедшие фрезерную обработку на высокоточных обрабатывающих станках с ЧПУ за один установ.
- Верхняя прижимная балка выполнена из сложного алюминиевого профиля с дополнительными ребрами жесткости.

Технические характеристики	BJD-F730J	BJD-F750
Скорость подачи, м/мин	18 / 20 / 23	18 / 20 / 23
Толщина кромочного материала, мм	0,4 - 3	0,4 - 3,0
Толщина обрабатываемых деталей, мм	10 - 60	10 - 60
Минимальная длина заготовки, мм	120	120
Минимальная ширина заготовки, мм	80	80
Мощность двигателя узла прифуговки, кВт	2,2 x 2	-
Мощность двигателя клеенаносащего узла, кВт	0,75	0,75
Расстояние между панелями, мм	600 - 800	600 - 800
Мощность двигателя узла торцевания, кВт	0,37 x 2	0,37 x 2
Мощность двигателя узла черного свеса, кВт	0,75 x 2	0,75 x 2
Мощность двигателя узла чистового снятия свесов, кВт	0,37 x 2	0,37 x 2
Мощность двигателя скругления углов, кВт	0,37 x 2	0,37 x 2
Цикля кромочного материала	Есть	Есть
Мощность двигателя полировального узла, кВт	0,37 x 2	0,37 x 2
Мощность двигателя цепного транспортёра, кВт	3,7	3,7
Общая мощность, кВт	16	11,5
Давление в пневмосистеме, мПа	0,6	0,6
Питание	380В / 50Гц	380В / 50Гц
Габариты, мм	6700x920x1750	5900x1000x1750

## Кромкооблицовочные станки BJD-F8

**BJD**<sup>®</sup>

Китай



Клеевой узел



Прижимная группа

### Отличительные особенности:

- Цельносварная станина высокой прочностииз стальных профилей и листового металла
  - Верхняя прижимная балка выполнена из сложного алюминиевого профиля с дополнительными ребрами жесткости и установлена на металлических колоннах.
  - Подъем прижимной траверсы осуществляется при помощи маховика с механическим индикатором. .
  - Выдвижной суппорт с поддерживающими роликами расположен параллельно подающему транспортеру. Он обеспечивает надежную поддержку деталей по всей длине конвейера.
- PC контроль

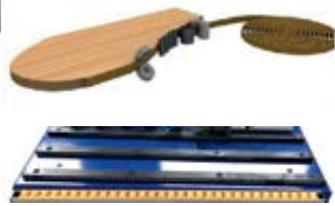
Технические характеристики	BJD-F872JS	BJD-F832JSR
Скорость подачи, м/мин	18/22/26	18 / 22 / 26
Толщина кромочного материала, мм	0,4-3	0,4 - 3
Толщина обрабатываемых деталей, мм	10-60	10 - 60
Минимальная длина заготовки, мм	120	80
Минимальная ширина заготовки, мм	80	50
Общаямощность, кВт	23,64	23
Давление в пневмосистеме, мПа	0,6	0,6
Температура нагрева клея, град	180-200	180 - 200
Контроллер (PLC)	DELTA	DELTA
Питание	380В/50Гц	380В / 50Гц
Габариты, мм	11400x1025x1900	8950x920x1750

## КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ

### Кромкооблицовочный позиционный станок Italmac WT-91 Eco



Панель управления



Рабочий стол



Узел клеенанесения



Обрезка кромки

#### Отличительные особенности:

Станок оснащен простой и удобной системой управления, позволяющей быстро и безошибочно произвести быструю смену настроек:

- температура клея-расплава,
- скорость подачи кромочного материала,
- переключение режимов (прямолинейные или криволинейные детали)
- счетчик длины подачи кромки с последующей автоматической обрезкой.

Технические характеристики	WT-91 Eco
Размер рабочего стола	1000x700мм
Толщина панели	15-50мм
Скорость подачи	0-14 м/мин
Толщина кромки	0,3-3,0мм
Мин. радиус загиба кромки	20мм
Мощность клеевой ванны	1,2кВт
Мощность двигателя подачи	0,25кВт
Рабочее давление	8 bar
Размеры станка	1000x740x980мм
Вес станка	120кг

### Кромкооблицовочный позиционный станок Italmac WT-91 Euro



Панель управления



Прижимная группа



Наклонный рабочий стол



Регулировка количества клея

#### Отличительные особенности:

Станок оснащен простой и удобной системой управления, позволяющей быстро и безошибочно произвести быструю смену настроек:

- температура клея-расплава,
- скорость подачи кромочного материала,
- переключение режимов (прямолинейные или криволинейные детали)
- счетчик длины подачи кромки с последующей автоматической обрезкой.

Технические характеристики	WT-91 Euro
Размер рабочего стола	1000x700мм
Толщина панели	15-50мм
Скорость подачи	0-14 м/мин
Толщина кромки	0,3-3,0мм
Мин. радиус загиба кромки	20мм
Мощность клеевой ванны	1,2кВт
Мощность двигателя подачи	0,25кВт
Рабочее давление	8 bar
Размеры станка	1000x740x980мм
Вес станка	120кг

# КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ

## Автоматический кромкооблицовочный станок MIRA-6 Eco



Кромкооблицовочные станки ITALMAC являются станками средней серии, идеально подходят для применения на предприятиях по производству корпусной мебели (офисная мебель, кухонные наборы, шкафы-купе, мебель для гостиных и прихожих, дверей, а также эксклюзивной мебели, изготавливаемой по индивидуальным заказам).



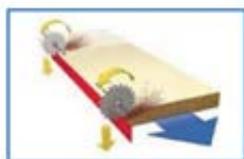
Предварительный подогрев плиты



Отрезка кромки (тип «Гильотина»)



Узел клеенанесения



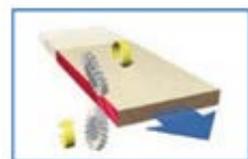
Торцовочный узел



Узел снятия свесов кромочного материала



Циклевочный узел



Полировальный узел



На узле установлены двигатели итальянской фирмы ELTE, мощностью 0,55 кВт



Ограничитель заготовок



Поддерживающая выдвигная опора



Обрезка кромки осуществляется с помощью «гильотины»



Прижимные ролики

Технические характеристики	«Mira6Eco»
Толщина кромки	0,4-3 мм
Толщина заготовки	12-50 мм
Min. длина/ширина заготовки	180/60 мм
Скорость подачи	15 м/мин
Мощность двиг. подачи	1,5 кВт (50 Гц)
Мощность привода клеевого ролика	0,37 кВт (50 Гц)
Мощность двиг. торцовки	2 x 0,35 кВт (12000 об/мин, 200 Гц)
Мощность двиг. снятия свесов	2 x 0,55 кВт (12000 об/мин, 200 Гц)
Мощность двиг. полировки	2 x 0,37 кВт (1400 об/мин, 50 Гц)
Суммарная мощность	5,41 кВт
Температура нагрева клея	180-210°
Давление в пневмосистеме	0,7 МПа
Расход воздуха	800 м3/час

## КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ

### Кромкооблицовочный станок MINIMAX E 10



Италия



- Склеивание наиболее важных кромок без отслоений. Оптимальное нанесение на кромки криволинейных панелей, в том числе со специфическими кромками.
- Рабочий стол с защитой от царапин позволяет избежать какого-либо повреждения стола в процессе обработки.
- Расширение передней части обеспечивает легкость перемещения и поддержку крупногабаритных панелей (возм.).

Технические характеристики	E 10	E 20
Толщина кромки, мин. - макс., мм	0,4 - 3	0,4 - 3
Минимальная и максимальная высота кромки, мм	10 - 84	10 - 84
Высота обрабатываемой панели, мин. - макс. , мм	8 - 80	8 - 80
Минимальная длина и ширина обрабатываемой панели, мм	210/50	290/50
Минимальный внутренний радиус при толщине кромки 0,4 мм, мм	25	25
Минимальный внешний радиус при толщине кромки 0,4 мм, мм	5	5
2 скорости подачи, м/мин	4 - 8	3-4-5-6-7-8

### Кромкооблицовочные станки HСM

H.C.M. HighClassMachinery

Китай



Предназначены для облицовывания прямолинейных и криволинейных кромок мебельных щитов и заготовок натуральным полосовым и синтетическим рулонным материалом, идеально подходит для применения на предприятиях по производству корпусной мебели: офисная, кухонная, шкафы-купе, мебель для гостиных и прихожих, а также эксклюзивная мебель, изготавливаемая по индивидуальным заказам.

Технические характеристики	Genesis
Толщина/ширина кромочного материала, мм	0,3-3/15-50
Расположение клеевой ванны	верхнее
Радиус кривизны детали (min), мм	20
Скорость подачи кромочного материала, м/мин	0-10
Наклон рабочего стола	0-45
Макс. температура нагрева, °С	250
Мощность нагревателя, кВт	1,5
Мощность двигателя подачи кромки, кВт	0,14
Давление в пневмосистеме, Мпа; кг/см <sup>2</sup>	0,6-0,8
Габариты, мм	1000x740x1150

### Автоматический станок для фрезерования и шлифования профильных деталей STEMAS (Италия)

STEMAS

Италия



Предназначен для профилирования, шлифования и полирования прямых и фигурных профилей торцов, как необлицованных, так и с нанесенным покрытием.

Технические характеристики	E-SAND
Мощность двигателя	Л.с. 7,5 – кВт 5,5
Размеры шпинделя	40 x 100 мм
Диаметр инструмента Max	200 мм
Диаметр патрубка аспирации	120 мм
Требования к аспирации	1500 м <sup>3</sup> /ч, около 30 м/с

### Станок для сверления, установки шканта и нанесения фольгированной пленки методом термопереноса STEMAS (Италия)



**Станок:** Б/У  
**Состояние:** Отличное, близкое к новому  
**Год выпуска:** 2017 (Февраль). Но, очень маленькая эксплуатация – изготовление образцов.  
**Цена Прайс:** 221 900 Евро (с НДС)  
**ПНР:** Включено (перелет, проживание и питание техников + переводчик, отдельно)  
**Гарантия:** 12 месяцев (механические, пневматические и электронные компоненты)

Станок для сверления, установки шканта и нанесения фольгированной пленки методом термопереноса Mod.“ST-FOIL”. Идеален для 5-ти составных компонентов дверей, обработки фасок, термопереноса, сверления и установки шканта в торцы профиля.

# СТАНОК ДЛЯ ОКЛЕЙКИ ТОРЦОВ И СНЯТИЯ СВСЕСОВ

## Станок для оклейки торцов и снятия свесов мод. 01 MBRFS

Спроектирован для оклейки и снятия свесов профилированных торцов (с ограждением безопасности кабинетного типа)



### УЗЕЛ СНЯТИЯ СВСЕСОВ (фрезерованием)

- Model 03REG с п. 2 управляемыми от ЧПУ осями (вертикальной и горизонтальной) – двигатель 1 л.с. – 12000 об/мин – крепление инструмента с помощью цанг. Диаметр инструмента: 12 мм.
- Этот узел имеет возможность производить перемещение вокруг заготовки с одновременной интерполяцией по 2-м осям с управлением от ЧПУ, которые управляются электронными бесщеточными двигателями Brushless на линейных направляющих и ролико-подшипниковых опорах. Скорости перемещения по осям контролируются ЧПУ. Вертикальные и горизонтальные плавающие копировальные устройства подпружинены и оснащены пневмоприводами, перемещаются по стальным высокоточным закаленным направляющим с бесконечными подшипниками. Это обеспечивает высочайшую точность и скорость обработки.

### КОНСТРУКЦИЯ СТАНКА

СТАНИНА жесткая стальная конструкция в тяжелом промышленном исполнении. Перемещение детали обеспечивается суппортами по направляющим, оснащенными упорами и копировальными устройствами для отслеживания профиля и пневмоцилиндрами для фиксации заготовки.

### КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ АГРЕГАТ

- Model. 08GB для работы с Клеями расплавами (EVA) и Полиуретановыми клеями (PUR), установлен непосредственно на станине станка. Подача и нанесение клея обеспечивается приводом с двигателем, управляемым ЧПУ.
- Узел оснащен регулировкой температуры и функций нагрева клеевой ванны.
- Система клеенанесения позволяет производить регулировки ролика для нанесения клея и дозировать количество клея, наносимого на деталь.

**СИСТЕМА ОТРЕЗКИ КРОМКИ** (максимальная толщина кромки, которую обрабатывает этот узел: до 1 мм)

Примечание: клеевая ванна оснащена пневматическим устройством защиты, которое предотвращает сколы после обрезки свесов и/или сверления и предотвращает попадание стружки и обрезков в клей.

P.S.: Эти узлы имеют предустановку для работы с клеями PUR (полиуретановыми)

## Фиксированный сверлильный станок с функцией установки фурнитуры мод. 02 FSS



Предназначен для сверления и установки шкантов на обкладах, дверцах, направляющих, а также фасадах под 90° и под 45° для их сборки.

### ГРУППА УСТАНОВКИ ШКАНТОВ

- С п. 1- узлом установки, оснащенным по 3-мя клеевыми инжекторами и рабочим комплектом для установки шканта 6 – 8 мм ø (межцентровое расстояние 32 мм и 22 мм). Допустимые размеры шканта: 8 мм ø, длина от 30 и 60 мм (по согласованию с заказчиком)!
- N.1 вибронесущий контейнер с п. 6 выходами и блоком управления вибрацией;
- N.2 верхних бака – один для клея, второй для воды.

### КОНФИГУРАЦИЯ СТАНКА

СТАНИНА представляет собой жесткую стальную конструкцию в тяжелом промышленном исполнении. Перемещение детали обеспечивается суппортами по направляющим, оснащенными упорами и копировальными устройствами для отслеживания профиля и пневмоцилиндрами для фиксации заготовки под углами 90°. Система управления ЧПУ контролирует перемещение рабочей каретки с установленными 2-мя рабочими узлами. Полное управление рабочего цикла с панели управления ЧПУ.

### ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ СВЕРЛИЛЬНАЯ ГРУППА

- с п. 1 узлом – двигатель 2 л.с. – 2800 Об/мин – заменяемая сверлильная головка для установки 3-х инструментов, с межцентровым расстоянием 32 и 22 мм.
- Узел перемещается по направляющим для обеспечения высокой скорости и наилучшей точности сверления. Есть возможность вертикальной регулировки по направляющим. Двойное устройство ограничения хода, одно для контроля глубины сверления, второе для контроля узла при возврате сверлильного цикла. Второе устройство обеспечивает всегда минимально возможное расстояние между концом инструмента и деталью, что значительно сокращает его ход и как следствие – время рабочего цикла.

### СТАНОК ТАКЖЕ ОБОРУДОВАН:

- Полуавтоматическим управлением рабочим циклом по однократному нажатию педали для фиксации заготовки и по двойному нажатию педали, вы можете работать обеими руками;
- Устройствами безопасности оператора;
- Упорами для базирования и прижимами для фиксации детали;
- Компьютерной системой управления и анализа неисправности;

## Фрезерный станок для постформинга TURANLAR T-FC 180

 Турция



Станок проходного типа предназначен для профилирования (фрезерования) краев деталей (постформинг) из ДСП, МДФ.

Технические характеристики	T-FC 180
Толщина обрабатываемой заготовки, мм	10-50
Скорость подачи, м/мин	2-11
Фрезерный узел: частота вращения, об/мин	6000
Диаметр аспирационного патрубка, мм	125
Потребляемая мощность, кВт	5
Габариты, мм	2400x940x1600
Масса, кг	720

## Полуавтоматический станок для постформинга TURANLAR T-PF 190

 Турция



**На станке последовательно выполняются следующие операции:**

- Нагрев свеса тэнами для вторичной активации клея;
- Изгибание свеса вокруг профильной кромки и прикатывание (обжим) профиля;
- Чистовое снятие свеса фрезерованием при приклеивании материала по радиусу на 90°.

Технические характеристики	T-PF 190
Толщина обрабатываемой заготовки, наибольшая, мм	70
Толщина наклеиваемого материала, мм	0,3-1,0
Скорость подачи, (бесступенчатая), м/мин	2 - 8
Частота вращения фрезерного шпинделя, об/мин	11000
Частота вращения электродвигателя привода фрезерного шпинделя, кВт	2820
Мощность электродвигателя фрезерного шпинделя, кВт	0,55
Частота вращения электродвигателя подачи, об/мин	925
Мощность электродвигателя подачи, кВт	0,75
Общая установленная мощность, кВт	5,5
Габаритные размеры, мм:	3300x940x1600

## Гидравлический пресс для 3d-ламинации SERGIANI 3D FORM

  
woodworking technology

 Италия



**Электронное управление** каждой фазой цикла прессования с программами, персонализированными благодаря специализированному программному обеспечению для трёхмерного ламинирования.

Верхний рабочий стол рабочей камеры выполнен из перфорированной **массивной стали** и нагревается диатермическим маслом для оптимального распределения температуры.

**Накопительный ресивер** сжатого воздуха для обеспечения быстрого и стабильного поддержания заданного рабочего давления.

Технические характеристики	3D FORM
Внешний размер по фланцам	2340 x 1340 мм
Максимальные размеры панели при толщине: 20 мм	2240 x 1240 мм
Высота рабочей зоны	60 мм
Общее усилие	200 тонн
Количество цилиндров - Диаметр	4 - 140 мм
Максимальное удельное давление	5 кг/см <sup>2</sup>
Подвижная плита	нижняя
Раскрытие	230 мм
Сторона загрузки	1340
Габаритные размеры, мм:	3300x940x1600

# СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЕ СТАНКИ

## Сверлильно присадочные центр с ЧПУ Morbidelli UX100

**morbidelli**

Италия



Обработывающий центр с ЧПУ для сверления, фрезерования и установки фурнитуры.

### ПРЕИМУЩЕСТВА

**ДВОЙНЫЕ ЗАХВАТЫ:** оптимизация и уменьшение рабочего цикла

Новые захваты обрели обновлённую конструкцию и возможность независимого перемещения, что позволяет осуществлять операции сверления непосредственно в площади захвата для лучшей оптимизации рабочего цикла и значительного снижения времени обработки.

**СВЕРЛИЛЬНЫЙ АГРЕГАТ:** точность и качество на высоких скоростях

Конструкция шпинделя с увеличенным сечением обеспечивает отличные результаты при обработке любых материалов. Увеличенная жесткость и стабильность шпинделя снижает возникающие вибрации позволяя тем самым работать с максимальной точностью и качеством.

Технические характеристики	UX100
Рабочая зона (X, Y), мм	3000x1300
Сверлильный агрегат, шт	2
Независимые вертикальные шпиндели (на каждом сверлильном агрегате), шт	31
Независимые горизонтальные шпиндели (на каждом сверлильном агрегате), шт	до 10
Мощность электрошпинделя HSK 63F, кВт	6,6
Мощность пильного агрегата, кВт	2,2
Толщина обрабатываемой заготовки (мин.-макс.), мм	10-80

## Пятиосевой обрабатывающий центр с ЧПУ NESTO PARS

**nesto** machine  
Alcanta degli italiani...

Италия



5-ти осевой токарный центр с ЧПУ предназначен для серийного и поштучного производства точенных и фрезерованных изделий таких как балясины, ножки стульев, подставки и опоры столов, элементы декора и другие изделия сложных точенных и фрезерованных форм.

Технические характеристики	Nesto Pars
Кол-во осей	5
Перемещение по осям:	X – 2200 мм Y – 1350 мм Z – 1200 мм C – +/-320° B – +/-130°
Шпиндель	HITECO TILT-J Bi-rotary 2 Axis head, 11 кВт, 24000 об/мин
Общая установленная мощность	28 кВт
Скорости перемещения по осям	X – 50 м/мин Y1, Y2 – 70 м/мин Z – 30 м/мин
Магазин для автоматической смены инструмента	Револьверный на 10 позиций
Пульт управления	TPA (Italy) на базе ПК
Вакуумный насос	Becker, 250 м3/мин
Сервоприводы	X, Y1, Y2 – 1.5 кВт, рейка-шестерня Z – 3 кВт, ШВП
Вес	7200 кг
Безопасность	Защитное ограждение со световым барьером

# СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЕ СТАНКИ

## Одноблочные сверлильно-присадочные станки Minimax



Италия



### Отличительные особенности:

#### ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННОЕ СВЕРЛЕНИЕ

- Сверлильный блок сделан из монолитного куска алюминия и гарантирует отсутствие вибраций. Сверлильная голова скользит по цилиндрическим шлифованным направляющим, что обеспечивает стабильность и точность. Станок имеет механический револьвер на 5 позиций глубины сверления. Прекрасная чистота с новой системой аспирации, которая невероятно эффективна!

#### МЕХАНИЧЕСКИЙ КАЛИБР

- Обеспечивает точное и быстрое позиционирование боковых линеек.

#### АКСЕССУАРЫ КЛАССА «ХАЙ-ТЕК»

- Для большей универсальности станок можно оснащать шпинделями с различными типами опциональных головок, способных исполнять отверстия под петли.

Технические характеристики	AD 21	STARTECH 27
Макс. ширина детали, мм	833	1025
Количество шпинделей, шт	21	27
Размеры рабочего стола, мм	905 x 372	1096 x 407
Высота рабочего стола, мм	900	900
Макс. диаметр инструмента, мм	40	40
Мин/Макс. толщина деталей, мм	10 - 85	10 - 85
Скорость вращения шпинделей, об/мин	2800	2800



## Одноблочные сверлильно-присадочные станки



Италия

ALTESA

Италия  
Китай

H.C.M. HighClassMachinery



Технические характеристики	Boring system 21 Prestige	Multimat 21	HCM 21 Ecoline
Количество сверлильных головок, шт.	21	21	21
Количество сверлильных траверс, шт.	1	1	1
Расстояние между крайними шпинделями, мм	640	640	640
Наклон сверлильной траверсы, градусы	0-90	0-90	0-90
Наибольшая глубина сверления, мм	65	60	50
Максимальный диаметр сверления, мм	40	35	35
Мощность, кВт	1,5	1,5	1,5
Габариты, мм	1015x950x1050	900x1250x1200	1100x1050x1200
Масса, кг	290	200	350

# СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЕ СТАНКИ

## Сверлильно-присадочный станок с ЧПУ BJD P851L, P851LJM, P851DL, P851DT

BJD®

Китай



### Отличительные особенности:

- Высокоскоростное сверлильное оборудование с ЧПУ для непрерывной обработки.
- Максимальный размер обрабатываемой панели составляет 2400\*2500 мм, минимальный 50\*150 мм, производительность станка более 1150 панелей в смену.
- Загрузочный стол представляет собой стол с воздушной подушкой, который эффективно защищает лист материала от царапин в процессе скольжения (подачи в зону обработки).

### Опции:

- Узел прорезки паза
- Шпиндель 5,5 кВт
- Магазин инструмента



Самостоятельно разработанное программное обеспечение САМ, простое в эксплуатации с понятным интерфейсом, может быть обновлено в соответствии с потребностями, может быть подключено к мобильному телефону и компьютеру.



Двойной захват детали, перемещается по высокоточным призматическим направляющим, на всей длине обработки; Точка зажима детали автоматически регулирует положение захвата, не допуская попадания захвата в зону сверления



Подвижный рабочий стол может перемещать вертикально вверх и вниз, для повышения точности сверления и уменьшения механических нагрузок на деталь, во время её позиционирования



Обработка двух плит одновременно

На станке, предусмотрена возможность, обработки двух плит одновременно. Это, позволяет увеличить производительность в 1,5 – 2 раза, в зависимости от схемы обработки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИКИ	BJD P851L	BJD P851LJM	BJD P851DL	BJD P851DT
Мин. ширина обрабатываемой панели, мм	35	35	35	35
Мин. длина обрабатываемой панели, мм	150	75	150	150
Макс. ширина обрабатываемой панели, мм	1220	1000	1220	1220
Макс. толщина обрабатываемой панели, мм	60	60	60	60
Мин. толщина обрабатываемой панели	9	9	9	9
Высота рабочего стола, мм	900	900	900	900
Макс. Скорость по оси Y, м/мин	90	90	80	90
Макс. Скорость по оси X, м/мин	150	150	150	150
Макс. Скорость по оси Z, м/мин	50	50	50	50
Макс. Скорость по оси A, м/мин (скорость толкателей)	70	70	80	70
Тип. двигателей	Серво-двигатель	Серво-двигатель	Серво-двигатель	Серво-двигатель
Тип. драйверов	Серво-драйвер	Серво-драйвер	Серво-драйвер	Серво-драйвер
Количество сверлильных голов, шт.	2 (сверху, снизу)	2 (сверху, снизу)	3 (2 сверху, 1 снизу)	3 (2 сверху, 1 снизу)
Верхний/нижний фрезерный шпиндель	5,5 кВт/3,5 кВт	5,5 кВт/3,5 кВт	5,5 кВт/3,5 кВт	5,5 кВт/3,5 кВт
Тип. Охлаждения шпинделя	воздушное	воздушное	воздушное	воздушное
Скорость вращения фрезерного шпинделя, об/мин	18 000	18 000	18 000	18 000
Конфигурация шпинделей верхней сверлильной головы	12V8H	12V8H	12V8H x 2	12V8H x 2
Конфигурация шпинделей нижней сверлильной головы	7V+1T	7V+1T	7V+1T	7V+1T
Суммарная мощность, кВт	22	22	27	29
Давление пневмосистемы, Мра	0,6 - 0,8	0,6 - 0,8	0,6 - 0,8	0,6 - 0,8
Пазовальный узел (верхнее расположение)	В комплекте	В комплекте	В комплекте	В комплекте
Максимальная ширина паза, мм	4	4	4	4
Максимальная толщина реза, мм	12	12	12	12
Система управления	В комплекте	В комплекте	В комплекте	В комплекте
Пневмопистолет	В комплекте	В комплекте	В комплекте	В комплекте
Система смазки	Автоматическая	Автоматическая	Автоматическая	Автоматическая
Направляющие	Призматические	Призматические	Призматические	Призматические
Электрические компоненты станка	Schneider / Omron	Schneider / Omron	Schneider / Omron	Schneider / Omron
Шпиндели сверлильной группы	Taiwan Rotean	Taiwan Rotean	Taiwan Rotean	Taiwan Rotean
Питание	380В / 50Гц	380В / 50Гц	380В / 50Гц	380В / 50Гц
Габариты, мм	5370*2700*2220	5370*2550*2220	5370*2700*2220	5370*2760*2220
Вес, кг	3800	3600	4000	4050

# СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЕ СТАНКИ

## Сверлильно присадочный центр с ЧПУ STARTECH CN



Италия



**STARTECH CN** - новый универсальный сверлильно-присадочный станок с пазовой пилой и с ЧПУ, разработанный как для малых и средних предприятий, так и для крупных деревообрабатывающих фабрик, которые производят нестандартную продукцию или имеют участки опытного производства. Имеет 7 независимых вертикальных шпинделей, шпиндель и пилу по оси X, а также возможность сверления по оси Y.

### ГИБКОСТЬ: ИДЕАЛЕН ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВ «ПО РАЗМЕРАМ ЗАКАЗЧИКА»

Позволяет производить готовые элементы мебели без перенастроек и без вмешательства оператора в адаптацию рабочего стола и самого станка при изменении размеров панели

### ФУНКЦИОНАЛЬНОСТЬ: МАКСИМАЛЬНО ВЫСОКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Сокращённое до минимума время выставления и обработки, а также скорость 25 м/мин.

### КОМПАКТНОСТЬ: МИНИМАЛЬНО ЗАНИМАЕМЫЕ ГАБАРИТЫ

Учитывая занимаемую площадь в 4 м<sup>2</sup>, может устанавливаться в очень ограниченное пространство

### ПРОСТОТА: ДОСТУПЕН ДЛЯ ВСЕХ

Доступен своей невысокой ценой, и прост в использовании

### ПРЕИМУЩЕСТВА

**Эффективность:** рабочая группа над панелью обладает исключительно высокой точностью обработки и базирования.

**Эффективность:** Находящаяся над деталью рабочая голова позволяет выполнять обработку с высокой точностью и всегда иметь четко определенное начало координат. Универсальность: Благодаря семи независимым вертикальным шпинделям, шпинделю и дисковой пиле в направлении X, а также возможности сверления отверстий в направлении Y, станок позволяет изготавливать мебельные детали за одну установку, без необходимости замены сверл и ручной настройки стола при смене типоразмера.

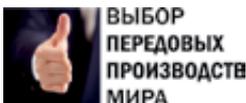
**Простой и интуитивно понятный интерфейс:** Устройство ЧПУ со цветным сенсорным дисплеем с диагональю 7» и системой самодиагностики и вывода сообщений об ошибках и сбоях. Программирование расстановки инструментов и цикла обработки детали не требует использования клавиатуры или мыши и включает автоматическую оптимизацию. Программы присадки могут сохраняться и переноситься при помощи USB-флеш-накопителя.

Технические характеристики	STARTECH CN
<b>ОСИ</b>	
Макс./мин. размеры детали X-Y-Z, мм	3050x800x50/ 300x90x10
Рабочая область для сверления отверстий/резов пилой, мм	0x800/0x800
Максимальная скорость по осям X-Y, м/мин	25
<b>СВЕРЛИЛЬНАЯ ГОЛОВА</b>	
Вертикальные шпиндели	7 (4X+3Y)
Горизонтальные шпиндели вдоль оси Y/X	2 (1+1)/1
Пила, диаметр/толщина, мм	100/5
Мощность двигателя, кВт (л.с.)	1,5 (2)
Скорость вращения шпинделей/пилы, об/мин	3350/4300
<b>УСТАНОВОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ</b>	
Установленная мощность, кВА	4,5

## Сверлильно присадочный центр с ЧПУ MORBIDELLI CX100/110



Италия



Идеален для многошпиндельного сверления с быстрой перенастройкой

**CX100/110** при очень компактных размерах, всегда готов к присадке и пазованию, обеспечивая очень высокую производительность. Не требуется вмешательство оператора для настройки рабочего стола.

**Очень высокая гибкость** благодаря сверлильной группе с независимым пыльным узлом и возможностью обработки деталей от 150 до 3000 мм.

**Высокий уровень качества и технологии** с бесщеточными двигателями Yaskawa, надежное ограждение вместо матов безопасности или фотоэлектрических барьеров.

### ПРЕИМУЩЕСТВА

**Сверление сверху - отличный результат.** Верхнее сверление позволяет взять за основу внешнюю часть панели, что скрывает недостатки, таким образом, **возможные недостатки панели** будут всегда находиться **внутри бокса**.

**Сверление и установка шкантов:** полный цикл обработки. Стоп потерям времени на перемещение панелей в цеху, благодаря возможности установки шкантов прямо на станке.

**Автоматическое считывание длины панели:** отличное качество стыков. Любое различие между реальное длиной панели и длиной занесенной в программу удаляется при помощи лазерного устройства считывания, что позволяет **наилучшим образом выравнять панель**.

Технические характеристики	Morbidelli CX100	Morbidelli CX110
Макс. размер деталей по осям X-Y-Z, мм	>3000 x 900 x 50	3050 x 50 x 8
Мин. размеры деталей X-Y, мм	150 x 70 x 10	200 x 50 x 8
Макс. скорость движения по осям X-Y-Z, м/мин	40	50-40-30
Сверлильная группа	12 вертикал., 6 горизонт. пила по оси X	13 вертикал., 10 горизонт. пила по оси X

### ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

Удобный и простой в использовании **Xylog**. Точно такое же ПО установлено на фрезерных центрах, с такими опциями как: telesolve, CAD/CAM ПО; программой для разработки корпусной мебели. Возможность интеграции станка в сетевые ячейки **Netline**

# СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЕ СТАНКИ

## Универсальный сверлильно-присадочный станок с ЧПУ и пазовой пилой STARTECH CN V



Италия



### ПРЕИМУЩЕСТВА:

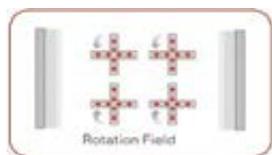
- простой и гибкий: никакой необходимости во вмешательстве оператора для оснащения рабочего стола, что позволяет производить сверления и резку пилой
- компактность: очень малые габариты станка
- Универсальный сверлильный станок с пильной группой и Числовым Программным Управлением, имеет рабочий стол с неподвижным порталом и подвижной заготовкой, предназначен для исполнения следующих обработок:
- вертикальное сверление по пласти панели
- горизонтальное сверление по всем четырём боковым сторонам
- распил встроенной пилой по направлению «X»

Технические характеристики	Startech cn V
<b>ОСИ</b>	
Максимальный размер обрабатываемой панели X-Y- Z, мм	3050 x 800 x 50
Минимальный размер обрабатываемой панели X-Y-Z, мм	300 x 90 x 10
Рабочая зона, Сверление/Пропилы, мм	0 x 800/0 x 800
Ход по оси X, мм	750
Макс. скорость по осям X-Y, м/мин	25
<b>СВЕРЛИЛЬНАЯ ГОЛОВА</b>	
Вертикальные шпиндели	7 (4 по X и 4 по Y, из которых один общий)
Количество горизонтальных шпинделей (по оси Y)	2 (1+1)
Количество горизонтальных шпинделей (по оси X)	1
Фиксированная встроенная пила с возможностью производить пропилы по направлению	X
Диаметр пилы, мм	100
Толщина пилы, макс., мм	5
Мощность двигателя, кВт (л.с.)	1,5 (2)
Скорость вращения шпинделей, об/мин.	3350
Скорость вращения пилы, об/мин.	4300

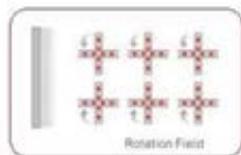


Италия  
Китай

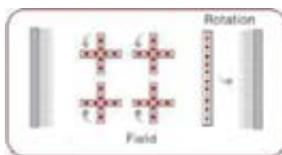
Многоблочные сверлильно-присадочные станки ALTESA MULTIMAT предназначены для сверления сквозных и глухих отверстий мебельных деталей в полуавтоматическом и автоматическом режимах в плоскость и торец заготовок за одно позиционирование. Используется на средних и крупных предприятиях, занимающихся серийным выпуском корпусной мебели.



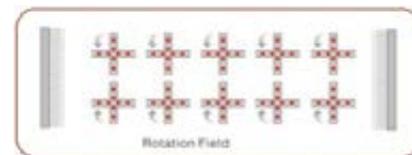
Multimat 12



Multimat 13



Multimat 12 Plus



Multimat 25 Auto

Технические характеристики	Multimat 12	Multimat 13	Multimat 12 Plus	Multimat 25 Auto
Количество шпинделей, шт	64	86	84	154
Кол-во вертикальных групп, шт	2	3	2	5
Кол-во приводов вертикальных групп, шт	4	6	4	10
Максимальная длина детали, мм	1850	1850	2450	2450
Максимальная толщина детали, мм	78	78	78	78
Максимальная глубина горизонтального сверления, мм	40	40	40	40
Максимальная глубина вертикального сверления, мм	70	70	70	70
Скорость вращения шпинделей, об/мин	2800	2800	2800	2800
Высота рабочего стола, мм	950	950	950	950
Рабочее давление, бар	6-8	6-8	6-8	6-8
Габаритные размеры, мм	2700x2500x1760	2700x2500x1760	3750x2500x1760	3750x3100x1760

## ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ

### Обработывающие центры с ЧПУ (Nesting) AES SUPER NOVA LINE



Турция



**Высокая скорость, качество и экономичность - в одном станке**

- Экономичное исполнение
- Доступная привлекательная цена
- Практичный и удобный в эксплуатации
- Теперь доступна и версия с полной автоматизацией!

Технические характеристики	AES SUPER NOVA LINE
Мощность шпинделя	9 кВт AES ISO30
Материал рабочего стола	HPL (ламинат высокого давления)
Скорости перемещения по осям	X/Y - 70 м/мин, Z - 20 м/мин
Сверлильная группа	9 вертикальных сверл
Система смены инструмента	Автоматическая Револьверный магазин на 8 позиций
Размеры рабочей зоны	От 1300x2500 до 2100x5700, Z – 200 мм

### Обработывающие центры с ЧПУ (Nesting) AES EXTREME ULTRA LINE



Турция



**Высокий уровень исполнения станка и максимальная адаптация под задачи Заказчика**

- Высокоточная обработка
- Прочная тяжелая конструкция станины
- Широкий перечень опционального оснащения
- Полностью автоматическая производственная линия

Технические характеристики	AES EXTREME ULTRA LINE
Мощность шпинделя	9 кВт HSK F 63 HSD
Материал рабочего стола	HPL (ламинат высокого давления)
Скорости перемещения по осям	X/Y - 80 м/мин, Z - 20 м/мин
Сверлильная группа	10 вертикальных сверл
Система смены инструмента	Автоматическая Револьверный магазин на 8 позиций
Размеры рабочей зоны	От 1300x2500 до 2100x5700, Z – 200 мм

### Обработывающие центры с ЧПУ AES VEGA ULTRA 5X



Турция



**Серия VEGA 5X PRO** обеспечивает быстрое и надежное производство благодаря своей прочной конструкции, обеспечивает бесперебойную работу даже в самых сложных процессах за счет двигателя с функцией охлаждения.

Технические характеристики	AES VEGA ULTRA 5X
Мощность электршпинделя, кВт	8,5-16,5
Охлаждение	Воздушное/водяное (Италия)
Инструментальная система	HSK 63F
Инструментальные магазины	до 42 позиций (Линейные и Поворотные)
Сверлильные узлы различной конфигурации	до 22 позиций (Италия)
Размеры рабочей зоны	от X: 2500 мм Y: 1300 мм до X: 6000 мм Y: 1550 мм - Z: 490 мм



#### 5-ти осевой обрабатывающий центр

8,5/10 кВт двигатель шпинделя с охлаждением  
Система подключения HSK F63  
Скорости от 1.500 до 2.400 об.мин.



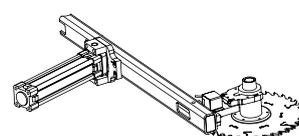
#### Вращающийся магазин

Поворотный магазин с быстрой сменой инструментов, что значительно сокращает время обработки



#### Сверлильный узел

Сокращает время обработки с помощью дополнительного сверлильного узла



#### Пильный узел

Хранение пил до 300 мм в магазине для более эффективного использования магазина

## Обработывающий центр с ЧПУ BJD X232 2030 NESTING LINE

**BJD**<sup>®</sup>

Китай



### Отличительные особенности:

- Направляющие увеличенного сечения 25x25 мм с двух и четырехрядными ползунами, Подшипники с предварительным натягом – обеспечивают высокую точность и стабильность перемещения при высоких динамических нагрузках, на весь период эксплуатации. Шарико-винтовые пары со сдвоенной гайкой обеспечивают высокие показатели ускорений и гарантируют точное и скоростное резание материалов на любых режимах.
- Девять вакуумных зон рабочего стола обеспечивают гибкость и надежную фиксацию заготовки практически любого размера в процессе обработки, что важно как для работы в автоматическом режиме с загрузкой/разгрузкой плитного материала, так и с отдельными деталями с ручной загрузкой/разгрузкой в зону обработки.

Описание	Характеристики	Бренд
Размеры рабочего стола, мм	2100x3000	
Макс. скорости перемещения по осям X/Y/Z, м/мин	80/80/25	
Система ЧПУ, Рабочие оси	3 оси	Syntec
Тип двигателей	Серво-двигатели	Syntec
Электрошпиндель, кВт	9 (воздушное охлаждение)	HQD
Сверлильная группа (9 шпинделей), кВт	2,2	BJD Customized
Тип привода по осям, X и Y	Редуктор + Рейка-Шестерня	
Тип привода по оси, Z	Шарико-Винтовая пара	
Функция автоматической смены инструмента	В комплекте	
Инвертер	11 кВт	HPmont
Вакуумные зоны рабочего стола	9 вакуумных зон	
Рабочее давление воздуха, bar	≥ 6,0	
Функция пылеудаления очистки стола	В комплекте	
Зубчатая рейка	Высокоточная шлифованная	SHAC (Тайвань)
Призматические направляющие	Высокоточные закаленные, 25x25 мм	SHAC (Тайвань)
Вакуумный насос (пластинчатый), м <sup>3</sup> /час	2 x 250	
Электрические компоненты станка	BJD	
Шпиндели сверлильной группы	Rotean (Тайвань)	
Редукторы	Shimpo (Япония)	
Питание	380В/ 50Гц	
Рабочее давление воздуха, bar	≥ 6,0	
Вес станка, кг	4400	
Габариты станка, мм	11000x3100x2500	

## Фрезерный станок с ЧПУ BJD-Z5 2030 NESTING LINE

**BJD**<sup>®</sup>

Китай



### Отличительные особенности:

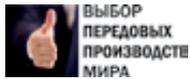
- Направляющие увеличенного сечения 25x25 мм.
- Шесть вакуумных зон рабочего стола обеспечивают гибкость и надежную фиксацию заготовки практически любого размера в процессе обработки.
- Система ЧПУ и Серво-двигатели WEIHONG, электрошпиндель 9 кВт обеспечивает повышенную эффективность фрезерной обработки деталей сложных конфигураций. Сервоприводы обеспечивают сокращение времени смены инструмента и увеличение объема производства до 30%.

Описание	Характеристики	Бренд
Размеры рабочего стола, мм	2100x3000	
Макс. скорости перемещения по осям X/Y/Z, м/мин	80/80/25	
Система ЧПУ, Рабочие оси	3 оси	WEIHONG
Тип двигателей	Серво-двигатели	BJD
Электро-шпиндель, кВт	9 (воздушное охлаждение)	HQD
Тип привода по осям, X и Y	Шестерня/Рейка 25 мм	
Тип привода по оси, Z	Шарико-Винтовая пара	
Функция автоматической смены инструмента	Линейный на подвижном портале	
Емкость магазина инструментов	12	
Инвертер	11 кВт, В комплекте	HPmont
Вакуумные зоны рабочего стола	8 вакуумных зон	
Рабочее давление воздуха, bar	≥ 6,0	
Функция пылеудаления очистки стола	В комплекте	
Зубчатая рейка	Высокоточная шлифованная	SHAC (Тайвань)
Призматические направляющие	Высокоточные закаленные, 25x25 мм	SHAC (Тайвань)
Вакуумный насос (водяного типа), м <sup>3</sup> /час / кВт	500 / 11	
Электрические компоненты станка	BJD	
Редукторы	Shimpo (Япония)	
Питание	380В/ 50Гц	
Габариты станка, мм	11000x3100x2500	
Вес станка, кг	3900	

## Фрезерные станки с ЧПУ WINNER серии STANDART

# WINNER

 Тайвань



**ПУИТ**  
ПРОДАЖ



### Преимущества

- ШВП и шестерня рейка пр-ва Germany
- Массивная станина
- Облегченный портал
- Шпиндель с воздушным охлаждением
- Шумоизоляция шпинделя
- Электроуправление вакуумными зонами
- Надежная система управления NC STUDIO
- Экономичный 4,0кВт (160м3) вакуумный насос

Технические характеристики	1325 AT	1325AVT
Рабочая зона XYZ, мм	1300x2500x200	1300x2500x200
Разрешение	0,0025	0,0025
Вакуумный стол	--	Да
Мощность шпинделя, кВт	5,5	5,5
Макс. скорость вращения, об/мин	18 000(24 000)	18 000(24 000)
Инвертор, кВт	7,5	7,5
Двигатели по осям XYZ	Шаговые	Шаговые
Командные коды	G code	G code
Система управления	NC-Studio	NC-Studio
Вакуумный насос, м3ч	--	160



## Фрезерные станки с ЧПУ WINNER HYBRID/PRO

# WINNER

Тайвань



### Отличительные особенности:

- Цельносварная станина
- Линейные направляющие PMI (Тайвань)
- Массивный жесткий портал
- 4-я наклонная ось (на моделях серии «PRO»)
- Косозубые передачи «шестерня-рейка»
- Комбинированный вакуумный стол
- Промышленный шпиндель HSD (Италия)
- Серводвигатели «Yaskawa» (Япония)
- Вакуумный насос Fulltek (Тайвань)
- Автокалибровка и измерение длины инструмента
- Централизованная смазка узлов
- Частотные преобразователи Delta

Технические характеристики	1325 AVTP	2030 AVT	2030 AVTP
Рабочая зона XYZ, мм	1300 x 2500 x 280	2080 x 3000 x 200	2080 x 3000 x 280
Разрешение	0.0025	0.0025	0.0025
Вакуумный стол	да	да	да
ШВ			
Вакуумные насосы	да	да	да
Смена Инструмента	Полуавтоматическая	Ручная	Полуавтоматическая
Мощность шпинделя кВт	9	5.5	9
Инвертор, кВт	11	7.5	11
Двигатели по осям XYZ	Гибридные (серво-шаговые)	Гибридные (серво-шаговые)	Гибридные (серво-шаговые)
Шпиндель	HQD	HQD	HQD
Скорость вращения шпинделя об/мин	0-24 0000	0-24 000	0-24 000
Система управления	NC-Studio	NC-Studio	NC-Studio

Технические характеристики	WINNER PRO 3	WINNER PRO 3i	WINNER PRO 4	WINNER PRO 4i
Рабочая зона XYZ, мм	1300x2500x280 / 2080x 3000x280	1300x2500x280 / 2030x3000x280	1300x2500x400 / 2030x3000x400	1300x2500x400 / 2030x3000x400
Поворот по оси A	нет	нет	90°	90°
Разрешение	0.0025	0.0025	0.0025	0.0025
Вакуумный стол	да	да	да	да
Вакуумные насосы	да	да	да	да
Смена Инструмента	Автоматическая	Автоматическая	Автоматическая	Автоматическая
Мощность шпинделя кВт	9	9	9	9
Инвертор, кВт	11	11	11	11
Двигатели по осям XYZ	Серво (YASKAWA)	Серво (YASKAWA)	Серво (YASKAWA)	Серво (YASKAWA)
Шпиндель	HQD	HSD (Италия)	HQD	HSD (Италия)
Скорость вращения шпинделя об/мин	0-24 0000	0-24 000	0-24 000	0-24 000
Система управления	SYNTEC 6MA	SYNTEC 6MA	SYNTEC 6MB	SYNTEC 6MB



## ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

### Фрезерный станок с ЧПУ HСM Н 2030 АТР-V

**H.C.M.** HighClassMachinery

 Китай

Возможна обработка: древесины любых пород, композитных материалов (ДСП, ДВП, МДФ, фанера и т.д.), «Alucobond», «Dibond», любых полистиролов (в том числе ПВХ и полистиролы с поликарбонатом), гетинакса, искусственного камня, акрилового стекла и оргстекла, модельного пластика и т.п



Технические характеристики	Н 2030 АТР-V
Рабочая зона (X*Y)	2100x3000 мм
Высота координаты Z	320 мм
Тип передачи по оси Z	ШВП
Тип передачи по оси Y,X	Косозубые рейки
Тип привода по осям	(Сервогибридные двигатели) LeadShine
Скорость рабочего хода	0 – 10 м/мин
Скорость холостого хода	0 – 25 м/мин
Шпиндель	9 кВт
Охлаждения шпинделя	Воздушное
Частота вращения шпинделя	18 000 об/мин
Смена инструмента	Полуавтоматическая
Цанга	ER32
Мах посадочный диаметр инструмента	20 мм
Стол - вакуумный и механический с «Т»-пазами крепления 4 зоны	
Вакуумный насос (ОПЦИЯ)	5,5 кВт (160 м³/ч)
Команды управляющих программ	G code
Система управления – тип ЧПУ	DSP контроллер
Напряжение питания	380V
Установочная мощность	14 кВт
Габаритные размеры	3500x2300x1430 мм
Вес	1600 кг

### Фрезерный станок с ЧПУ HСM М 6090 АТ

**H.C.M.** HighClassMachinery

 Китай



Технические характеристики	НСМ М 6090 АТ
Размер рабочего стола(X*Y)	890 x 1200 мм
Рабочая зона (X*Y)	600x900 мм
Высота координаты Z	150 мм.
Тип передачи по осям X, Y, Z	ШВП
Тип привода по осям	Шаговый двигатель
Скорость рабочего хода	0 – 4 м/мин
Скорость холостого хода	0 – 6 м/мин
Шпиндель	1,5 кВт
Охлаждения шпинделя	Воздушное
Частота вращения шпинделя	18 000 об/мин
Смена инструмента	Ручная (цанговый, фиксация гайкой)
Цанга	ER 20
Мах посадочный диаметр инструмента	16мм
Стол - механическое крепление с «Т»-пазами	
Команды управляющих программ	G code
Система управления – тип ЧПУ	DSP контроллер
Напряжение питания	220V
Установочная мощность	1,95 кВт

### Фрезерный станок с ЧПУ HСM Р 2030 АТА-V

**H.C.M.** HighClassMachinery

 Китай



Технические характеристики	Р 2030 АТА-V
Рабочая зона (X*Y)	2080x3000 мм
Высота координаты Z	320 мм
Тип передачи по оси Z	ШВП
Тип передачи по оси Y,X	Косозубые рейки
Тип привода по осям	Серводвигатели
Скорость рабочего <=> холостого хода	0 – 20 м/мин <=> 0 – 50 м/мин
Шпиндель	9 кВт
Охлаждения шпинделя	Воздушное
Частота вращения шпинделя	18 000 об/мин
Смена инструмента	Автоматическое, магазин 8 поз.
Цанга	ER32
Мах посадочный диаметр инструмента	20 мм
Стол вакуумный и механический с «Т»-пазами крепления 4 зоны	
Вакуумный насос (ОПЦИЯ)	2x5,5 кВт (160 м³/ч)
Команды управляющих программ	G code
Система управления – тип ЧПУ	DSP контроллер
Напряжение питания / Мощность	380V / 20 кВт
Габаритные размеры / Вес	4080x2250x1430 мм / 2200 кг

# ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

## Фрезерный станок с ЧПУ H.C.M. S 1325 AT-V

**H.C.M.** HighClassMachinery

Китай



Технические характеристики	S 1325 AT-V
Рабочая зона (X*Y)	1300x2500 мм
Высота координаты Z	300 мм
Тип передачи по оси Z	ШВП
Тип передачи по оси Y,X	Косозубые рейки
Тип привода по осям	Шаговый двигатель
Скорость рабочего хода	0 – 10 м/мин
Скорость холостого хода	0 – 17 м/мин
Шпиндель	5,5 кВт
Охлаждения шпинделя	Воздушное
Частота вращения шпинделя	18 000 об/мин
Смена инструмента	Ручная (цанговый, фиксация гайкой)
Цанга	ER32
Мах посадочный диаметр инструмента	20 мм
Стол вакуумный и механический с «Т»-пазами крепления 4 зоны	
Вакуумный насос (опция)	5,5 кВт (160 м <sup>3</sup> /ч)
Команды управляющих программ	G code
Система управления – тип ЧПУ	DSP контроллер
Напряжение питания	380V
Установочная мощность	13,5 кВт
Габаритные размеры	3000x1500x1200 мм
Вес	1150 кг

## Фрезерный станок с ЧПУ H.C.M. S 2030 AT-V

**H.C.M.** HighClassMachinery

Китай



Технические характеристики	S 2030 AT-V
Рабочая зона (X*Y)	2100x3050 мм
Высота координаты Z	300 мм
Тип передачи по оси Z	ШВП
Тип передачи по оси Y,X	Косозубые рейки
Тип привода по осям	Шаговый двигатель
Скорость рабочего хода	0 – 10 м/мин
Скорость холостого хода	0 – 17 м/мин
Шпиндель	6 кВт
Охлаждения шпинделя	Воздушное
Частота вращения шпинделя	18 000 об/мин
Смена инструмента	Ручная (цанговый, фиксация гайкой)
Цанга	ER32
Мах посадочный диаметр инструмента	20 мм
Стол вакуумный и механический с «Т»-пазами крепления 4 зоны	
Вакуумный насос (ОПЦИЯ)	2x5,5 кВт (160 м <sup>3</sup> /ч)
Команды управляющих программ	G code
Система управления – тип ЧПУ	DSP контроллер
Напряжение питания	380V
Установочная мощность	18,5 кВт
Габаритные размеры	3500x2300x1250 мм
Вес	1400 кг

## Фрезерный станок с ЧПУ H.C.M. S 1325 AT-VL

**H.C.M.** HighClassMachinery

Китай



Технические характеристики	S 1325 AT-VL
Рабочая зона (X*Y)	1300x2500 мм
Высота координаты Z	170 мм
Тип передачи по оси Z	ШВП
Тип передачи по оси Y,X	Косозубые рейки
Тип привода по осям	Шаговый двигатель
Скорость рабочего хода	0 – 10 м/мин
Скорость холостого хода	0 – 17 м/мин
Шпиндель	3,2 кВт
Охлаждения шпинделя	Водяное
Частота вращения шпинделя	24 000 об/мин
Смена инструмента	Ручная (цанговый, фиксация гайкой)
Цанга	ER20
Мах посадочный диаметр инструмента	12 мм
Стол вакуумный и механический с «Т»-пазами крепления 4 зоны	
вакуумный насос (Опция)	5,5 кВт (160 м <sup>3</sup> /ч)
Команды управляющих программ	G code
Система управления – тип ЧПУ	NC Studio
Напряжение питания / мощность	380V / 6 кВт
Габаритные размеры / Вес	3000x1500x1200 мм / 1150 кг

## Фрезерный станок с ЧПУ HСM S 2030 AT-VL

**H.C.M.** HighClassMachinery

Китай



Вакуумный насос роторно-пластинчатый, мощностью 5,5 кВт обеспечивает надежную фиксацию деталей, быстроту замены заготовок и долгий срок службы рабочего стола

За счет исключения люфта обеспечивается высокоточное перемещение шпиндельной площадки, а применение шариковинтовой пары гарантирует сохранение точности при выполнении высокоскоростной обработки сложных изделий.

Станок предназначен для высококачественного фрезерования и гравирования поверхностей деталей и заготовок по 2D и в 3-х мерном пространстве 3D фрезерование. Фрезерные станки с ЧПУ предназначены для высококачественного фрезерования и гравирования поверхностей деталей и заготовок по плоскости. Данная группа станков выполнена с достаточным запасом прочности, что обеспечивает необходимую точность обработки заданных программой элементов.

Технические характеристики	S 2030 AT-VL
Рабочая зона (X*Y)	2100x3000 мм
Высота координаты Z	170 мм
Тип передачи по оси Z	ШВП
Тип передачи по оси Y,X	Косозубые рейки
Тип привода по осям	Шаговый двигатель
Скорость рабочего хода	0 – 10 м/мин
Скорость холостого хода	0 – 17 м/мин
Шпиндель	3,2 кВт
Охлаждения шпинделя	Водяное
Частота вращения шпинделя	24 000 об/мин
Смена инструмента	Ручная (цанговый, фиксация гайкой)
Цанга	ER20
Мах посадочный диаметр инструмента	12 мм
Стол вакуумный и механический с «Т»-пазами крепления 4 зоны	
Вакуумный насос (ОПЦИЯ)	5,5 кВт (160 м <sup>3</sup> /ч)
Команды управляющих программ	G code
Система управления – тип ЧПУ	NC Studio
Напряжение питания	380V
Установочная мощность	6 кВт
Габаритные размеры	3500x2300x1200 мм
Вес	1400 кг

## Фрезерный станок с ЧПУ HСM S 2040 AT-V

**H.C.M.** HighClassMachinery

Китай



Станок оснащен высокочастотным фрезерным шпинделем с воздушным охлаждением, мощностью 6 кВт, и возможной частотой вращения до 18 000 об/мин.

Главное преимущество шаговых приводов — точность, простота и надежность. При подаче потенциалов на обмотки шаговый двигатель повернется строго на определенный угол. Можно отметить так же длительный срок службы и нетребовательность к техобслуживанию.

### Область применения

- Мебельное производство
- Отделка интерьеров
- Эксклюзивные изделия
- Отделка экстерьеров
- Модельное производство
- Производство авторских
- Реклама



Перемещение по осям XY обеспечивает косозубая система «шестерня-рейка».

Технические характеристики	HСM S 2040 AT-V
Рабочая зона (X*Y)	2080x4000 мм
Высота координаты Z	300 мм
Тип передачи по оси Z	ШВП
Тип передачи по оси Y,X	Косозубые рейки
Тип привода по осям	Шаговый двигатель
Скорость рабочего хода	0 – 10 м/мин
Скорость холостого хода	0 – 17 м/мин
Шпиндель	6 кВт
Охлаждения шпинделя	Воздушное
Частота вращения шпинделя	18 000 об/мин
Смена инструмента	Ручная (цанговый, фиксация гайкой)
Цанга	ER32
Мах посадочный диаметр инструмента	20 мм
Стол вакуумный и механический с «Т»-пазами крепления 4 зоны	
Вакуумный насос	2шт.х5,5 кВт (160 м <sup>3</sup> /ч)
Команды управляющих программ	G code
Система управления – тип ЧПУ	DSP контроллер
Напряжение питания	380V
Установочная мощность	22 кВт
Габаритные размеры	4500x2300x1200 мм
Вес	1700 кг



Вакуумный и механический стол с «Т»-пазами крепления 4 зоны

## Мембранно-вакуумный пресс VP 3000

Предназначен для облицовки бумагой и шпоном, а также для изгиба деталей мебели, стеновых панелей, погонажных изделий из массива древесины и композитных материалов со сложным профилем высотой до 600 мм.



### Отличительные особенности:

- Система контроля температуры нагрева. Температура поддерживается автоматически.
- Масляный или безмасляный саморегулирующийся центробежный насос, обеспечивающий быструю откачку воздуха и не требующий специального обслуживания.
- Величина вакуума поддерживается автоматически. Возможность плавной регулировки уровня вакуума при обработке больших деталей.
- Сварная рама усиленной конструкции со съёмными опорами для транспортировки.
- Поверхность рабочего стола изготовлена из прочного пластика, что позволяет обрабатывать детали больших размеров.

Технические характеристики	VP 3000	VP 4000
Размеры рабочего стола, мм	3000x1500x600	4000x1300x600
Макс. температура нагрева, °C	60	60
Каучуковая мембрана	В комплекте	В комплекте
Мощность нагревателя/вакуумного насоса, кВт	4,5 / 0,75	4,5 / 0,75
Производительность вакуумного насоса, м³/час	25	25
Рабочий вакуум, кг/см²	- 0,9 ± 0,05	- 0,9 ± 0,05
Габариты, мм	3050x1550x1600	4100x1450x1600
Масса, кг	490	500

## Гидравлический однопролетный пресс горячего прессования ITALMAC GHVP 6x100



Предназначены для двустороннего облицовывания плоскостей дверей, мебельных заготовок, облицовочных панелей и т. д. шпоном ценных пород древесины, пластиком, а также для сборки дверных полотен в условиях горячего прессования.



Технические характеристики	1x2500/3100x1300	2x2500/3100x1300	3x2500/3100x1300	5x3100x1300
Размер стола, мм	2500/3000x1300	2500/3000x1300	2500/3000x1300	2700x1370
Количество пролетов	1	2	3	5
Максимальное усилие, т	100	100	150	500
Количество гидроцилиндров, шт	6	6	8	5
Диаметр гидроцилиндров, мм	100	100	100	250
Максимальное открытие плит, мм	384	170	100	100
Удельное давление, кг/см²	295	295	295	-
Давление гидравлической системы, кг/см²	3,1/2,6	3,1/2,6	3,1/2,6	2,6
Мощности двигателя гидрав. насоса, кВт	4	4	4	11
Мощность нагрева, кВт	1,5	1,5	1,5	5
Максимальная общая нагрузка, кВт	18/27	27/36	36/45	27/36
Габариты, мм	3730/4210x1660x2000	3730/4210x1660x2000	3730/4210x1660x2000	3800x1980x3900
Масса, кг	5450	6600	9700	19000

# ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРЕССЫ ГОРЯЧЕГО ПРЕССОВАНИЯ

## Горячий пресс SCM Sergiani GS



Италия



Прессы предназначены для двустороннего облицовывания плоскостей дверей, мебельных заготовок, облицовочных панелей и т. д. шпоном ценных пород древесины, пластиком, а также для сборки дверных полотен в условиях горячего прессования.

Технические характеристики	6/90	6/95
Размеры плит, мм (А-В)	2500x1300	3000 x1300
Количество пролетов	1 (опц. до 5)	1 (опц. до 5)
Общее усилие, т	90	90
Цилиндры, кол-во	6	6
Диаметр гидроцилиндров, мм	70	70
Максимальное открытие плит, мм	400/650	400/650
Давление, кг/см <sup>2</sup>	3,3	2,8
Мощность двигателя гидравлического насоса кВт	1,5	1,5
Мощность нагрева, кВт	18	21
Максимальная общая нагрузка, кВт	19,5	22,5
Габариты, мм	3100x1650x1900	3600x1650x2000
Масса, кг	3150	3600

## Окрасочная камера сухого типа мод. CS



Италия



### Область применения

Окрасочные камеры этого типа предназначены для всасывания и фильтрации пигментов, находящихся в воздухе при распылении красок на основе воды, синтетических и органических растворителей.

Главной особенностью этих камер является использование центробежного вентилятора, который, создавая разрежение, пропускает загрязненный воздух через систему фильтров: картонный инерционный фильтр и фильтр финишной очистки. Окрасочная камера состоит из модульных оцинкованных панелей, соединенных между собой болтовым соединением.

### Базовая комплектация

- Сборочный комплект окрасочной камеры
- Центробежный искробезопасный вентилятор с энергосберегающим двигателем
- Картонный инерционный фильтр
- Стекловолоконный фильтр
- Электрощит IP55
- Лампы освещения IP65

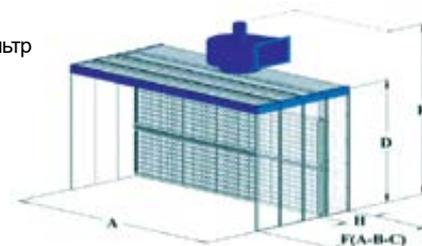
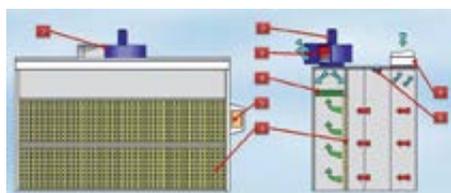
### Оснащение

- Центробежный искробезопасный вентилятор
- Энергосберегающий двигатель IE2
- Картонный инерционный фильтр
- Электрощит IP55
- Лампы освещения IP65
- Переходной патрубков на выходе (опция)
- Приточный интегратор воздуха (доп. опция) 5

### Система фильтрации

- Картонный инерционный фильтр

### Принципиальная схема работы



### Технические характеристики

Модель	A (мм)	D (мм)	E (мм)	F (мм)	H (мм)	Вентилятор
CS-2A	2.080	2.370	3.100	1.500	700	1 x 1,5 кВт, 7.500 м <sup>3</sup> /час
CS-3A	3.080	2.370	3.150	1.500	700	1 x 2,2 кВт, 10.800 м <sup>3</sup> /час
CS-4A	4.080	2.370	3.150	1.500	700	1 x 4 кВт, 14.000 м <sup>3</sup> /час
CS-5A	5.080	2.370	3.150	1.500	700	2 x 1,5+1,5 кВт, 16.000 м <sup>3</sup> /час
CS-6A	6.080	2.370	3.150	1.500	700	2 x 3+3 кВт, 20.600 м <sup>3</sup> /час

## Окрасочная камера с водяной завесой мод: P-V.A.

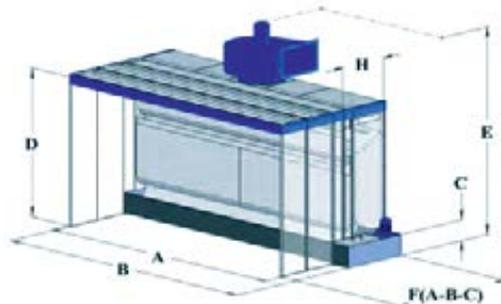


Италия



### Описание

Окрасочные камеры этого типа предназначены для всасывания и фильтрации пигментов, находящихся в воздухе при распылении красок на основе воды, синтетических и органических растворителей. Главной особенностью этих камер является использование центробежного вентилятора, который, создавая разрежение, пропускает загрязненный воздух через многоступенчатую систему фильтров: двойная водяная завеса, система дождевания, и фильтр финишной очистки. Окрасочная камера состоит из модульных оцинкованных панелей, соединенных между собой болтовым соединением.



### Технические характеристики

Модель	A (мм)	B (мм)	D (мм)	E (мм)	F (мм)	H (мм)	Вентилятор	Насос
P 2A v.a.	2080	2400	2370	3100	2000	800	1 x 2.2 кВт, 7500 м <sup>3</sup> /час	1x1,1 кВт
P 3A v.a.	3080	3400	2370	3150	2000	800	1 x 2.2 кВт, 10.800 м <sup>3</sup> /час	1x1,1 кВт
P 4A v.a.	4080	4400	2370	3250	2000	800	1 x 4 кВт, 14.000 м <sup>3</sup> /час	1x1,1 кВт
P 5A v.a.	5080	5400	2370	3150	2000	800	2 x 1.5+1.5 кВт, 16.000 м <sup>3</sup> /час	1x1,5 кВт
P 6A v.a.	6080	6400	2370	3150	2000	800	2 x 2.2+2.2 кВт, 20.600 м <sup>3</sup> /час	1x2,2 кВт



### Оснащение

- Центробежный вентилятор искробезопасным дефлектором
- Энергосберегающий двигатель
- Двойная водяная завеса
- Каплеулавливатель
- Металл. картриджи
- Электрощит IP55
- Лампа освещения IP65
- Погружной гидронасос с фильтром
- Переходной патрубком на выходе (опция)
- Интегратор воздуха (опция)



### Вентилятор

Искробезопасный вентилятор с энергосберегающим двигателем гарантирует мощную аспирацию пыли/тумана ЛКМ при минимальных расходах электроэнергии.



### Двойная водяная завеса

Двойная завеса служит для предварительного осаждения взвеси ЛКМ в воздухе.



### Кассетная система с фильтрами тонкой очистки класса G3

Лёгкая смена фильтров тонкой очистки благодаря кассетной системе расположения фильтров.



### Панель управления

Эргономичная панель управления с аварийной кнопкой и встроенным счётчиком часов.

## Автоматическая распылительная машина BAROMAK 1300 AS-P/R PRO

**BAROMAK**  
INDUSTRIAL MACHINES

 Турция



### БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Высокая производительность для серийного бизнеса и крупных компаний.
- 1 насос высокого давления и 4 пистолета высокого давления.
- Экономия краски благодаря датчикам распознавания.
- Стандартная система аспирации и вентиляции.
- Конвейер и устройство для снятия краски
- Сенсорная панель управления диагональю 10 дюймов.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- **Чувствительные датчики считывания параметры заготовки.** С помощью чувствительных лазерных датчиков считывания параметры заготовки окрашивается только тот элемент детали, который необходим. Таким образом достигается не только экономия краски, но и сохранение качества покраски на самом высоком уровне.
- **Пистолеты «Kremlin».** Мы предлагаем вам высочайшее качество грунтования и финишной краски с помощью 4 пистолетов высокого давления марки «Kremlin».
- **Насос «Kremlin».** Минимальное обслуживание и максимальная производительность ждут вас с насосом высокого давления марки «Kremlin».
- **Система фильтрации.** Загрязненный воздух, который образуется в процессе крашения и может отрицательно повлиять на процесс крашения, быстро удаляется из зоны обработки. Внутри машины равномерно распределяется воздух с помощью 4 осевых вентиляторов в верхней части машины.
- **Система аспирации.** Загрязненный воздух, образующийся после процесса крашения, выводится из машины, проходя через фильтр.

Технические характеристики	Baromak 1300 AS-P/R PRO
Общий вес	2750 Кг
Размеры	3.600x3.250x2.450 мм
Общая электрическая мощность	8,5 кВт/са
Напряжение	3x380 В переменного тока
Макс. ширина детали	1300 мм
Мин. ширина детали	30 мм
Макс. длина детали	Бесконечный
Мин. длина детали	150 мм
Макс. толщина детали	170 мм
Мин. толщина детали	1 мм
Макс. скорость конвейера	7,5 м/день

- **Система распыления.** В нашей системе одна подвижная каретка с 4 пистолетами высокого давления, возможна регулировка высоты и угла наклона краскораспылителей.
- **Приводной конвейер.** Скорость конвейера может регулироваться с панели управления.
- **Инверторы и система PLC.** Все инверторы и системы управления ПЛК в наших машинах производятся Omron, который используется все ведущие производители оборудования.
- **Электроника.** На станках завода Baromak, которая всегда стремится к высочайшему качеству, установлены электрические компоненты Schneider, который является мировым лидером
- **Контрольная панель и интерфейс.** Стильная, понятная и простая в использовании панель управления с сенсорным экраном диагональю 10 дюймов и простым в использовании интерфейсом, разработанным нашими инженерами.
- **Удаленный контроль.** Благодаря функции удаленного подключения, Вы можете подключаться к своему устройству 24/7, пока вы подключены к Интернету, и мы можем помочь вам с обнаружением любых неисправностей.

## СПРЕЙ-КАБИНА «MINI»

**superfici**

Италия



Эффективная распылительная установка «MINI» экономит краску и электроэнергию.



### КОНВЕЙЕРНАЯ СИСТЕМА И УСТРОЙСТВО БУМАЖНОЙ ЗАЩИТЫ

Приводная валковая система подачи на входе и на выходе  
Центральная система подачи с ленточным конвейером и защитной бумагой.

Функция бумаги поглощать перепыл, тем самым защищая конвейерную ленту снизу.

Станок оборудован системой с бобинами для размотки на входе и перемотки бумаги на выходе

Валик - 300 мм и длиной около 700 м, входит в комплект поставки

В поставку входит один рулон бумаги.



### РАСПЫЛИТЕЛЬНОЕ ПЛЕЧО И КОНТУРЫ

Система нанесения ЛКМ осуществляется посредством установленного на прецизионной призматической направляющей держателя пистолета с единым плечом с приводом от бесщеточного двигателя

Точность движения обеспечивается за счет высокопрецизионного редуктора

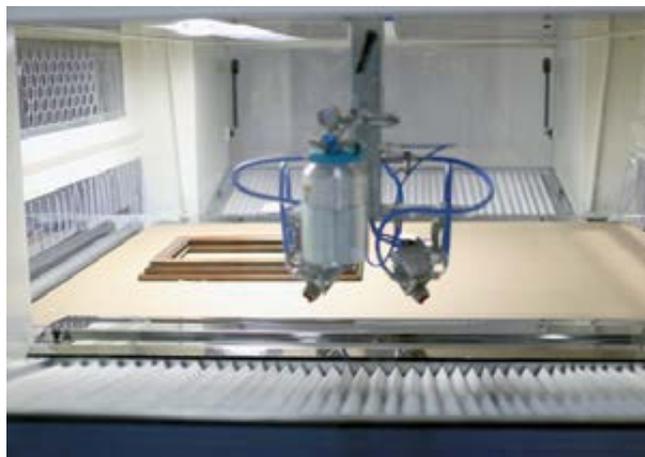
На плече держателя пистолета устанавливаются максимум 4 пистолета с использованием двух контуров

Для обеспечения высокой гибкости распылительная установка MINI предусматривает серийную БЫСТРОСМЕННУЮ систему держателя пистолетов

2 манометра распыления, установленные снаружи кабины, с функцией контроля обоих пистолетов

В зависимости от типологии ЛКМ и наносимого количества возможно использование 3-х разных пистолетов (не входящих в комплект поставки):

- пистолеты низкого давления
- пистолеты airmix
- пистолеты airless



### РАСПЫЛИТЕЛЬНАЯ КАБИНА

Зона распыления управляется за счет кабины, оснащенной эффективной системой аспирации воздуха с сухими фильтрами с обеих сторон. Количество вытяжного воздуха соответствует количеству выпускаемого наружу воздуха благодаря отдельным выпускаемым наружу воздух системам для левого и правого фильтров.

Система фильтрации состоит из двойного сухого фильтра.

Кабина предусматривает также контрольное окошко на входе и выходе заготовок.

В конструкцию станка входят все необходимые принадлежности: электрощит, вентиляторы, выпускающие наружу воздух и суппорт насоса, что делает MINI малогабаритной установкой.

# ОБЛИЦОВЫВАНИЕ ПОГОНАЖА

## Линия окутывания Barberan RP-30 Modul

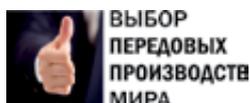
Линия предназначена для оклеивания и нанесения листов шпона (опционально бумаги) на профили из МДФ, ДСП, дерева низкого качества и т.д. с использованием клея-расплава.



 Испания



Технические характеристики	RP-30 Modul
Общая длина станка, мм	5000
Ширина прохода, мм	10-290
Мин/макс. высота профиля, мм	4-90
Ширина нанесения, мм	25-280
Диаметр транспортных колес, мм	200
Общая мощность, кВт	32
Регулируемая скорость подачи, м/мин	10-60
Рабочая высота, мм	900



## Линия окутывания HCM Universal



 Китай

Линии окутывания HCM предназначены для нанесения шпона, ПВХ покрытий и финишной пленки на профилированные рейки и плоские детали из ДСП, МДФ, массивной древесины, а так же алюминиевые и пластиковые панели с помощью клеев-расплавов на базе ЭтиленВинилАцетата (ЭВА), ПолиОлефина (ПО), а также клеем ПВА.



- Повышенный контроль качества сборки, дополнительная предпродажная подготовка перед отгрузкой с завода-изготовителя.
- Бесступенчатая регулировка скорости подачи – позволяет выбрать оптимальный режим работы.
- Независимые двигатели подачи заготовки и шпона с возможностью коррекции разницы скоростей – предотвращает разрыв шпона.
- Автоматические цифровые регуляторы температуры клеевого бачка и клеенаносящего узла, позволяют работать с клеями, имеющими любую температуру плавления.
- Использование туннеля с инфракрасным излучением предотвращает преждевременное застывание клея.



Технические характеристики	Universal
Тип облицовки	горячий/холодный
Максимальная ширина панели, мм	300
Максимальная высота панели, мм	100
Максимальная длина панели, мм	1000
Скорость подачи, м/мин	0-25
Мощность, кВт	8
Габариты, мм	4600x1000x2000
Масса, кг	2500

# ЛЕНТОЧНОДЕЛИТЕЛЬНЫЕ СТАНКИ

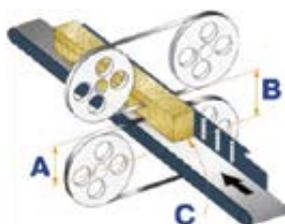
## Горизонтальный ленточноделительный станок с автоматической подачей

Предназначен для деления пиломатериала по толщине. Цифровой программатор для осуществления настройки на толщину пиления и гидравлическим цилиндром натяжения пилы (мод. МС-1Н, МС-2Н).

 Тайвань



Технические характеристики	МС-1/МС-2	МС-1Н/МС-2Н
Макс. сечение обраб-го материала, мм	300x310	300x310
Количество пильных лент, шт	1/2	1/2/2
Скорость подачи, м/мин	0-25	0-25
Диаметр шкивов, мм	710	710
Ширина подающего конвейера, мм	280	280
Подъем пильных узлов	ручн.	электромехан.
Натяжение ленточной пилы	ручн.	гидравл.
Размеры устанавливаемой ленты, мм	4270x25x0,89	4270x25x0,89
Мощность основных двигателей, кВт	15/15x2	15/15x2
Мощность двигателя подачи, кВт	1,5 (гидравл.)	1,5 (гидравл.)
Габариты, мм	3000x2100x2000	3000x2100x2000
Масса, кг	850/1500	900/1546



## Вертикальные ленточнопильные станки НСМ MJ344E/345E/346E

**H.C.M.** HighClassMachinery

 Китай

Станок предназначен для прямолинейного и криволинейного пиления ленточными пилами досок, щитов, листовых материалов (древесины, ДСП, ДВП, МДФ) на заготовки.



Характеристика	MJ344E	MJ345E	MJ346E
Макс. высота реза, мм	300	300	300
Диаметр шкивов, мм	400	500	600
Угол наклона стола, град.	0-45	0-45	0-30
Мощность двигателя пилы, кВт	2,2	2,2	3,0
Скорость вращения шкивов, об/мин	1000	1000	900
Габариты, мм	820x620x1700	920x650x1900	1020x660x2050
Вес, кг	185	218	300



## ЛИНИИ ОПТИМИЗАЦИИ

### Линия оптимизации CFS-100/200A1

 Китай

Программное обеспечение линии позволяет использовать одну или сочетание нескольких программ раскроя и оптимизации. Сенсорный дисплей позволяет просто и быстро вносить корректировки и данные в рабочую программу оптимизации. Легкость и простота в эксплуатации и техническом обслуживании.



Фиксированный рез с маркировкой



Последовательный рез



Двухсторонняя обрезка



Фиксированный рез

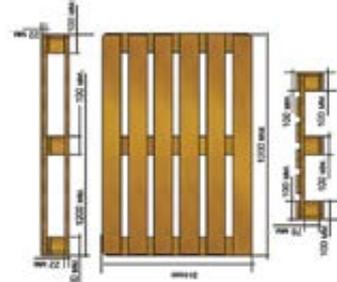
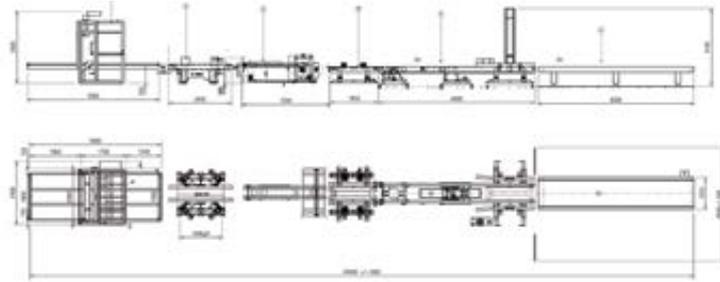


Технические характеристики	CFS-100	CFS-200A1
Максимальная скорость подачи, м/мин	80	150
Количество резов пилы, рез/мин	80	180
Точность реза, мм	1,0	1,0
Мощность электродвигателя пилы, кВт	7,3	7,5
Частота вращения пильного шпинделя, об/мин	3300	4000
Диаметр пильного диска, мм	455	505
Посадочный диаметр пильного диска, мм	30	40
Минимальная длина между метками, мм	20	20
Давление воздуха (станок/удал. деф.), кг/см <sup>2</sup>	5-6/7-9	5-6/7-9

## ПОДДОНЫ: ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА

### Линия по производству комплексных паллет (европоддонов) DELTA СНА

Линия предназначена для производства поддонов различных стандартов. Производительность линии 1,5 паллеты в минуту. Количество обслуживающего персонала: 3 человека, либо 2 человека + автопогрузчик



СНА 02 Гидравлическая гвоздезабивочная машина



SMTB Фрезеровочная машина для снятия фасок



RBF Автопереворачиватель поддонов



TGAN Машина для обрезки углов



TIM T-6 Маркировочная машина с 6-ю клеймами



IMP/MAG Гидравлический транспортер выгрузки



Технические характеристики	СНА 02	TIM T6	SMTB	TGAN	TGAN
Давление пневмосистемы, бар	8-10	8-10	8-10	8-10	8-10
Давление гидросистемы, бар	70	-	-	-	40
Напряжение в электросети	380В -50Hz				
Потребляемая мощность, кВт	22	2	15	9	4,75
Габариты, мм	4100x2450x2550	1800x1850x1000	3400x1850x1450	4000x3000x1450	6000x3000x4500
Масса, кг	4000	700	1500	1000	2000

# ТОРЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ (ТРИММЕРЫ)

## Торцовочные станки MS Maschinenbau, Ustunkarli

Предназначены для поперечной распиловки (торцовки) обрезной и необрезной доски, а также вырезки дефектных мест. Применяются в лесопильных потоках большой мощности и позволяют перерабатывать весь объем пиломатериала после многопильного станка. Подвижный пильный узел имеет электромеханический привод. Управление движением узла осуществляется с пульта оператора, что значительно облегчает наладку станка на заданный размер обработки.



Германия

MS Maschinenbau MAS Series



Турция

Ustunkarli UDKCB/UDKUB



Технические характеристики	UDKCB	UDKUB	MAS Serie
Мин. расстояние между крайними пилами (2 пильных узла), мм	800	800	500
Мин. расстояние между крайними пилами (3 пильных узла), мм	-	1200	1200
Макс. расстояние между крайними пилами, мм	6000	6000	3000-8000
Максимальная высота пропила, мм	160	160	80-140
Скорость подачи, м/мин	6	6	10-30
Диаметр пил, мм	500	500	500
Посадочный диаметр пил, мм	30	30	30
Мощность основных двигателей, кВт	2x5,5	3x5,5	4,75

## Проходные торцовочные станки серии TRIMWERK

Торцовочные станки проходного типа серии TRIMWERK - это производственные станки проходного типа, сконструированные для торцевого распила пиломатериала. Станки могут быть оснащены двумя, тремя или четырьмя пильными узлами, которые работают параллельно с одной и той же заготовкой. Могут использоваться как в составе линии, так и отдельно.



Россия



\* По желанию заказчика максимальная длина может меняться  
 \*\* По желанию заказчика минимальная толщина заготовки может быть уменьшена

Технические характеристики	Trimwerk
Максимальная длина заготовки, мм	6200*
Минимальное расстояние между пилами, мм	550
Макс. толщина заготовки, мм	60**
Кол-во пильных суппортов, шт	2-6
Мощность двигателя на одну пилу, кВт	1,1
Перемещение 1го пильного суппорта	Фиксированный
Перемещение 2-6 пильных суппортов	Ручное
Максимальный диаметр дисковых пил, мм	350
Посадочный диаметр дисковых пил, мм	50
Мощность двигателя подачи, кВт	1,1
Регулируемая скорость подачи, м/мин	2-25
Диаметр аспирационного отверстия, мм	100
Габаритные размеры, мм (данные габариты указаны к станку с 6-ю суппортами)	7400x1550x1550
Масса станка, кг (данная масса указана к станку с 6-ю суппортами)	1000



# ТОРЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ

## Торцовочные станки STROMAB TR-350RM, TR-350, TR-450, PS600/P, TR-350

Торцовочные станки предназначены для использования как отдельно, так и в технологической линии для вырезания дефектов, торцовки заготовок в размер, изготовления элементов мебели, дверей, рам и переплётов на любом деревообрабатывающем производстве.

TR-350RM



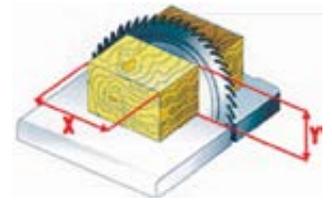
TR-350/450



PS 600P



Технические характеристики	TR-350RM	TR-350	TR-450	PS 600/P	TR-350P
Макс. толщина обработки, мм	80	80	95	210/230	80
Диаметр устанавливаемой пилы, мм	350x50	350x50	450x50	500x30	450x50
Рабочее давление, МПа	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
Привод подачи инструмента	Пневматический				
Угол поворота пильного узла, °	-	-	-	0°/45°/-45°	-
Частота вращения шпинделя, об/мин	2880	3000	3000	3000	3000
Масса, кг	150	150	310	150	150



## Торцовочный станок ТК-18 Т

H.C.M. HighClassMachinery

Китай



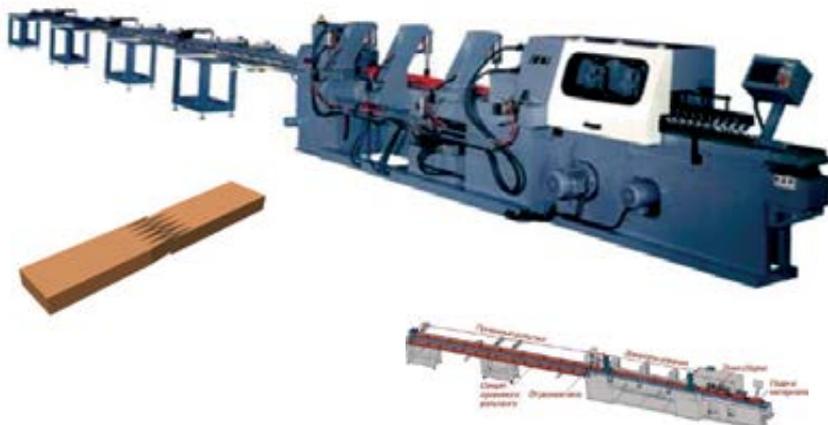
Технические характеристики	TK-18 T
Мощность двигателя, кВт	5,5
Размеры пильного диска, мм	30x450x3,4
Скорость вращения, об/мин	3180
Размер стола, мм	690x655
Высота рабочего стола, мм	880
Подача	справа налево
Минимальное рабочее давление пневматической системы, бар	6
Габариты с рольгангами, мм	4700 x 820 x 1280
Масса, кг	425

- Полуавтоматические станки с пневматическим подъёмом пильного диска предназначены для использования как отдельно, так и в технологической линии, для вырезания дефектов, изготовления элементов мебели, дверей, рам и переплётов, на любом деревообрабатывающем производстве.
- Расчётная производительность 5 - 45 операций в минуту.
- Высокая безопасность по нормам CE - пильный диск всегда вращается внутри защитного кожуха. Деталь надёжно зажата в процессе распила. Только в финальной стадии распила часть лезвия выходит наружу, но и в этот момент защитная стойка предохраняет руку оператора от случайного контакта с лезвием.
- Высокая точность - пила гарантирует прямую и ровную линию отреза в течение многих лет функционирования точно по заданным размерам.
- Легкость в управлении - все органы управления легко доступны оператору. Стартёр приводного двигателя и переключатель пневмосистемы расположены на лицевой панели, процесс отреза управляется ножным пневматическим выключателем.

## СРАЩИВАНИЕ

### Автоматический пресс бесконечного сращивания FA01

Автоматический сборочный пресс F-A01 предназначен для продольного сращивания заготовок в плеть практически бесконечной длины. Сращивание происходит на зубчато-клеевое соединение короткомерных брусков из древесины с предварительно нарезанными шипами и торцовки в размер.



Технические характеристики	F-A01
Толщина заготовки, мм	20-100
Диапазон ширины заготовки, мм	30-200 (260)
Привод подачи, л.с	2
Двигатель гидравлического насоса, л.с	5
Максимальное давление, кг/см <sup>2</sup>	0-100
Аспирационный патрубок, мм	101,6
Общее давление по длине, мм	6480
Общее давление по ширине, мм	1130
Общее давление по высоте, мм	1450
Габариты, мм	6580x1230x1500
Длина роликового транспортера, мм	3000
Ширина роликового транспортера, мм	2438
Высота роликового транспортера, мм	837

## СТАРЕНИЕ ДРЕВЕСИНЫ

### Станок для старения древесины Sarmax Cheyenne



Италия



Технические характеристики	SP2-400	SP2-600	SP4-400	SP4-600	ST2
Рабочая ширина	400 мм	600 мм	400 мм	600 мм	300 мм
Рабочая высота	300 мм	300 мм	300 мм	300 мм	120 мм
Минимальная длина заготовки	300 мм	400 мм	300 мм	400 мм	300 мм
Количество рабочих щеток	2				
Диаметр щетки	макс 200 мм				
Аспирационные отверстия	2x150 мм	2x150 мм	4x150 мм	4x150 мм	2x100 мм
Скорость подачи	3-15 м/мин	3-15 м/мин	3-12 м/мин	3-12 м/мин	3-12 м/мин
Скорость вращения щеток	1000 об/мин				
Подъем щетки	Ручной, с помощью маховика				
Мощность двигателя	3 кВт	4 кВт	3 кВт	4 кВт	2,2 кВт
Напряжение	380В — 50Гц				
Габаритные размеры, мм	1300x1000x1600	1300x1300x1600	1300x2500x1600	1300x1200x1600	1120x700x650
Масса	420 кг	580 кг	850 кг	1100 кг	300 кг

## Автоматические прессы для сращивания HCM PSK (МНВ)

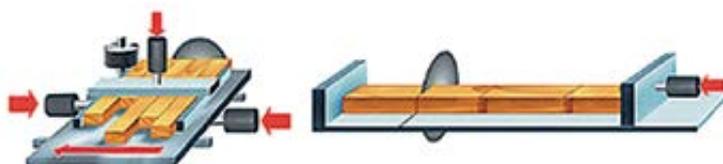
**H.C.M.** HighClassMachinery

Китай



### НАЗНАЧЕНИЕ:

Прессы предназначены для сращивания короткомерных брусьев из древесины и отрезания полномерных заготовок по длине. Рекомендуются использовать при изготовлении погоняжа, клееного щита и бруса.



### ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Прессы отличаются полной автоматизацией процесса - от подачи заготовок до получения готовой продукции;
- Прессование производится в запрограммированной последовательности: в начале предварительный поджим сверху и сбоку, потом основное усилие с торца, что гарантирует качество соединения;
- Бесступенчатая регулировка скорости подающего конвейера обеспечивает плавность хода;
- Направляющие торцовочного узла, выполненные из высококачественной стали с высокой точностью, позволяют производить торцевание заготовок точно и качественно;
- Возможность прессования двух заготовок (входящих в общую длину прессования) одновременно позволяет существенно сократить рабочее время цикла;
- Направляющие торцовочного узла, выполненные из высоколегированной стали, подверженной прецизионной обработке позволяет с высокой точностью (до 0,05 мм) осуществлять торцевание заготовок.
- Зпатентованный регулятор усилия давления позволяет с абсолютной точностью установить необходимую величину усилия, что необходимо для качественного прессования заготовок различных пород и длин.
- Автоматический выталкиватель позволяет существенно сократить рабочее время цикла.

Технические характеристики	HCM PSK (МНВ)
Длина прессуемой заготовки (макс), мм	2500-7500
Ширина прессуемой заготовки, мм	20-150
Высота прессуемой заготовки, мм	18 -80(15-100*)
Скорость подачи заготовок, м/мин	30 - 60
Усилие прессования, кг	7800
Количество электродвигателей, шт.	2
Вес, кг.	2000-3200
Общая мощность, кВт	8,2
Диаметр дисковой пилы, мм	355
Скорость вращения пилы об/мин	3700

### ДВУХПОЗИЦИОННЫЙ РАБОЧИЙ СТОЛ

На первой позиции рабочего стола осуществляется набор плети до жесткого упора с конечным выключателем. После торцовки в размер плеть передается на вторую позицию прессования, освобождая первую позицию для дальнейшего набора плети во время цикла опрессовки. Обеспечивается значительное сокращения общего цикла обработки заготовок и повышение производительности прессы.

Наименование	Длина прессуемой заготовки
МНВ 1525А	2500 мм
МНВ 1546А	4600 мм
МНВ 1560А	6100 мм
МНВ 1570А	7500 мм

### СТАНИНА С УСИЛЕННЫМИ СТОЙКАМИ ПОЗИЦИИ ПРЕССОВАНИЯ

Станина коробчатой формы, прошедшая специальную термообработку, обеспечивает высокую жесткость всей конструкции прессы. Усиленные боковые стойки и балка на позиции прессования, предназначенные для крепления гидроцилиндра и верхнего прижима, обеспечивают восприятие высокого усилия прессования без деформации прессы.

### КОНВЕЙЕР ПОДАЧИ ЛАМЕЛЕЙ ИЗ МАГАЗИНА

Осуществляет непрерывную подачу ламелей из магазина на первую позицию с помощью конвейерной ленты. Конвейер подачи оснащен перенастраиваемыми боковыми направляющими, обеспечивающими надежную ориентацию заготовок в процессе перемещения с большой скоростью.

## ШИПОРЕЗНЫЕ СТАНКИ

### Автоматический двусторонний шипорезный станок CELASCHI

scm group

celaschi

Италия



- Новый двусторонний форматный шипорезный станок, пригодный для обработки широкого класса материалов. Он рассчитан на тяжелую многосменную эксплуатацию и может использоваться для обработки массива древесины и древесных плит, а также материалов, не являющихся производными древесины: ПВХ, ЦСП, стекловолокна, изоляционных материалов, гипсовых плит и т.п.
- На станке возможно выполнение большого количества операций: фрезерование шипов, форматная обрезка, профилирование, выборка сквозных и несквозных пазов, продольный раскрой, шлифовка, сверление отверстий, снятие фасок.



#### ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокий производственный ритм как при одиночной установке, так и при встраивании в высокопроизводительную линию с системой транспортировки деталей, позволяющий получать скорость подачи до 60 м/мин.
- Большое разнообразие исполняемых обработок: нарезка шипов, форматирование, фигурная обработка, сквозные и глухие пазы, раскрой, шлифование, сверление, снятие фаски и т. п.

Технические характеристики	Celaschi
Минимальная/максимальная длина заготовки, мм	120÷6100
Минимальная/максимальная толщина заготовки, мм	3÷200
Выход заготовки за край конвейера, мм	до 250
Скорость подачи, м/мин	до 60

### Шипорезные станки HCM TSK (MXB 3515A), HCM TSK (MXB 3515TA)

H.C.M. HighClassMachinery

Китай



Станок предназначен для фрезерования мини-шипа последовательно на обоих концах пакета заготовок, фрезерованные заготовки поступают далее на пресс торцевого сращивания через отдельно стоящий клеена-носящий станок.

#### ПРЕИМУЩЕСТВА

- Увеличенная ширина обрабатываемого пакета;
- Гидравлическая подача
- Мощная литая станина позволяет свести вибрации к минимуму и повысить точность обработки;
- Конструкция станка позволяет уверенно выполнять и вертикальное, и горизонтальное фрезерование заготовок различной длины;

Технические характеристики	HCM TSK (MXB 3515A)/ HCM TSK (MXB 3515TA)*
Мах ширина обрабатываемого пакета заготовок, мм	600
Мах толщина заготовки, мм	150
Габариты рабочего стола, мм	850x600
Посадочный диаметр фрезы, мм	70
Посадочный диаметр пилы, мм	30
Мах. диаметр устанавливаемой фрезы, мм	160
Мах. диаметр устанавливаемой пилы, мм	250
Скорость вращения фрезы, об/мин	6750
Скорость вращения пилы, об/мин	2890
Мощность двигателя фрезы, кВт	11
Мощность двигателя пильного узла, кВт	4,0
Мощность двигателя гидростанции (привод подачи), кВт	2,2
Необходимое давление в пневмосистеме, Мра	0,65
Габариты, мм	2550x1560x1400
Диаметр аспирационного отверстия на фрезе, мм	160
Диаметр аспирационного отверстия на пильном узле, мм	115
Установлена торцовочная пила	250x4,0x3,0x80T
Вес, кг	1800

- Увеличенная мощность двигателя позволяет легко обрабатывать заготовки максимального сечения и позволяет увеличить срок службы и надежность станка;
- Направляющие шипорезной каретки изготовлены из высокопрочной легированной стали;
- Опорой шпинделя являются двухрядные роликовые подшипники серии 7207, обеспечивающие высокую точность детали и долговечность конструкции шпиндельного узла.
- Каретка станка приводится в движение посредством мощного гидроцилиндра, питаемого от гидростанции (входит в комплект поставки).
- Станок MXB может обеспечить выпуск до 130 м<sup>3</sup> сращенной продукции в месяц при односменном 8-часовом режиме работы. Комплектация модульной линии двумя фрезерно-шипорезными станками – MXB увеличит производительность более чем в два раза.

## ФУГОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

### Фуговальный станок NOVA F 520 / F 410; MINIMAX F 41 ES / 52 ES

**minimax**

Италия



- Неизменная точность на протяжении долгого времени благодаря четырех кулачковой системе регулировки по высоте. Действие направлено на рычаги кулачков, а не на стол, что позволяет избежать деформации стола. Это гарантирует максимальную стабильность, параллельность и надежность.
- Полное отсутствие вибраций благодаря столам больших размеров из укрепленного чугуна.

Технические характеристики	Nova F 520	Nova F 410	Minimax F 41 ES	Minimax F 52 ES
Ширина обработки, мм	520	410	410	520
Диаметр ножевого вала/ количество ножей, мм/шт	120/4	120/4	95 / 4	120 / 4
Общая длина фуговальных столов, мм	2750	2610	2200	2250
Мощность двигателя, начиная от., кВт/Гц	5 (6) / 50 (60)	5 (6) / 50 (60)	5 (6) / 50 (60)	7 (9) / 50 (60)

### Фуговальный станок НСМ МВ 524М

**H.C.M. HighClassMachinery**

Китай



Предназначены для прямолинейного одностороннего строгания изделий из древесины по плоскости и снятия фасок под углом.

Возможность подъема-спуска переднего и заднего столов, а также их надежная фиксация позволяет снимать нужный слой материала качественно и равномерно по всей длине.

Характеристика	МВ 524М
Рабочая ширина, мм	400
Рабочий стол, мм	2000
Частота вращения ножевого вала, об/мин	5000
Количество ножей ножевого вала, шт.	4
Мощность основного двигателя, кВт	3
Максимальный сьем, мм	5
Диаметр ножевого вала, мм	102
Габариты, мм	2000x790x1100
Вес, кг	391

## РЕЙСМУСОВЫЕ СТАНКИ

### Фуговальный станок SCM S 41ES / S 52ES

scm group  
minimax

Италия



ДУИТ  
ПРОФПАК



#### Отличительные особенности:

- Безупречное качество обработки с ножевым валом диаметром 95 мм и 4 ножами. Ножевой вал "Xylent" с расположенными по спирали ножами
- 3 спиральных ряда ножей обеспечивают прекрасное качество обработки. Чрезвычайно тихая строгальная обработка. Улучшение качества аспирации вследствие образования стружки очень малых размеров. Увеличивает срок службы ножей с возможностью использования четырёх режущих кромок.

Технические характеристики	S 41ES	S 52ES
Ширина обработки h, мм	410	520
Диаметр ножевого вала (мм) / стандартное количество ножей (п)	95 / 4	120 / 4
Размеры стандартных ножей, мм	410 x 30 x 3	520 x 30 x 3
Макс. съём за проход, мм	5	5
Размеры стола, мм	410 x 775	520 x 775
Скорость подачи, м/мин	6 / 12	5 / 8 / 12 / 18
Минимальная / максимальная высота обработки, мм	3÷240	
Мощность трёхфазного двигателя, начиная от. ., кВт/Гц	5 (6) / 50 (60)	7 (9) / 50 (60)

### Рейсмусовый станок ALTESA MB 106C

ALTESA

Италия  
Китай



Подающий вал выполнен секционным, что позволяет одновременно подавать в станок заготовки, имеющие разную толщину. За счет этого производительность увеличивается в несколько раз. Когтевая защита предотвращает обратный выброс

На станке используется усиленная система привода ножевого вала, состоящая из цельнолитого шкива и двух приводных ремней, что позволяет станку работать при высоких нагрузках. Подающие ролики на входе (секционный, рифленый) и на выходе (2 гладких) приводятся в движение при помощи цепной передачи, что позволяет надежно перемещать заготовку в зоне обработки без рывков и проскальзываний.



Рабочий стол представляет собой цельнофрезерованную, полированную массивную плиту. Перемещается на 4-х винтовых опорах, что абсолютно исключает перекося стола при обработке заготовок. Подобная система зарекомендовала себя как очень точная и надежная.

Эргономичный пульт управления расположен на левой стороне лицевой части станка. Все настройки и регулировки осуществляются с центрального пульта. Подъем стола осуществляется при помощи электропривода, размер определяется по числовой шкале, расположенной рядом с рабочим столом. Регулировка скорости ступенчатая.



Характеристика	MB 106C
Максимальная ширина обработки, мм	630
Максимальная высота обработки, мм	300
Минимальная толщина обработки, мм	12
Диаметр ножевого вала, мм	118
Максимальный съём за один проход, мм	8
Количество ножей, шт	4
Скорость вращения вала, об/мин	4500
Скорость подачи, м/мин	5-18
Мощность основного двигателя, кВт	5,5
Мощность двигателя подачи, кВт	0,125
Масса, кг	825
Габаритные размеры, мм	1220x1085x1180

## Двусторонний рейсмусовый станок НСМ МВ204А

**H.C.M.** HighClassMachinery

Китай



Передний верхний валец выполнен рифлёным (секционным), что позволяет обрабатывать несколько заготовок, различающихся по толщине до 4 мм

### Отличительные особенности:

- Высокая надежность оборудования в сочетании с относительно-низкой делает данное оборудование оптимальным в своем ассортименте;
- Когтевая защита, предотвращает выброс заготовки, установлена перед подающими роликами;
- Литая чугунная станина;
- Одновременная обработка детали с двух сторон



Два ряда секционных стружколомов выполнены из серого чугуна.



Литой стол станка имеет простое, но эффективное решение регулировки толщины снимаемого слоя



Высота обработки 120мм. Подъем / опускание стола с помощью маховика – данный механизм прост и надежен в эксплуатации

Технические характеристики	МВ204А
Максимальная ширина обработки, мм	400
Высота заготовки, мм	8-120
Минимальная длина строгального изделия, мм	390
Скорость вращения вала, об/мин	5000
Скорость подачи, м/мин	6,10
Мощность двигателя, кВт	7,5
Максимальная глубина рейсмусования (верх), мм	4
Максимальная глубина рейсмусования (низ), мм	2
Диаметр ножевого вала, мм	105
Количество ножей, шт	4+4
Ролики на столе, шт	2
Габариты, мм	830x940x1178
Масса, кг	580

## Рейсмусовые станки НСМ Н400, Н630

**H.C.M.** HighClassMachinery

Китай



Подъем / опускание стола осуществляется вручную с помощью удобного маховика. Отображение размера по линейке с миллиметровой шкалой.



Привод подающих валцов осуществляется посредством цепной и шестеренчатой передачи.

### Отличительные особенности:

- Секционный подающий вал позволяет одновременно подавать заготовки разной толщины;
- Рабочий стол станка оснащен двумя гладкими роликами, которые исключают застраивание заготовки при обработке;
- Массивная станина обеспечивает высокую жесткость конструкции;
- Мощные двигатели позволяют снимать большую толщину материала (до 5 мм) за один проход;
- Настройка стола на размер обработки осуществляется с помощью маховика по миллиметровой шкале;
- Оснащен когтевой защитой, предотвращающей выброс заготовки.

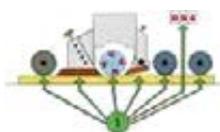
Характеристика	Н400	Н630
Максимальная ширина обработки, мм	400	630
Максимальная высота обработки, мм	200	200
Минимальная длина заготовки, мм	220	220
Диаметр ножевого вала, мм	105	105
Максимальный сьем за один проход, мм	5	5
Количество ножей, шт	4	4
Скорость вращения вала, об/мин	5500	4800
Скорость подачи, м/мин	7/12	8/10/12
Мощность основного двигателя, кВт	5,5	7,5
Аспирационное отверстие, мм	150	150
Масса, кг	405	495
Габаритные размеры, мм	893x894x1143	1053x894x1443

## ЧЕТЫРЕХСТОРОННИЕ СТАНКИ

### Автоматический четырехсторонний продольно-фрезерный станок SUPERSET NT

scm group

Италия



Станок идеально подходит компаниям, работающим в несколько смен, и при этом сохраняет эффективность при производстве малых партий продукции. Его можно использовать для производства профилей для окон, дверей, лестниц и других элементов интерьера.

Технические характеристики	Superset NT
Минимальная ширина обработки (конечное сечение), мм	15
Максимальная ширина обработки (конечное сечение), мм	260
Минимальная высота обработки (конечное сечение), мм	6
Максимальная высота обработки (конечное сечение), мм	200
Скорость рабочей подачи (с бесступенчатой регулировкой посредством частотного преобразователя), м/мин	6 ÷ 36
Скорость вращения шпинделей, об/мин	6.000

### WINNER BLAZER



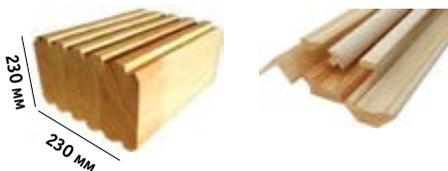
Тайвань



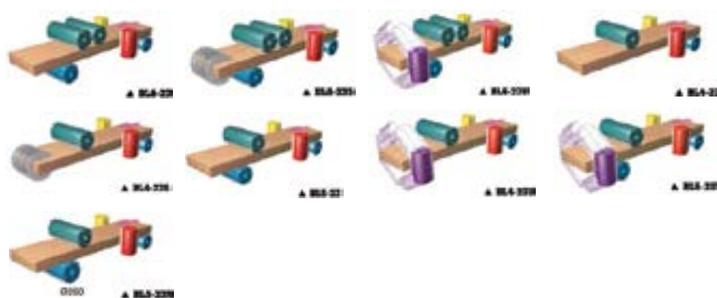
Отличительные особенности:

- Производство погонажных изделий с максимальной скоростью до 60 м/мин. Возможное применение:
- Профилирование клееного стенового бруса сечением 250x230 мм;
- Раскрой доски на ламели для склеивания щита на пиленую фугу;
- Профилирование оконного бруса;
- Производство паркета

скорость подачи до 60 м/мин



Профилирование клееного стенового бруса сечением 250x230 мм; раскрой доски на ламели для склеивания щита на пиленую фугу; профилирование оконного бруса; производство паркета.



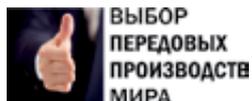
Технические характеристики	Blazer
Количество шпинделей, шт	4-6
Рабочая ширина, мм	18-230
Рабочая толщина, мм	6-160 (250)
Минимальная рабочая длина, мм	200
Мощность двигателя на 1-м и 2-м шпинделе, кВт	5,5 (15)
Мощность двигателя на остальных шпинделях, кВт	7,5 (18,25)
Двигатель подачи, кВт	5,5-7,5
Двигатель перемещения (вверх/вниз), кВт	0,75
Диаметр шпинделя, мм	40 (50)
Частота вращения ножевой головки при 50 Гц, об/мин	6200 (9000)
Скорость подачи, м/мин	7-28 (60)
Диаметр ножевой головки на 1-м и 2-м шпинделе, мм	100-160
Диаметр ножевой головки на 3-м и 4-м шпинделе, мм	110-200
Диаметр ножевой головки на остальных шпинделях, мм	110-200
Диаметр ножевой головки на последнем шпинделе, мм	100-250
Стол на входе, мм	2000 (2500)

# ЧЕТЫРЕХСТОРОННИЕ СТАНКИ

## WINNER FEELER



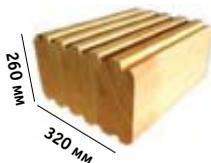
Тайвань



Используется при производстве деревянных домов, погонажных изделий (в том числе из ценных пород древесины).

Применяются для профилирования клееного, сырого стенового и оконного бруса сечением 260х320 мм, а также для любых погонажных изделий и раскрое доски на ламели для мебельного щита.

скорость подачи  
до 80 м/мин

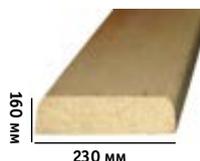


Технические характеристики	Feeler
Количество шпинделей, шт	4-9
Макс/мин. рабочая ширина, мм	230/18 (320/18)
Макс/мин. рабочая толщина, мм	160/6 (230/6)
Минимальная рабочая длина, мм	240 (200)
Мощность на шпинделях, кВт	5,5-18,75
Двигатель подачи, кВт	5,5-11,25
Двигатель перемещения (вверх/вниз), кВт	0,75-1
Диаметр шпинделя, мм	40 (50)
Частота вращения ножевой головки при 50 Гц, об/мин	6200 (9000)
Скорость подачи, м/мин	(1) 6-36
Диаметр ножевой головки на шпинделях, мм	100-250
Перемещение вертикальных шпинделей, мм	80
Макс перемещение горизонтальных шпинделей, мм	35
Давление для пневмосистемы, атм	6
Диаметр отвода отходов, мм	140

## WINNER LASER



Тайвань



Производство погонажных изделий со скоростью до 120 м/мин. Возможное применение: профилирование оконного бруса; калибровка доски.

скорость подачи  
до 120 м/мин



Технические характеристики	Laser
Количество шпинделей, шт	4-12
Рабочая ширина, мм	230-18
Рабочая высота, мм	160-6
Минимальная рабочая длина, мм	240 (200)
Мощность двигателя на 1-м и 2-м шпинделе, кВт	7,5 (11, 15, 18,5)
Мощность двигателя на остальных шпинделях, кВт	7,5 (11, 15, 18,5)
Двигатель подачи, кВт	5,5 (7,5, 11)
Двигатель перемещения (вверх/вниз), кВт	0,75
Диаметр шпинделя, мм	50
Частота вращения ножевой головки при 50 Гц, об/мин	6200 (9000)
Скорость подачи, м/мин	8-40 (60/100/120)
Диаметр ножевой головки на 1-м шпинделе, мм	100-180
Диаметр ножевой головки на остальных шпинделях, мм	110-250
Стол на входе, мм	2000
Масса, кг	5000-10200
Диаметр отвода отходов, мм	140

# ЧЕТЫРЕХСТОРОННИЕ СТАНКИ

## Четырехсторонний станок V-HOLD (сечение до 230x150 мм)



Китай

Четырехсторонние станки V-Hold предназначены для точной обработки заготовок с четырех сторон с целью получения качественной продукции за один проход. Применение данного оборудования начинается от калибровки доски и до производства различных профилированных изделий, таких как: вагонка, блок хаус, имитация бруса, плинтуса, наличники и т. д.

Четырехсторонние станки применяются на малых, средних и крупных предприятиях по производству погонажных изделий, строительного бруса, мебельного щита.



### МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ

Сочетание рифленых роликов на входе и обрезиненных на выходе, приводимых в движение системой карданных приводов и редукторов, обеспечивает равномерную и стабильную подачу материала во всех зонах обработки детали.



### ВЫСОКОТОЧНЫЕ ШПИНДЕЛИ

Высокоточные шпиндели, прошедшие прецизионную обработку, комплектуются подшипниками SKF, что позволяет получать безупречное качество строганой поверхности с точностью до 0,01 мм. Стандартная частота вращения шпинделя 6000 об/мин.



### ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ПОРТ СМАЗКИ УЗЛОВ

На станках V-Hold 4023 для облегчения обслуживания станка используется центральный порт смазки, позволяющий оператору быстро производить техническое обслуживание станка.



### СТАНИНА

Все станки V-Hold сделаны на базе жесткой чугунной цельнолитой станины, которая позволяет полностью гасить вибрации.



Технические характеристики		МВ 415	МВ 515	МВ 520	МВ 620	МВ 623
Количество шпинделей, шт		4	5	5	6	6
Максимальная рабочая ширина, мм		25-130	25-160	25-210	25-180	25-210
Максимальная рабочая толщина, мм		8-80	8-100	8-140	8-120	8-140
Длина рабочего стола, мм		1200	1600	1800	1800	1800
Скорость подачи, м/мм		4-18	4-24	7-28	5-24	7-28
Посадочный диаметр шпинделя, мм		40	40	40	40	40
Частота вращения шпинделей, обор./мм		6000	6000	6000	6000	6000
Мощность двигателей	Первый верхний шпиндель, кВт / лс	3 / 4	4 / 5,5	7,5/10	5,5/7,5	7,5/10
	Второй верхний шпиндель, кВт / лс				4/5,5	5,5/7,5
	Первый нижний шпиндель, кВт / лс	3 / 4	4 / 5,5	5,5/7,5	5,5/7,5	5,5/7,5
	Второй нижний шпиндель, кВт / лс		3 / 4	5,5/7,5	4/5,5	5,5/7,5
	Левый вертикальный шпиндель, кВт / лс	2,3	3,4	5,5/7,5	4/5,5	5,5/7,5
	Правый вертикальный шпиндель, кВт / лс	2,3	3,4	5,5/7,5	4/5,5	5,5/7,5
	Подъемный агрегат, кВт / лс	0,37 / 0, 5	0,55 / 0,75	0,75/1	0,55/0,75	0,75/1
	Подающий агрегат, кВт / лс	1,5 / 2	3 / 4	4/5,5	3/4	4/5,5
Общая мощность, кВт		12,27 / 16,67	20,55 / 28	34,25/46,5	30,55/41,5	39,75/54
Диаметр шпинделя	Верхний шпиндель, мм	125-160	125-160	125-180	125-160	125-180
	Первый нижний, мм	125	125	125	125	125
	Второй нижний, мм		125- 160	125- 180	125- 160	125- 180
	Левый и правый вертикальный шпиндель, мм	125	125-160	125-180	125-160	125-180
Давление воздуха, МПа		0,6	0,6	0,6	0,6	0,6
Диаметр подающего ролика, мм		120	140	140	140	140
Диаметр стружкоотвода, мм		100	140	140	140	140

## ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

### 5-ти осевой токарный центр с ЧПУ NESTO



Италия



#### КОМПЛЕКТАЦИЯ:

5-я ось (A): +90/-90 градусов  
 Блок управления: ТРА (Италия)  
 Автоматическое устройство калибровки инструмента.  
 Уголки для центрирования заготовки в токарной оси с автоматическим позиционированием по длине кнопкой и удержанием пневматическим поршнем с давлением 7 бар  
 Дистанционное управление: ДА  
 Серводвигатели: Panasonic  
 Двигатель шпинделя: HERTZ 24000 об/мин с керамическими подшипниками  
 Держатель инструмента (5 штук)  
 Система самосмазывания: ДА (автоматическая)  
 Узел с шейперной фрезой для фрезерования базы  
 Узел с резцом цилиндрической формы. (резцов 2 штуки)  
 Узел с резцом треугольной формы (резцов 10 штук)  
 Конвейер для удаления стружки и опилки  
 Стандартная программа Pegasus Cad Cam 5 Axis (Италия)

5-ти осевой токарный центр с ЧПУ предназначен для серийного и поштучного производства точенных и фрезерованных изделий таких как балясины, ножки стульев, подставки и опоры столов, элементы декора и другие изделия сложных точенных и фрезерованных форм.

Технические характеристики	5 AXIS CNC WOOD LATHE MACHINE
Кол-во осей	5 (полная интерполяция)
Диаметр обработки, мм	максимальный до 500
Длина обработки, мм	1000
Скорость вращения ось С, прямой привод, об/мин.	3000
Фрезерный узел, кВт	5,5 кВт, 24000 об/мин (8,5 кВт, 24000 Об/мин HITECO – опция)
Общая установленная мощность, кВт	21
Перемещение по осям	Z: 1000 мм X: 225 мм 5-я ось (A): +90 / -90 Градусов
Скорость перемещения	По длинной оси (Z): 70 м/мин По короткой оси (X): 30 м/мин Вертикальная ось (Y): 20 м/мин
Магазин для автоматической смены инструмента	Линейный на 5 позиций
Пульт управления	ТРА - (Италия, На базе ПК, дистанционное управление)
Размеры машины, мм	4340x2030x2440
Вес, кг	3500

### 4-ех осевой токарный центр с ЧПУ NESTO



Италия



#### ПРЕИМУЩЕСТВА:

Блок управления с ЧПУ на базе ПК  
 Автоматическое устройство калибровки инструмента.  
 Уголки для центрирования заготовки в токарной оси с автоматическим позиционированием по длине кнопкой и удержанием пневматическим поршнем с давлением 7 бар.  
 Дистанционное управление: ДА  
 Серводвигатели: Panasonic  
 Двигатель шпинделя: HERTZ 24000 об/мин с керамическими подшипниками  
 Магазин инструмента на 5 постов.  
 Система самосмазывания: ДА (автоматическая программируемая)  
 Узел с шейперной фрезой для фрезерования базы  
 Узел с резцом цилиндрической формы.  
 Узел с резцом треугольной формы  
 Стандартная программа Pegasus Cad Cam 4 Axis (Италия)

4-ех осевой токарный центр с ЧПУ предназначен для серийного и поштучного производства точенных и фрезерованных изделий таких как балясины, ножки стульев, подставки и опоры столов, элементы декора и другие изделия сложных точенных и фрезерованных форм.

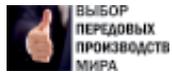
Технические характеристики	4 AXIS CNC WOOD LATHE MACHINE
Кол-во осей	4
Диаметр обработки, мм	максимальный до 220
Длина обработки, мм	1000
Скорость вращения ось С, прямой привод, об/мин.	4500
Фрезерный узел, кВт	5,5 кВт, 24000 об/мин (9,5 кВт, 24000 Об/мин HITECO – опция)
Общая установленная мощность, кВт	19
Перемещение по осям	Z: 1000 мм X: 220 мм
Скорость перемещения	По длинной оси (Z): 70 м/мин По короткой оси (X): 30 м/мин Вертикальная ось (Y): 20 м/мин
Магазин для автоматической смены инструмента	Линейный на 5 позиций
Пульт управления	На базе ПК, дистанционное управление
Размеры машины, длина ширина высота, мм	3450x1950x2100
Вес, кг	3000

# ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

## Токарные станки с ЧПУ CENTAURO T-STAR/T-MAX



Италия



CENTAURO T-Star



CENTAURO T-Max

Станки предназначены для профильной обработки вращающихся и неподвижных тел, в том числе и винтовых поверхностей (в частности ножек стульев, столов, лестничных балясин).

Технические характеристики	T-Star	T-Max
Дистанция между центрами	1600 (2000) мм	1600 (2000/3000) мм
Высота центров	250 мм	226 мм
Максимальный диаметр при ручной обработке	500 (квадрат 350) мм	250 (квадрат 178) мм
Максимальный диаметр с подвижным люнетом	90 (квадрат 65) мм 110 (квадрат 80) мм (опция)	90 (квадрат 65) мм 160 (квадрат 115) мм (опция)
Скорость перемещения по оси X	12 м/мин	0-30 м/мин
Скорость вращения шпинделя	650 - 900 - 1100 - 1300 - 1500 - 800 - 2200 - 3000, об/мин	600 - 4500 об/мин
Мощность двигателя шпинделя	2,2 кВт	7,5 кВт
Мощность гидравлического двигателя	-	0,75 кВт
Установленная мощность	5,67 кВт	13 кВт
Масса	800 (850) кг	1330/1430/1980 кг
Наличие автоподатчика	-	да
Возможность установки фрезерного узла	да	да

## ФРЕЗЕРНО-КОПИРОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

### Фрезерно-копировальные станки для изготовления филенчатых дверей

Тайвань

Станки предназначены для изготовления филенчатых дверей. Позволяют максимально механизировать наиболее сложную и трудоемкую операцию в мебельном производстве и исключить влияние человеческого фактора на качество готового изделия.



#### Отличительные особенности:

- Переход с одного типа арки на другой займет считанные секунды благодаря наличию шаблонов различной конфигурации.
- Изготовление каждого элемента филенчатой двери за один проход.
- Многоуровневый шпиндель позволяет быстро менять профиль, не переставляя инструмента.
- Специальный рабочий стол с плоской системой координат, обеспечивающий высокую точность выполняемых операций и их безопасность.
- Используется ручная подача и гидроподача.

Технические характеристики	LH-1000	LH-1400	LH-2200
Ширина обрабатываемой заготовки, мм	1000	1400	2200
Макс. толщина обрабатываемой заготовки, мм	50	50	50
Диаметр шпиндельной насадки, мм	30	30	30
Диаметр шпиндельной насадки, мм	100-180	100-180	100-180
Скорость подачи, м/мин	ручная/гидроподача		
Диаметр обкатного ролика, мм	100	100	100
Диаметр обкатного ролика, мм	9000	9000	9000
Мощность привода фрезы, кВт	5,5	7,5	7,5
Мощность гидропривода подачи, кВт	0,75	0,75	0,75
Габариты, мм	2000x1000 x1500	2400x1000 x1500	3500x1000 x1500
Масса, кг	950	1020	1520

## ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

### Фрезерный станок с шипорезной кареткой MINIMAX T 55ES / T 45C/ Nova TF 110

scm group

Италия



Высочайшее качество фрезерования

Максимальная стабильность и жёсткость при использовании фрезера в любых условиях эксплуатации благодаря группе с колонной из цельного чугуна больших размеров. 4 стандартные скорости идеальны для исполнения любых типов обработки, от профилирования и фигурного фрезерования до нарезки шипов, с возможностью установки инструментов диаметром до 320 (300 мм в конфигурации не по нормативам ЕС).

Технические характеристики	Minimax T 55ES	Minimax T 45C	Nova TF 110
Полезная длина фрезерного шпинделя, мм	125	100	140 (180)
Скорость вращения фрезерного шпинделя (при 50 Гц), грт	3500/6000/ 8000/10.000	3500/7000/ 10.000	3000/4500/6000/ 7000/10000
Макс. диаметр инструмента при профилировании, мм	210 ÷ 240	210	250
Макс. диаметр фрез, опуск. под стол фрезера под углом 90°, мм	240	180	320
Макс. диаметр инструмента при нарезании шипов, мм	-	-	300 (350)
Трёхфазные двигатели мощностью, начиная с., kW/Hz	5 (6) / 50 (60)	5 (6) / 50 (60)	5 (6) / 50 (60)

### Фрезерные станки с шипорезной кареткой НСМ МХ5117В, МХ5517, МХ5615А

Н.С.М. HighClassMachinery

Китай



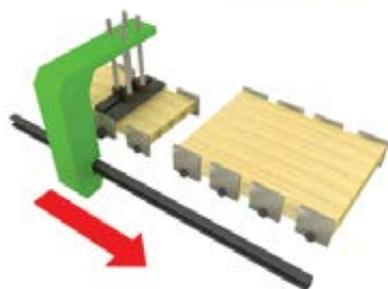
Станки предназначены для выполнения разнообразных фрезерных работ по дереву по направляющим линейкам с ручной подачей (изготовление вагонки, половой доски, плинтуса, наличника, филенки и других столярных и мебельных изделий).

Технические характеристики	МХ 5117В	МХ 5517	МХ 5615А
Размер рабочего стола, мм	1130x670	1130x410	1110x550
Вертикальный ход шпинделя, мм	100	100	190
Частота вращения шпинделя, об/мин, мм	6000 / 8000 / 10000	6000/8000/ 10000	3000/4000/6000/ 8000/10000
Макс. высота заготовки, мм	120	120	150
Угол наклона шпинделя, град	-	-	0-45
Диаметр шпинделя, мм	32	32	32
Подвижная каретка	нет	есть	есть
Мощность двигателя фрезерного вала, кВт	5,5	5,5	5,5
Габариты, мм	1130x670x1000	1130x670x1060	1135x1525x1140
Масса, кг	338	358	480

# ПРЕССЫ ДЛЯ СКЛЕЙКИ БРУСА И ЦИТА

## Веерная вайма TRIMWEX SL-H

 Словения



Склеивание мебельного щита и склеивание бруса небольших сечений — на любом из этих производств веерная вайма будет идеальным помощником. Сбалансированное количество зажимов на каждой секции веерной ваймы позволит добиться необходимого давления при прессовании. Удобная, компактная, мощная и надежная веерная вайма от Trimwex удовлетворит самых требовательных производителей мебельного щита и бруса.

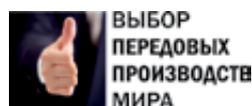
Технические характеристики	TRIMWEX SL-H
Рабочая длина, мм	2840x1340
Рабочая ширина, мм	2740x1240
Толщина заготовки, мм	55 (опционально 15-25 мм)
Количество секций, шт.	300
Количество прижимов на секции, шт.	5+1
Мощность двигателя, кВт	6 шт Ø140 мм (ход 250)
Необходимый поток воздуха, л/сек.	-
Максимальная загрузка одной секции, кг	230
Пневматика	Camozzi, Bosch
Двигатели	Strojna
Электрика	Telemecanique
Процессор	Mitsubishi
Прижимы	оцинкованные
Защитные решетки	+

## Прессы для склейки щита

  Китай  Италия



Предназначен для склейки бруса и щита из массива древесины, а также двустороннего облицовывания щита и плитных материалов. В качестве облицовочного материала используется натуральный шпон ценных пород древесины, пленка ПВХ, пластик. Применяются на средних и крупных предприятиях по производству мебели, дверей, окон и прочих столярных изделий.



Технические характеристики	Italmac LC-ECO-C 25/13	Italmac LC-ECO 30/13	Italmac LC-ECO 35/13
Полезная загрузочная площадь пресса, мм	2500x1300	3000x1300	3500x1300
Мин/макс. толщина древесины, мм	15/60	15/60	15/60
Рабочее гориз-е давление при толщ. 40 мм, кг/см <sup>2</sup>	10	10	10
Количество горизонтальных цилиндров, шт	10Ø50 мм/150 мм ход	10Ø50 мм/150 мм ход	10Ø50 мм/150 мм ход
Рабочее вертикальное давление, т	55	55	55
Количество вертикальных цилиндров, шт	6Ø85 мм/200 мм ход	6Ø85 мм/200 мм ход	6Ø85 мм/200 мм ход
Мощность гидронасоса, кВт	4,0	4,0	4,0
Мощность масляной помпы, кВт	1,5	1,5	1,5
Мощность движ. рабочего стола, кВт	0,55	0,5	0,55
Мощность масляного бойлера, кВт	18	18	18
Макс. давление в гидравлической системе, МПа	30	30	30
Габариты, мм	3500x4500 x1800	4000x4500 x1800	4500x4500 x1800
Масса, кг	5700	6400	7200

## ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

### Щеточно-шлифовальный станок для бруса SARMAX DAKOTA 4F



Италия

Шлифование бруса щетками с четырех сторон. Применяется для обработки как грубых поверхностей, так и окрашенных и лакированных.

#### Отличительные характеристики:

- Сварная конструкция с ребрами жесткости.
- Суппорты для щеток спереди и сзади.
- Легкая смена щеток благодаря быстрому съему переднего суппорта.
- Обработка каждой стороны заготовки двумя щетками, средней и мелкой (финишная обработка) зернистости.
- Аспирационные отверстия для каждой группы щеток.
- Набор верхних пневматических прижимов.
- Поворотная панель управления (180°).
- Бесступенчатая регулировка скорости подачи с помощью инвертера.



Технические характеристики	DAKOTA 4F
Габариты станка, мм	2750x1600x2000
Вес, кг	2000
Рабочая ширина, мм	300
Максимальная высота заготовки, мм	300
Минимальная длина заготовки, мм	800
Количество щеток	8(2 x сторона)
Скорость вращения, об/мин	200-2000
Диаметр щеток, мм	250
Напряжение	400В 50Гц
Электр. регулировка скорости подачи м/мин	5-25x1500

# ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

## Рельефно-шлифовальные станки ALTESA MASTER DISC

**ALTESA**



Предназначен для финишного шлифования заготовок с рельефной поверхностью, применяется на предприятиях, выпускающих дверные полотна, оконные блоки, лестницы, кухонные фасады из массива, шпонированные панели, объемные детали мебели и т.д.

До обработки



После обработки



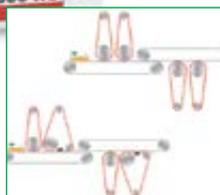
Технические характеристики	MASTER DISC 630	MASTER DISC 1000	MASTER DISC 1300
Рабочая ширина, мм	30 - 1300	30 - 1300	30 - 1300
Мин/Макс. рабочая толщина, мм	2 - 110	2 - 110	2 - 110
Скорость подачи заготовки, м/мин	5 - 25	5 - 25	5 - 25
Количество рабочих групп	2/4/6	2/4/6	2/4/6

## Специальные шлифовально-калибровальные станки ALTESA

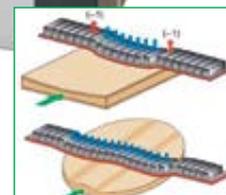
**ALTESA**



Для встраивания в поточную линию



С электронным секционным утюжком



Любые конфигурации групп



# ШЛИФОВАЛЬНО-КАЛИБРОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

## Щеточно-шлифовальный станок 1300 BS-S PRO

**BAROMAK**  
INDUSTRIAL MACHINES

 Турция



Благодаря мощной конструкции щеточно-шлифовального станка 1300 BS-S PRO будьте готовы к потрясающим результатам как черновой, так и чистовой шлифовки деревянных, МДФ изделий независимо от степени сложности.

Технические характеристики	1300 BS-S PRO
Общий вес	3730 кг
Габариты	1970x4580x2300 мм
Общая мощность	18 кВт
Напряжение	380В
Макс. ширина обрабатываемой детали	1300
Мин. ширина детали	10
Макс. длина детали	Бесконечная
Мин длина детали	400 мм
Макс. толщина детали	160 мм
Мин толщина детали	10 мм
Макс скорость конвейера	20 м/мин



### НЕЗАВИСИМАЯ РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ НА КАЖДОЙ ГРУППЕ

С помощью энкодера марки Omron можно регулировать давление отдельно для каждой из 6 станций с точностью до 0,1 мм



### ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ

Высококачественная шлифовка наждачной бумагой марки Nemmes и антистатическими щетками Раб.



### ШЛИФОВКА ТОРЦОВ ДЕТАЛЕЙ

Шлифование кромок с помощью встроенной станции для шлифования кромок с правой и левой сторон на входе в станок



### АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА СМАЗОК

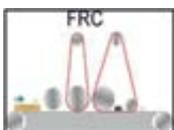
Автоматическая система смазки линейных направляющих всех групп, запрограммированная с помощью ПЛК, позволяет снизить затраты на техническое обслуживание.

## Шлифовально-калибровальные станки со строгальным валом ALTESA Leviga Nova FRC 1000, 1300

**ALTESA**

 Италия

 Китай



Шлифовально-калибровальные станки ALTESA уже в базовом оснащении имеют оптимальный набор опций для работы с различными типами материалов, и получения высококачественной готовой продукции

Технические характеристики	FRC 1000	FRC 1300
Рабочая ширина, мм	30 - 1000	30 - 1300
Мин/Макс. рабочая толщина, мм	2 - 100	2 - 100
Скорость подачи заготовки, м/мин	6 - 25	6 - 25
Размеры шлифовальной ленты, мм	1020x2000	1320x2000
Скорость вращения 2й шлифовальной ленты, м/сек	18	18
Мощность двигателя фрезерного вала, кВт	18,5	30
Мощность двигателя первой группы, кВт	18,5	22
Мощность двигателя второй группы, кВт	15	18,5
Средняя скорость воздушного потока, м/сек	25 - 30	25 - 30
Рабочее давление воздуха, МПа	0,55	0,55
Аспирационные отверстия, мм	2x150	2x150
Требуемая производительность аспирации, м³/ч	8000-10000	8000-10000
Габариты установки без упаковки (ДхШхВ), мм	2300x1800x2100	2900x2100x2300

## ШЛИФОВАЛЬНО-КАЛИБРОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

### Шлифовально-калибровальные станки ALTESA Leviga Nova RC 630, 1000, 1300

**ALTESA**



Италия

Китай



Технические характеристики	RC 630	RC 1000	RC 1300
Рабочая ширина, мм	30 - 630	30 - 1000	30 - 1300
Мин/Макс. рабочая толщина, мм	2 - 100	2 - 100	2 - 100
Скорость подачи заготовки, м/мин	5 - 25	6 - 25	6 - 25
Минимальная длина заготовки, мм	350	420	510
Суммарная мощность, кВт	20	30	56
Размеры шлифовальной ленты, мм	650x1900	1020x2000	1320x2000
Скорость вращения 1й шлифовальной ленты, м/сек	22	22	22
Скорость вращения 2й шлифовальной ленты, м/сек	18	18	18
Мощность двигателя первой группы, кВт	11	15	30
Мощность двигателя второй группы, кВт	7,5	11	22
1-я контактная группа, Шор	Стальной вал	Стальной вал	Стальной вал
2-я контактная группа, Шор	85	85	85
Тип утюжка на 2-1 группе	Жесткий	Жесткий	Жесткий
Средняя скорость воздушного потока, м/сек	25 - 30	25 - 30	25 - 30
Рабочее давление воздуха, МПа	0,55	0,55	0,55
Аспирационные отверстия, мм	2x150	2x150	2x150
Требуемая производительность аспирации, м <sup>3</sup> /ч	4000-5000	4000-5000	4000-5000
Габариты установки без упаковки (ДxШxВ), мм	1860x1240x2000	1860x1635x2050	1860x1635x2050

### Шлифовально-калибровальные станки ALTESA Leviga Nova RC 1300 PLUS

**ALTESA**



Италия

Китай



Технические характеристики	RC1000 PLUS	RC 1300 PLUS
Рабочая ширина, мм	30 - 1000	30 - 1300
Мин/Макс. рабочая толщина, мм	2 - 100	2 - 100
Скорость подачи заготовки, м/мин	6 - 25	6 - 25
Минимальная длина заготовки, мм	420	510
Суммарная мощность, кВт	30	56
Размеры шлифовальной ленты, мм	1020x2000	1320x2000
Скорость вращения 1й шлифовальной ленты, м/сек	3-18	3-18
Скорость вращения 2й шлифовальной ленты, м/сек	3-18	3-18
Мощность двигателя первой группы, кВт	15	18,5
Мощность двигателя второй группы, кВт	11	11
1-я контактная группа, Шор	85	85
2-я контактная группа, Шор	45	45
Средняя скорость воздушного потока, м/сек	25 - 30	25 - 30
Рабочее давление воздуха, МПа	0,55	0,55
Аспирационные отверстия, мм.	2x150	2x150
Требуемая производительность аспирации, м <sup>3</sup> /ч	4000-5000	4000-5000
Габариты установки без упаковки (ДxШxВ), мм	1860x1635x2050	1860x1635x2050

# ОКНА: СТАНКИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА

## Угловой центр с ЧПУ SCM DOGMA

scm group

Италия



ВЫБОР  
ПЕРЕДОВЫХ  
ПРОИЗВОДСТВ  
МИРА



Оконный центр DOGMA рекомендован для производства оконных и дверных блоков в серийном и крупносерийном производстве.

- Станина станка представляет собой цельную упрочнённую стальную конструкцию.
- Каретка перемещается по призматическим направляющим, крепко закреплённым на станине станка.
- Небольшой диаметр обрешиненных роликов позволяет обрабатывать на станке также короткие заготовки.
- Позиционирование обрабатывающих агрегатов выполняется при помощи шариковых пар винт-гайка, передающим движение от бесщёточных двигателей гарантируя высокую точность позиционирования.

Технические характеристики	1300 BS-S PRO
Мин. длина заготовки (внутри шипов), мм	200
Максимальная длина заготовки, мм	3000
Минимальная ширина заготовки, мм	40
Максимальная ширина заготовки, мм	220
Минимальная толщина заготовки, мм	40
Максимальная толщина заготовки, мм	140
Высота правой направляющей, мм	90
Длина шипов при использовании инструмента Ø 320, мм	105
Угол шипов ±, °C	60
Скорость шипорезной каретки, м/мин	0-12
Скорость профилирования, м/мин	6

## ЛИНИИ ОПТИМИЗАЦИИ

### Salvador Supercut 100 Optimus/Supercut 300/Supercut 500

salvador  
woodworking machinery

Италия



Линии оптимизации предназначены для поперечного раскроя древесины, удаления дефектов (сучков, гнили и т.п.) с возможностью оптимизации по сортам.



Технические характеристики	Supercut 100	Supercut 300	Supercut 500
Минимальное сечение распила, мм	30x15	30x15	30x15
Максимальное сечение распила, мм	220x70	220x70	220x70
Минимальная длина заготовки до обреза, мм	500	500	500
Максимальная длина заготовки до обреза, мм	3000	3000	3000
Кол-во резов на последние 200 мм заготовки, мм	1	1	1
Макс отклонение досок с призм. и стандартным сечением, мм	8	8	8
Максимальный вес заготовки, кг	50	50	50
Скорость подачи, м/мин	0-120	0-200	0-240
Диаметр пильного диска, мм	500	500	500
Мощность двигателя пильного узла	5,5	5,5	5,5
Время реза, с	0,1-1	0,1-1	0,1-1
Высота рабочего стола, мм	900	900	900

## Импрегнация Sarmax Apache



Италия



Apache A5



Apache A9



Apache A16

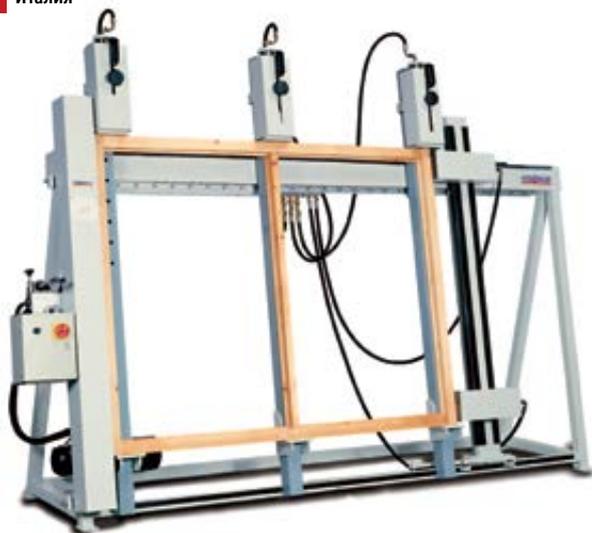
- Станки для импрегнации предназначены для пропитки обрезных досок, бруса, профилированных изделий (вагонка, доска пола, оконный брус), как клееных, так и изготовленных из массива древесины.
- Применяется на средних и крупных предприятиях и в цехах по производству столярных изделий, погонажа, элементов строительных конструкций.

Технические характеристики	Apache A3	Apache A5	Apache A7	Apache A9	Apache A16	Apache A20
Максимальная ширина заготовки, мм	300	300	300	300	300	300
Максимальная высота заготовки, мм	50	150	300	400	600	1200
Минимальная длина заготовки, мм	800	800	1000	1200	1200	1500
Подача пропитки	пневматический					
Скорость подачи, м/мин	10-60	10-60	10-60	8-45	15-60	8-40
Диаметр щеток, мм	160	160	160	160	200	200
Кол-во щеток (верх/нижн/правая/левая), шт	2/1/1	2/1/1/1	2/2/1/1	2/2/2/2	2/2/2/2	2/2/2/2
Кол-во моторизированных подающих вальцов, шт	3 (80 мм)	2 (80 мм)	4 (80 мм)	5 (80 мм)	5 (80 мм)	8 (110 мм)
Габариты, мм	1900x1300 x1300	2000x1400 x1100	2200x1500 x1200	2700x1250 x1500	3500x1500 x1800	3500x1500 x1800

## ВАЙМЫ ДЛЯ СБОРКИ ОКОН И ДВЕРЕЙ STROMAB STH-ORA

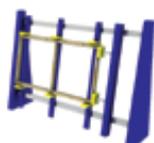


Италия



Окна

Двери



- Гидравлическая вайма предназначена для сборки столярных блоков. Вайма имеет два гидроцилиндра вертикального действия и два – горизонтального, связанные в общую гидравлическую систему. Возможно увеличение количества цилиндров по специальному заказу. Оригинальная конструкция позволяет сэкономить производственные площади и улучшить производительность труда.
- Простота в работе и в настройке. Высокая прочность и стойкость упорных площадок. Точное и надежное перемещение и фиксирование вертикальной направляющей горизонтальных цилиндров.
- Цифровой контроллер позволяет управлять величиной давления и временем выдержки.

Технические характеристики	STH-ORA (2,5x1,8)	STH-ORA (3x2)
Рабочая длина, мм	2500 (3000)	3000 (3500)
Рабочая высота, мм	1800 (2000)	2000 (2500)
Вертикальная траверса с гидрцилиндром, шт	3	3
Горизонтальный цилиндр, шт	2	2
Ход поршня вертикальных цилиндров, мм	150	150
Ход поршня горизонтальных цилиндров, мм	120	120
Усилие зажима вертикальных цилиндров, кг	2500	2500
Усилие зажима горизонтальных цилиндров, кг	1200	1200
Мощность двигателя гидравлического агрегата, л.с.	1,5	1,5

# ГЛУБОКАЯ ПРОПИТКА ДРЕВЕСИНЫ

## Вакуумные установки для глубокой вакуумной пропитки

 Чехия



- Используются для производства импрегнированной (консервированной) древесины - древесины глубокой вакуумной пропитки) пиломатериалов и изделий из импрегнированной древесины.
- Древесина глубокой вакуумной пропитки - это древесина, пропитанная специальным составом (консервантом) для предотвращения гниения и иного разложения под воздействием окружающей среды.

Технические характеристики	
Количество пропитываемой древесины за один цикл	15 м <sup>3</sup>
Максимальный размер пакета древесины (ширина/высота/длина), мм	1200/1200/12000
Электроэнергия	25 кВт, 3х380 В, 50 Гц
Средняя потребность тока	8 кВт/час
Средняя потребность воды	150 - 350 л /м <sup>3</sup> древесины
Автоклав, внешний диаметр, мм	1 800
Автоклав, длина (внутр.)	12 000
Объём автоклава, литров жидкости	32 000
Материал	13 мм сталь
Рабочее давление, бар	0-15
Резервуар для жидкостей, мм	15 500/2 500/ 1250
Смеситель для жидкостей, литров жидкости	6 250

## Вакуумные установки Italmac для глубокой вакуумной пропитки

 ITALMAC

 Италия  
 Китай



- Используются для производства импрегнированной (консервированной) древесины - древесины глубокой вакуумной пропитки) пиломатериалов и изделий из импрегнированной древесины.
- Древесина глубокой вакуумной пропитки - это древесина, пропитанная специальным составом (консервантом) для предотвращения гниения и иного разложения под воздействием окружающей среды.

Технические характеристики	Italmac 8 м <sup>3</sup>	Italmac 12 м <sup>3</sup>
Количество пропитываемой древесины за один цикл	8 м <sup>3</sup>	12 м <sup>3</sup>
Максимальный размер пакета древесины, мм	6 000x1200x1200	12 000x1200x1200
Электроэнергия	25 кВт, 3х380 В, 50 Гц	25 кВт, 3х380 В, 50 Гц
Средняя потребность тока	4кВтч	10кВтч
Средняя потребность воды	250 л /м <sup>3</sup> древесины	250 л /м <sup>3</sup> древесины
Автоклав, внешний диаметр, мм	1 800	1 800
Автоклав, длина (внутр.)	6 000	12 000
Объём автоклава, литров жидкости	15 000 м <sup>3</sup>	35 000 м <sup>3</sup>
Материал	сталь	сталь
Рабочее давление, бар	0-36	0-36

## Вакуумные установки Scholz/WTT T-10 для глубокой вакуумной пропитки

 Германия

 Дания



- Используются для производства импрегнированной (консервированной) древесины - древесины глубокой вакуумной пропитки) пиломатериалов и изделий из импрегнированной древесины.
- Древесина глубокой вакуумной пропитки - это древесина, пропитанная специальным составом (консервантом) для предотвращения гниения и иного разложения под воздействием окружающей среды.

Технические характеристики	Scholz	WTT T-10
Количество пропитываемой древесины за один цикл	13 м <sup>3</sup>	12 м <sup>3</sup>
Максимальный размер пакета древесины, мм	1200/1200/12000	1200/1200/12000
Электроэнергия	25 кВт, 3х380 В, 50 Гц	25 кВт, 3х380 В, 50 Гц
Средняя потребность тока	8 кВт/час	8 кВт/час
Средняя потребность воды	250 л /м <sup>3</sup> древесины	250 л /м <sup>3</sup> древесины
Автоклав, внешний диаметр, мм	1 800	1 800
Автоклав, длина (внутр.)	12 500	12 000
Объём автоклава, литров жидкости	32 000	32 000
Материал, сталь	12 мм	DIN 17155
Рабочее давление, бар	0-14	0-15
Резервуар для жидкостей, мм	15 000/2 500/ 1250	15 500/2 500/ 1250
Смеситель для жидкостей, л	-	6 250

## КРУГЛОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ

### Круглопильный станок TS-315

 Китай



Станок предназначен для продольной, поперечной и под углом к плас-ти и кромке распиловки досок, брусьев, древесных, плитных и листо-вых материалов (ДСП, ДВП, фанера, бумажно-слоистый пластик).

#### Отличительные особенности:

- Пильный узел имеет наклон от 90 до 45°, а так же подъем и опускание;
- Литая чугунная торцовочная каретка перемещается по стальной цилиндрической направляющей;
- Каретка оснащена линейкой для торцовки под различными углами;
- Направляющая линейка;
- Простота и надежность конструкции.

Технические характеристики	TS-315
Наибольшая толщина распиливаемого материала, мм	75
Диаметр дисковой пилы, мм	300
Посадочный диаметр пилы, мм	30
Частота вращения пилы, мин-1	3400
Наклон пильного диска, град	90-45
Способ подачи заготовок	ручная
Мощность привода, кВт	3,0 (4,0 опция)
Масса станка, кг	440

### Однопильный станок с гусеничной подачей MJ-153

**H.C.M.** HighClassMachinery

 Китай



Станок прирезной предназначен для точной прямолинейной про-дольной распиловки обрезных и необразных досок и брусков на за-данный размер по ширине.

Станок применяется в производстве мебели из массива, а также в столярном производстве.

#### Ключевые конструктивные особенности

Станок относится к группе прирезных станков, которые являются са-мыми точными из станков для продольной распиловки.

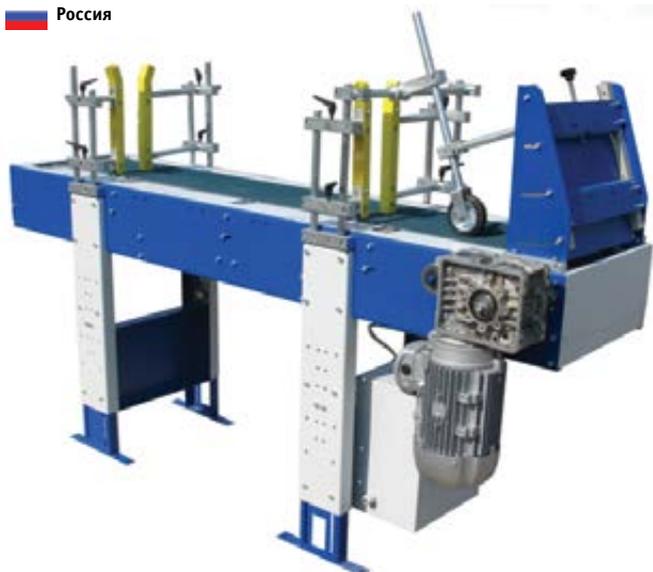
- Подача заготовок осуществляется гусеничным транспортером, что гарантирует стабильность и исключает смещения заготовки.
- Поставляется с лазерным указателем пропила.
- Централизованная смазка основных узлов экономит время на об-служивание станка.
- Когтевая защита обеспечивает безопасность оператора, предотвра-щая выброс заготовки.

Технические характеристики	MJ-153
Максимальная толщина распиливаемого материа-ла, мм	85
Параметры пилы, мм	24.4x305x3.2
Размер стола, мм	1310x780
Частота вращения шпинделя, об/мин	3000
Скорость подачи, м/мин	12-22
Мощность двигателя, кВт	7,5
Мощность привода подачи, кВт	0,75
Диаметр аспирационного отверстия ,мм	1x100
Габариты, мм	150x950x16
Масса, кг	900

## Автоматическая подача кассетного типа BS-1



Россия



Автоматическая подача кассетного типа BS-1 – предназначена для групповой продольной подачи профилей в линии окутывания или четырехсторонний станок. Кассетная подача позволяет снизить интенсивность труда оператора без потери в производительности.

Технические характеристики	BS-1
Ширина ленты, мм	250
Максимальная длина заготовки, мм	2200*
Высота пачки с заготовками, мм	До 300
Минимальная длина заготовки, мм	В зависимости от конструкции приемного устройства станка
Мощность двигателя подачи, кВт	2,5
Регулируемая скорость подачи, м/мин	до 60
Габаритные размеры, мм	2115x712x850
Масса, кг	250

## Проходной станок для торцовки окутанных профилей TRIMWERK WL



Россия



- Торцовочный станок проходного типа TRIMWERK-WL - это производственный станок проходного типа, сконструированный для торцовки профилей, окутанных шпоном, бумагой или ПВХ. Станок оснащен двумя пильными узлами, которые работают параллельно с одной и той же заготовкой.
- Данный станок, может использоваться как в составе линии, так и отдельно.

Технические характеристики	Trimwerk WL
Размер заготовки по длине, мм	1750-3100
Размер заготовки по ширине, мм	до 100
Кол-во пильных суппортов, шт	2
Мощность двигателя пильного суппорта, кВт	2 x 0,55
Обороты двигателя пилы, об/мин.	2800-3000
Перемещение 1го пильного суппорта	Фиксированный
Перемещение 2го пильного суппорта	Ручное
Диаметр дисковых пил, мм	300-350
Посадочный диаметр дисковых пил, мм	30
Мощность двигателя подачи, кВт	0,55
Регулируемая скорость подачи, м/мин	до 60
Мощность двигателя поперечной подачи, кВт	0,55
Регул-я скорость поперечной подачи, м/мин	до 42
Габаритные размеры, мм	3772x1718x1296
Масса, кг	540
Аспирационное отверстие, мм	2x100



## STROMAB WS-1



Италия



### Описание:

Возможные рабочие циклы: торцовка по маркировке (дефектация), торцовка по фиксированным заданным длинам, последовательный распил как стандартный, так и непрерывный, последовательный распил с учётом маркировки. Материал на входе различной длины, загрузка по одной детали.

### Сфера применения:

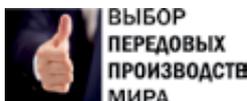
клеенный брус, торцовка и дефектация, линии сращивания, производство спец.упаковок и т.д.

Технические характеристики	Stromab WS-1
Максимальная скорость подачи, м/мин	Максимальная
Диаметр твердосплавной пилы, мм	500
Точность реза, мм	±1
Мощность электродвигателя пилы, кВт	7,5
Макс. число резов в минуту	100
Мин. длина детали, мм	550
Мин. ширина детали, мм	400

## Линии оптимизации STROMAB Matrix Base / Matrix Defect



Италия



### Отличительные особенности:

- Безопасность: Лезвие пилы всегда вращается внутри защитного кожуха. Деталь всегда надёжно зажата в процессе распила. Только в финальной стадии распила часть лезвия выходит наружу, но и в этот момент защитная стойка предохраняет руку оператора от случайного контакта с лезвием.
- Высокая точность: Пила гарантирует прямую и ровную линию отреза в течение многих лет функционирования точно по заданным размерам.



Станок Matrix исключительно надежен, точен и прост в управлении. При дополнительной оснастке системой выбора необходимых длин заготовок позволяет не только осуществлять вырезку дефектов, но и быстрый раскрой заготовок в зависимости от одной из 99 введенных программ. Данная опция исключительно полезна в случае, когда есть необходимость получения большого количества заготовок строго заданной длины.

Мощная надежная конструкция. Направляющие скольжения, изготовленные из цементированной, закаленной и шлифованной стали, и узел программирования с необходимыми гибкими, удобными и понятными функциями.

Технические характеристики	Matrix
Сечение заготовки (X*Y), мм	330x25, 360x60
Количество программируемых циклов торцовки	99
Количество программируемых размеров в цикле	15
Скорость перемещения подающего устройства, м/мин	0-80
Точность позиционирования, мм	0,5
Привод подъема пильного диска	пневматика
Мощность двигателя пилы, кВт	3
Диаметр пилы, мм	350
Скорость вращения двигателя, об/мин	3000
Высота стола, мм	800
Давление пневмосистемы, бар	8

## Котельная установка на древесных отходах серия СТ-М / ОС



Котлы, работающие на древесных отходах, сконструированы и предназначены для использования твердого топлива различного типа и формы для рекуперации энергии посредством сжигания отходов производства лесопильного и деревообрабатывающего производств (древесные опилки, опилки дсп, средней плотности, обработанные панели, ламинированные панели, мазонит, обработанная кромка в АБС и ПВХ и тд), а также жидкого топлива или газа.

Технические характеристики	250	400	600	800	1000	2000	3000
Входная мощность, Ккал/час	250	400	600	800	1000	2000	3000
Эквивалент, кВт	290	465	696	930	1162	2350	3488
Мощность при горении, Ккал/час	290	460	690	820	1150	2380	3500
Эквивалент, кВт	337	534	802	953	1337	2667	4060
Расход топлива, Кг/час	83	120	200	240	300	600	900
Количество циркулируемой воды, л	900	1300	2550	2900	3150	5000	6800
Объем камеры сгорания, м <sup>3</sup>	0,85	1,58	2,2	3	3,8	7,2	11
Вес котла, кг	2400	3600	5500	7000	8500	14800	18000



Технические характеристики	ОС-250У	ОС-400У	ОС-630У	ОС-800У	ОС-1000У
Номинальная тепловая мощность при влаж. топлива 35%	250	400	630	800	1000
Расход топлива Опилки (влажность 10%/45%)	87/145	134/222	212/352	268/445	335/556
Расход топлива ДСП и ЛДСП	95	150	270	340	470
Расход топлива Лузга	110	180	320	400	520
Расход топлива Упаковка	80	120	190	230	300
Поддержание заданной температуры на выходе	1 Автоматическое (для сыпучих отходов), 2 Ручное (для кусковых отходов)				
Мощность вытяжного вентилятора котла	1,5	3	3	5	5

# СВЕРЛИЛЬНО-ПАЗОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

## Сверлильно-пазовальный центр с ЧПУ ALFA NC

Новый 3-х координатный сверлильно-пазовальный центр с ЧПУ предназначен для сверления глухих и сквозных отверстий, а также выборки пазов в деталях мебели, в оконных блоках, в коробках и дверных полотнах для последующей установки фурнитуры. Двери и детали мебели могут быть изготовлены как из массива древесины, так и из МДФ.

Применяется как для эксклюзивного так и для серийного производства окон и дверей на средних и крупных предприятиях, а также в цехах по производству столярно-строительных изделий.



Италия



### ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- Весь контроль за работой станка осуществляется на отдельно стоящем блоке управления при помощи полноценного компьютерного управления с 10 дюймовым сенсорным дисплеем
- Удобное и простое в использовании Программное обеспечение
- Автоматическая смена инструмента
- Возможность фрезерования под углом  $-10/+45^\circ$
- Высокая точность и скорость обработки деталей.

Технические характеристики	ALFA NC
Максимальные размеры обработки детали по осям X/Y/Z, мм	2800/180(400*)/150
Максимальные размеры заготовки, мм	3000x618
Диаметр инструмента, мм	16 (Цанга ER32)
Максимальная скорость перемещения шпинделя по осям X-Y-Z, м/мин	35/6/6
Задние передвижные упоры, шт.	2
Передние пневматические прижимы, шт.	3
Боковые упоры (лев./прав.), шт.	2
Расширение стола для поддержки заготовки, шт.	2
Мощность двигателя подачи, кВт	3,3 (5,5*)
Программируемая частота вращения двигателя, об/мин	0-18000
Угол положения фрезерного узла при фрезеровании, Град	$0/90^\circ (+/- 3^\circ)$
Частота вращения шпинделя, об/мин	4500
Наклон фрезерного узла, Град	$-10^\circ / +45^\circ$ *
Диагональ ЖК монитора, Дюйм	10"
Давление в пневмосистеме, бар	6
Производительность компрессора, л/мин	260
Аспиранционные отверстия	1 $\varnothing$ 80 mm 2 $\varnothing$ 100 mm
Масса станка, кг	1250

\*опционально

## Сверлильно-пазовальный станок с ЧПУ CENTAURO ALFA TWIN

Сверлильно-пазовальный станок с ЧПУ для обработки дверных полотен, рам, выполненных из массива древесины. CENTAURO ALFA TWIN предназначен для фрезерования отверстий и пазов под дверные ручки, замочные механизмы, дверные петли и пластины.



Италия



### ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- Две независимые фрезерующие головки, работающие в разных плоскостях.
- Возможность фрезерования под углом  $0/90$  градусов
- Простое в использовании программное обеспечение с сенсорным управлением, позволяет быстро переключаться между выполняемыми станком операциями. Эргономичное меню обеспечивает легкость и простоту в программировании производственных задач.
- Базирование заготовки с помощью пневмоцилиндров обеспечивает надежное крепление деталей во время обработки и гарантирует высокую точность выборки пазов.

Технические характеристики	ALFA TWIN
Максимальные размеры обработки детали по осям X/Y/Z для первой фрезерующей головки, мм	2800/400/150
Максимальные размеры обработки детали по осям X/Y/Z для второй фрезерующей головки, мм	2800/60/100
Максимальная скорость движения по осям X/Y/Z для первой фрезерующей головки, м/мин	35-75-75
Максимальная скорость движения по осям X/Y/Z для второй фрезерующей головки, м/мин	35-6,8-6,8
Цанговый зажим первой фрезерующей головки	ER32
Цанговый зажим второй фрезерующей головки	ER25
Максимальная/минимальная ширина заготовки, мм	1100/800
Максимальная толщина заготовки, мм	90
Мощность двигателя первой фрезерной головки, кВт	3,3
Мощность двигателя второй фрезерной головки, кВт	0,95
Обороты двигателя первой фрезерной головки, об/мин	0-18000
Обороты двигателя второй фрезерной головки, об/мин	0-12000
Давление в пневмосистеме, бар	6
Производительность компрессора, л/мин	300
Отверстия под аспирация, диаметр, мм	2x120;1x100;1x60
Вес оборудования, кг	1700

## Станки для сшивки шпона ITALMAC/CASATI

**CASATI  
MACCHINE**

Италия



Станки предназначены для сшивки шпона толщиной 0,4 - 2 мм. В качестве клеевой среды служит специальная клеевая нить, которая наносится зигзагом или волнообразно нагретым нитеводителем. Даже при шпоне с большой разнотолщиной гарантируется плотный шов, крепкое сцепление и большая прочность на разрыв. При последующем прессовании клеевая нить укладывается внутрь. Вследствие этого не требуется дополнительное шлифование клеевого вещества. Простота управления и экономичный принцип работы методом, многократно себя зарекомендовавшим.

Технические характеристики	Z 650	Z 650i	Z 1000	Z 2000
Ширина стола, мм	650	650	1000	1200
Толщина обрабатываемого шпона, мм	0,4-2	0,4-2	0,4-2	0,3-2
Скорость подачи, м/мин	9	9	10-25	10-50
Общая установленная мощность, кВт	0,18	0,18	0,50	1,50
Масса, кг	40	100	200	450
Размеры, мм	860x320x450	930x510x900	1350x620x1500	2050x600x1400
Транспортные габариты, мм	900x350x500	1100x600x1100	1500x620x1500	2200x800x1700

## Ребросклеивающий станок для стыкового соединения шпона CASATI LINEA 1000

**CASATI  
MACCHINE**

Италия



Станок разработан специально для соединения шпона, который впоследствии подвергается воздействию высоких температур и напряжений во время дальнейших технологических процессов (нанесение флиса или прессование на мембранных прессах).

Куски шпона, предварительно обрезанные на гильотинных ножницах, склеиваются карбамидным клеем, который наносится на кромки.

Технические характеристики	LINEA 1000
Рабочая ширина, мм	1000
Толщина шпона, мм	0,4-1,5 (0,4-5,0)
Минимальная длина шпона, мм	350
Минимальная ширина полос шпона, мм	45
Скорость подачи (плавно регулир.)	20 – 55
Длина зоны нагрева, мм	1200
Температура нагрева, град	200°C
Параметры электропитания	400 / 230 В, 50 Гц, 3ф
Суммарная нагрузка, кВА	9,0
Средняя потребляемая мощность, кВт	5,0
Параметры сжатого воздуха л/бар	5 л / 6
Масса, кг	2050
Габариты, мм	2270 x 1870 x 1470

## Пиление и прифуговка шпона (фурнирные пилы) FILA 31

**CASATI  
MACCHINE**

Италия



### Стандартная оснастка:

- Дисковая пила с пневматическим подъемом и опусканием
- Точные линейные направляющие для поперечины салазок дисковой пилы
- Осевая механическая регулировка пилы, плавная регулировка от 0 до 2 mm
- Цепь кабелей для шлангов сжатого воздуха, электрические провода и всасывающий шланг
- Торсионный вал на зажимной перекладине
- НМ дисковая пила Ø 180 mm
- Аспирационный шланг
- Сервисные инструменты

Технические характеристики	FILA 31
Полезная длина резки, мм	3100
Макс. высота резки, мм	45
Электрическое питание	
- Подающий мотор, кВт	0,55
- Мотор пилы, кВт	2,20
- Резцовый мотор, кВт	1,10
Регулировка скорости подачи, м/мин	0 ÷ 20
Давление сжатого воздуха, bar	6 ÷ 8
Расход сжатого воздуха, NI/ciclo	2
Вес, кг	1300

## Гильотина для шпона

**CASATI  
MACCHINE**

Италия

**ITALMAC**

Китай Италия



Предназначена для чистовой обрезки шпона в заданный размер и вырезки дефектных мест. Прямолинейная и параллельная рубка шпона - существенное достоинство станков этого типа. Высокая точность рубки обеспечивает в дальнейшем качественное склеивание шпона любых сортов.

Технические характеристики	ТЕК-26	ТЕК-31
Длина обрабатываемого шпона, мм	2600	3100
Толщина обрабатываемого шпона, мм	50	50
Давление в гидросистеме, МПа	14	14
Мощность двигателя гидростанции, кВт	4	4
Мощность двигателя подачи выталкивающих упоров, кВт	0,4	0,4
Габариты, мм	3400x1500 x1600	4200x1700 x1600
Масса	2650	2650

## БРЕВНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ

### Горизонтальные широколенточные бревнопильные станки МЕВОР



Словения

Горизонтальные ленточнопильные станки Mebor сочетают в себе такие преимущества ленточного пиления как тонкий пропил и возможность индивидуального раскроя пиловочника, и в то же время оборудуются широкими ленточными пилами и гидравлическими устройствами натяжения пильного полотна, что гарантирует идеальную геометрию пиломатериала и работу с высокими скоростями подачи, а, следовательно, увеличенную производительность. Ленточнопильные станки Mebor универсальны, могут эксплуатироваться как отдельная мини-лесопилка, а также легко встраиваться в технологические лесопильные потоки.



Технические характеристики	HTZ 700	HTZ 800	HTZ 1000	HTZ 1100	HTZ 1200 Professional
Диаметр пильных шкивов, мм	700	800	1000	1100	1200
Макс. диаметр бревна, мм	800	900	850	900	1000
Ширина ленточного полотна, мм	35-40	75-100	110-140	110-140	140-160
Натяжение ленточной пилы	гидравлическое				
Горизонтальное перемещение пильной рамки	электромеханическое				
Средняя производительность по бревну, м <sup>3</sup> /смена	8-16	10-20	12-24	16-32	24-40
Мощность привода шкивов, кВт	15	18,5	15	22	30
Ширина шкива, мм	30	65/80	95	95	120



#### Отличительные особенности

- Гидравлическое устройство для загрузки бревен на рельсовый путь;
- Гидравлическое крепление и устройство поворачивания бревен;
- Жесткий рельсовый путь, позволяющий работать с древесиной твердых пород и больших диаметров;
- Литые шкивы увеличенного диаметра;
- Автоматическая гидравлическая натяжка ленточного полотна;
- Вальцы для продольной подачи бревна по рельсовому пути;
- Гидравлическое устройство для подъема верхушки бревна для пиления по образующей;
- Подрезная пила (Дебаркер) и система аспирации;
- Электронное управление с 5-ю программами и установкой толщины пропила;
- Автоматическая подача с плавной регулировкой скорости подачи;
- Устройство для сталкивания досок и ленточный транспортер для удаления досок.



### Вертикальные ленточные бревнопильные комплексы PRIMULTINI



Вертикальная гидравлическая ленточная пила и гидравлическая каретка предназначены для продольной распиловки круглых лесоматериалов на лафет, брус и доски заданной толщины.



#### Преимущества каретки

- Массивное основание каретки
- Приводные блоки захвата бревна
- Гидравлические зажимы бревна
- Двойные выдвигные упоры базирования
- Гидрокантователь бревна
- Гидропривод перемещения каретки
- Электронное программирование каретки
- Централизованная смазка узлов
- Центральный пульт управления станка

Каретка	CFI
Макс. диаметр подаваемых бревен, м	1000
Выступ крюков от базы центрирования, мм	20-150
Скорость перемещения захватов, мм/с	250
Скорость гидроподдачи каретки, м/мин	0-140
Тяговое усиление подачи, Н	20050
Масса, кг	19500

#### Преимущества пильного узла

- Массивная станина
- Литые профильные шкивы увеличенного диаметра
- Высокоточный суппорт верхнего шкива
- Направляющие пилы с гидрозажимом
- Поворот оси верхнего шкива с помощью электродвигателя
- Гидравлическая система натяжения пилы
- Гидравлическое тормозное устройство
- Защитное ограждение пилы с гидроприводом
- Кнопочная панель управления



Пильные узлы	SD	SE	1600 SIC	SGD
Размеры ленточной пилы, мм	100x1x6900	130x1,1x7550	260x1,47x11120	180x1,3x9370
Мощность привода пилы, кВт	15-22	30-37	75-90	45-55
Диаметр шкивов, мм	1000	1100	1600	1300
Ширина шкивов, мм	90	120	245	140-165
Масса, кг	1070	1560	7800	3150

# БРЕВНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ

## Вертикальные ленточные бревнопильные комплексы USTUNKARLI

**ÜSTÜNKARLI**  
PRODUCTION OF COMPLETE PLANTS FOR SAWMILL INDUSTRIES

 Турция



Станок предназначен для распиловки круглого леса на брус, обрезной и необрезной пиломатериал. Станок может применяться как отдельно, так и в лесопильных потоках.

### Отличительные особенности

- Компьютерная система управления позволяет проводить оптимальную распиловку круглого леса по 50-ти предварительно заданным программам
- Литые профильные чугунные шкивы пильного узла, прошедшие специальную динамическую балансировку диаметром 100, 1200, 1400 мм
- Электрическая или гидравлическая система натяжения пилы
- Централизованная система смазки и очистки полотна и верхнего шкива
- Блоки захвата с синхронным и независимым перемещением. Гидравлические зажимы из высокопрочной стали
- Подвижные крюки, позволяющие в процессе распиловки оставлять пиломатериал толщиной 50 мм
- Поворотное устройство бревна, состоящее из независимых-управляемых одноплечевых/двухплечевых гидравлических цепных кантователей
- Перемещение стоек осуществляется шестерёнчато-реечным механизмом
- Гидравлический отвод пилы при обратном ходе каретки
- Приводные ролики на пильном узле улучшают отвод отпиленного материала

Технические характеристики	UTA-N	UTA-NH
Пульт каретки	на каретке	вынесен
Размер хода выдвиг упоров (гориз), мм	1000	1000
Скорость перемещения блоков захвата, мм/с	0-200	0-200/350/500*
Скорость бесступенчатой подачи, м/мин	0-64	0-85/100/120/160/200

Технические характеристики	UHM-100	UHM-120	UHM-120/H	UHM-140/H
Диаметр пильных шкивов, мм	1000	1200	1200	1400
Ширина шкивов, мм	100	140	140	190
Расстояние от колонны пильного узла до пилы, мм	430	530	620	720
Максимальная ширина пилы, мм	120	160	160	206
Натяжение полотна пилы	электрич.		гидравл.	
Мощность привода пилы, кВт	30	37	45	55
Регулировка верхнего шкива	ручная		электрическая	
Масса (без двигателя), кг	2400	2800	4150	5500

## Бревнопильный дисковый станок проходного типа MS MASCHINENBAU UBS

**MS**  
MASCHINENBAU- U.  
VERTRIEBS GMBH

 Германия



Станки этой серии разработаны специально для распиловки больших объемов круглого несортированного пиловочника диаметром от 120 мм до 360 (390) мм, выпускаются в комплектации с 4 или 6 пильными дисками. В зависимости от мощности установленных двигателей возможно достижение очень высокой производительности. Станок отличается очень стабильной и прочной конструкцией.

### Отличительные особенности

- Производительность около 200 куб.м. в смену
- Верхнее расположение пильных валов
- Двигатели работают в прямом приводе
- Подающий транспортер с двойной зубчатой цепью
- Прижимной приводной ролик на входе станка
- Кантователь бревен (опция)
- Приемный транспортер на выходе
- Двухфланцевое исполнение
- Электронная регулировка ширины распила с 6-ю вариантами размеров (опция)



Технические характеристики	UBS
Диаметр бревна x на макс. длина бревна, мм	120-400x6000
Максимальная высота распила, мм	340/390
Ширина распила, мм	80-250
Толщина боковых досок, мм	18-80
Количество пил в поставке, шт	4-6
Диаметр пильного диска, мм	900/1000
Скорость подачи (бесступенчатая), м/мин	5-30
Диаметр аспирационного патрубка, мм	300
Мощность электродвигателя пильного вала, кВт	(45, 55, 75, 90)x2
Мощность электродвигателя привода подачи, кВт	4,0
Габариты, мм	16200x2500x2200
Масса, кг	7250/9000

## БРЕВНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ

### Бревнопильный дисковый станок проходного типа LIGNUMA



Польша



Станок предназначен для распиловки круглого леса на двухкантный брус, необрезную доску и горбыль.

#### Отличительные особенности

- Двухвальное исполнение станка
- Цепная - траковая подача
- Два пневматических прижима на входе и два на выходе
- Бесступенчатая скорость подачи

Технические характеристики	BD-500
Минимальная длина бревна, мм	1200
Максимальный диаметр бревна, мм	380
Минимальный диаметр бревна, мм	120
Диаметр пил, мм	500
Диаметр пильного вала, мм	70
Мощность нижнего вала, кВт	37
Мощность верхнего вала, кВт	32
Мощность подачи, кВт	1,5
Количество пил на одном валу, шт	1-5

### Двухвальный брусосальный станок MS MASCHINENBAU DBS-450



Германия



Тяжелый бревнопильный дисковый станок проходного типа серии DBS предназначен для распиловки круглого леса диаметром до 450 мм.

#### Отличительные особенности

- Стол подачи со встроенным электромеханическим 3-х секционным кантующим устройством брёвен и двумя парами центрирующих вальцев с пневмоприжимом.
- Верхние ролики с пневматическим прижимом удерживают бревно в заданном оператором положении после кантования.
- Подача бревна осуществляется оригинальной когтевой цепью, которая предоставляет неоспоримые преимущества в производительности по сравнению с другими типами подачи брёвен, позволяет организовать подачу бревна как в поперечном так и в продольном направлении и кантовать бревно непосредственно перед подачей в зону пиления.
- Круглопильная брусосальная машина в двухвальном исполнении (распил достигается резом от двух пильных дисков сверху и снизу).
- На входе в зону пиления располагается прижимной валец с пневматическим прижимом, который совместно с центрирующими вальцами обеспечивает точную и стабильную подачу бревна.
- Двухвальная конструкция станка за счёт применения пильных дисков меньшего диаметра позволяет уменьшить до 25% толщину распила.
- Дополнительно двухвальная конструкция позволяет также сократить потребление тока, а применение пильных дисков меньших диаметров не требует сложного заточного оборудования для обслуживания.
- Применение прямого привода пильных дисков ведёт не только к сокращению потребления тока, но делает станок очень гибким, позволяя оператору с пульта управления регулировать ширину получаемого бруса без остановки станка и снятия пильных дисков.
- Мощная стальная пластина надёжно защищает прижимной механизм и пильные валы от подачи брёвен диаметром больше максимально разрешённого.
- Обзорный пульт управления заединён со станком кабелем длиной 6,0м и может быть гибко установлен по желанию Заказчика. Все основные операции по управлению станком производятся оператором с пульта управления.
- Вытяжная система для автоматического отделения бруса от боковых досок и горбылей.

Технические характеристики	DBS-450
Максимальная высота h <sub>ф</sub> спила, мм	450
Мин/макс. ширина распила, мм	70-250
Мин/макс. диаметр бревна, мм	120-450
Мин/макс. ширина досок, мм	18-80
Мин/макс. длина распила, мм	11,8 (1,2)-6,0
Диаметр пильных дисков, мм	650
Количество пропилов	4
Подача, м/мин	5-30
Мощность пильных двигателей, кВт	2x30+2x22, 2x37+2x30, 2x45+2/37, 2x55+2x45
Мощность двигателя подачи, кВт	4,0
Масса, кг	9.500 / 10.000 / 10.600 / 11.200

## Двухосный круглопильный станок для бревен SDH-D 320/340/400



 Словения



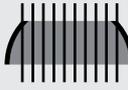
### SDH-D 320

- Сильная, простая и продуктивная машина
- Самое выгодное соотношение: цена и производительность
- Сильная рама, точный распил
- Опция модернизация до деления (многопил для обрезки)



### SDH-D 340/400

- Тяжелая, высокопроизводительная машина
- Автоматизированное управление с управлением джойстиком
- Автоматически корректируемый размер центрального бруса
- Объединяется с многопильным станком VC в комплектную линию распила

Технические данные	SDH-D 320	SDH-D 340	SDH-D 400
Максимальный диаметр бревна:	340 мм	340 мм	450 мм
Мощность главных двигателей (мин. – макс.):	2x37 кВт – 75+55 кВт	4x37 кВт – 2x75 кВт + 2x55 кВт	4x37 кВт – 2x90 кВт + 2x75 кВт 500 мм
Диаметр круглых пил:	500 мм	500 мм	600 мм
Прибл. вес:	5000 – 6800 кг	10000 – 14000 кг	11000 – 15000 кг
Производительность (выход бревен)*:	60-100 м <sup>3</sup> /8 ч смена	90-250 м <sup>3</sup> /8 ч смена	100-300 м <sup>3</sup> /8 ч смена
Подача – скорость распила*:	8-30 м/мин	15-60 м/мин	15-70 м/мин
Настройка размера бруса:	С прокладками	автоматическая	
Центральный распил:	да	нет	
Тип подачи:	Простая/поворот бревен	ролики для поворота бревен / непрерывная с отделением отходов и досок	
Опции разгрузки	простая / с отделением отходов и досок	с отделением отходов и досок	
Опция фрезерно-брусующий станок:	нет	да	
Примеры шаблонов раскроя:	 <p><b>РАСПИЛ БРЕВЕН</b> ВОЗМОЖЕН РАСКРОЙ ПО ЦЕНТРУ</p>  <p><b>Распил полубруса</b> (опция)</p>		

### ОПЦИЯ – SDH & VTZ



Простая подача (только SDH-D 320)



Подача с роликами для поворота бревна



Непрерывная подача

## Кромкообрезной станок LIGNUMA MN-315



Польша



Двухпильный кромкообрезной станок MN-315 предназначен для обрезки и продольного раскроя необрезного пиломатериала. Оптимизация обрезки кромок достигается посредством лазерных указателей. Станок применяется на лесопильных предприятиях, мебельных фабриках и т.д. Скорость подачи регулируется бесступенчато. Ширина распила задается через программатор. Станок поставляется с подающим и принимающим рольгангами, длиной по 3 метра.

Технические характеристики	MN-315
Максимальная высота распила, мм	80
Максимальная ширина распила, мм	650
Минимальная ширина распила, мм	60
Минимальная длина пиломатериала, мм	800
Мощность главного двигателя, кВт	5,2x2
Мощность двигателя подачи, кВт	0,55
Плавная регулировка скорости подачи, м/мин	до 40
Лазерные указки, шт	2
Рольганг на входе/выходе, мм	2x3000

## Кромкообрезные станки MEBOR VR-800, USTUNKARLI UDKY, UDKY/D



Словения



Турция



**MEBOR VR-800**



**USTUNKARLI UDKY**



**USTUNKARLI UDKY/D**

Двухпильный кромкообрезной станок VR-800 предназначен для обрезки и продольного раскроя необрезного пиломатериала.

Высота реза — 120 мм позволяет использовать станок в качестве многопильного станка для продольного раскроя. VR-800 оснащен порталом для крепления лазерных указателей линии пропила и двумя мощными указками с фокусировкой световой линии. Станок поставляется в комплекте с подающим и принимающим роликовыми транспортерами каждый по 3000 мм длиной. Количество подающих роликов 5 шт. Спуск-подъем роликов гидравлический. Габариты рольганга 3000x570x900 мм.

Трехпильный кромкообрезной станок UDKY предназначен для обрезки и продольного раскроя необрезного пиломатериала.



Трехпильный кромкообрезной станок UDKY/D с цифровым позиционированием пил имеет одну неподвижную и две подвижных пилы и предназначен для получения обрезных досок из необрезного пиломатериала. Применяется на лесопильных предприятиях высокой мощности. Дополнительный уплотненный стальной корпус. Жесткий и отшлифованный стальной стол из специального сплава.

Регулируемая скорость подачи 0-65 м/мин. Коттевая защита и защитные ограждения.



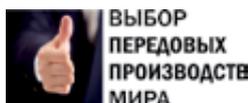
Технические характеристики	UDKY, UDKY/D	VR-800
Максимальная высота распила, мм	100 (120)	110
Максимальная ширина распила, мм	500	800
Максимальная рабочая ширина, мм	700	900
Скорость подачи, м/мин	0-65	3-30
Диаметр круглых пил, мм	350 (400)	300-350
Диаметр пильного вала, мм	75	80
Мощность основного двигателя, кВт	22	22
Габариты, мм	1600x3600 x1400	1400x1500 x1400
Масса, кг	2200	1600

## МНОГОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ

### Многопильные одновальные дисковые станки MS Maschinenbau MBS/HNS



Германия



Станки предназначены для продольной распиловки дисковыми пилами двухкантного, трехкантного, четырехкантного бруса на обрезной пиломатериал заданной толщины.



#### Отличительные особенности

- Толщина несущих стенок станка 15 мм, толщина центральной стенки - 20 мм.
- Механизм подачи приводится в действие с помощью мотора-редуктора, через систему отклоняющихся и передающих звездочек, соединенных единой цепью.
- Рифленные подающие вальцы осуществляют надежную подачу бруса и обеспечивают высокую геометрию и точность получаемых материалов.
- Верхние подающие вальцы осуществляют надежный прижим собственным весом.
- Конструкция пильного узла с 3-мя опорами позволяет устанавливать на валу до 15 дисковых пил.
- Эргономичный выносной пульт управления с 1 амперметром

#### Дополнительное оборудование:

- Электропривод регулировки высоты подающих вальцов
- Лазерный указатель с передвижным механизмом
- Приводные рольганги (EZV и ABR)
- Электронное тормозное устройство
- Направляющая линейка для роспуска 3-х и 4-х кантного бруса

Технические характеристики	HNS	MBS
Максимальная высота пропила, мм	200	160
Максимальная ширина пропила, мм	750	600
Скорость подачи, м/мин	5-30	5-30
Мощность пильных двигателей, кВт	75-200	37-90
Максимальный диаметр пил, мм	500	475
Максимальное количество пил, шт	7-19	6-15
Масса, кг	3800-6200	3200-3800

### Многопильный одновальный дисковый станок MEBOR VC-700



Словения

Тяжелый многопильный станок предназначен для проведения работ по продольному раскрою двухкантного бруса и необрезной доски круглыми пилами.

Рекомендуется к использованию в лесопильных линиях средней и высокой производительности в качестве станка второго ряда.



Технические характеристики	VC-700
Максимальная высота пропила, мм	160
Рабочая ширина станка, мм	700
Максимальное расстояние между крайними пилами на валу, мм	550
Минимальная длина доски, мм	1000
Мощность главного двигателя, кВт	55
Количество подающих роликов, шт.	6
Скорость подачи, м/мин	0-30
Диаметр вала, мм	90
Диаметр круглых пил, мм	400-500
Максимальное число пильных полотен, шт.	10
Габариты станка (ДхШхВ), мм	1700x1240x1350
Масса, кг	3000

- Бесступенчатая скорость подачи позволяет выбирать оптимальную скорость и предотвращает двигатель от перегрузок;
- Трехрядная когтевая защита от обратного вылета заготовки обеспечивает абсолютную безопасность работы на станке;
- Подача из 6 приводных вальцов большого диаметра, благодаря которым обеспечивается допуск 0,5 мм на длине реза 6 м;
- Пильный вал выполнен из термообработанной стали и поверхностно упрочнен;
- Пылезащищенные подшипники высокого класса установлены на главном валу;
- Контропора пильного вала с самонастраивающимся подшипником позволяет предотвращать радиальное биение вала и продлевает срок службы пильной группы.

## МНОГОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ

### Многопильный одновальный дисковый станок LIGNUMA WP-500



Польша



Многопильный станок предназначен для продольного раскря двукантного, трехкантного, четырехкантного бруса и/или необрезной доски круглыми пилами. Станок рекомендован к использованию в качестве круглопильной машины второго ряда в лесопильных цехах высокой производительности.

#### Отличительные особенности

- Бесступенчатая скорость подачи
- Возможность регулирования скорости вращения нижних валцов.
- Контропора пильного вала позволяет предотвращать радиальное биение вала и продлевает срок службы пильной группы;
- Простой в эксплуатации и обслуживании станок
- Станок соответствует европейским требованиям по безопасности, CE.

Технические характеристики	WP-500
Толщина распиливаемого бруса, мм	20-150
Горизонтальный просвет станка, мм	500
Вертикальный просвет станка, мм	175
Наименьшая длина распиливаемого материала, мм	1200
Обороты пильного вала, об/мин	2460
Количество устанавливаемых пил, шт.	1-10
Диаметр дисковых пил, мм	450
Посадочный диаметр вала, мм	70
Мощность главного двигателя, кВт	55
Скорость подачи, м/мин	3-18
Полная длина станка, мм	4200
Ширина станка, мм	1300
Высота станка, мм	1700
Масса станка, кг	1500
Скорость воздушного потока для аспирации, м/с	25-32
Производительность по воздуху для аспирации, м³/час	2500-3000

### Многопильные двухвальные дисковые станки

Использование пил малого диаметра позволяет повысить выход пиломатериалов за счет меньшей толщины пропила. Станки данных серий специально сконструированы для роспуска больших объемов лафета/бруса.

MS Maschinenbau HNS-2-110



Германия

USTUNKARLI UDKD 240

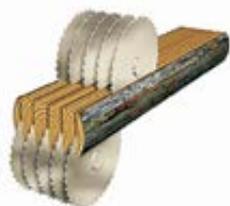


Турция

MEBOR VC-700-2/55



Словения



Технические характеристики	HNS-2-110	UDKD 240	VC-700-2/55
Максимальная высота пропила, мм	260	240	250
Максимальная ширина пропила, мм	750	6500	700
Мощность глав. двигателя (3000 об/мин, В3), кВт	2x55/75 (110160)	2x75	2x (37/55)
Мощность двигателя подачи, кВт	3	3	3
Скорость подачи, м/мин	5-30	0-40	0-20
Диаметр вала, мм	70-85	90	85/90
Диаметр круглых пил, мм	400	400	450
Макс. число пильных полотен, шт	2x(8-18)	2x11	2x11
Масса, кг	5000-8000	6000	4300/4600

## РЕБРОВО-ГОРБЫЛЬНЫЕ СТАНКИ

### Реброво-горбыльный станок MS MASCHINENBAU BAS 2-7,5/15



 Германия



ВЫБОР  
ПЕРЕДОВЫХ  
ПРОИЗВОДСТВ  
МИРА



Станок предназначен для получения обрезной доски из горбыля за один проход.

Конструкция с двухцепным подающим конвейером гарантирует надежную подачу горбыля.

#### Отличительные особенности

- Электронное тормозное устройство пильных валов (опция).
- Удлинение рабочего стола (макс 8 м - опция), стандартно 4 м.
- Автоматическая установка пил по ширине с 6-ю фиксированными размерами.
- При максимальной подаче возможно произвести за одну минуту обработку 8-ми полукруглых горбыльных заготовок длиной 3 метра в обрезные доски.
- Особенностью данного станка является автоматическая обрезка и горизонтальное деление горбыля без дополнительного участия и обслуживающего персонала.

Технические характеристики	BAS 2-7,5/15
Просвет на входе (высота x ширина), мм	110x500
Максимальная длина распила, мм	0,8-18
Мин/макс ширина среза кромок, мм	50-150
Максимальная высота распила, мм	90
Мин/макс гориз-го пиления, мм	18-50
Плавная подача, м/мин	10
Мощность двигателя обрезки кромок, кВт	2x4,0
Мощность двигателя гориз-го давления, кВт	15,0
Мощность двигателя подачи, кВт	0,75
Масса, кг	1500

### Реброво-горбыльный станок LIGNUMA OFT-450



 Польша



- Горбыльный станок OFT-450 служит для вырезания досок из горбыля (обрезков, обалопа), применяется в лесопильной промышленности.
- Конструкция станка и принцип её действия требует обслуживания персоналом, состоящим из двух человек: одного со стороны подачи материала, другого – со стороны приёма.
- Станок может поставляться в двух вариантах: первый с пилой диаметром 500 мм, второй с вариантом 630 мм. У варианта с дисковой пилой 500 мм максимальная высота распила 150 мм и двигатель 11 кВт, у варианта с дисковой пилой 630 мм высота распила 200 мм и двигатель 15 кВт. У обоих вариантов плавная регулировка скорости подачи. В станке предусмотрена приводная рьябуха, ширина распила регулируется вручную.

Технические характеристики	OFT-450
Ширина обрабатываемого материала, мм	10 - 200
Диаметр дисковых пил, мм	500 или 630
Мощность главного двигателя, кВт	11 или 15
Мощность двигателя подачи, кВт	0,55
Скорость подачи, м/мин	0 - 15
Масса станка, кг	250

# СУШИЛЬНЫЕ КАМЕРЫ

## Конвективные сушильные камеры Termolegno



Италия



**ДУХИТ**  
ПРОДАЖ

**ВЫБОР  
ПЕРЕДОВЫХ  
ПРОИЗВОДСТВ  
МИРА**

### Технические особенности сушильной камеры Termolegno

#### КОРПУС СУШИЛЬНОЙ КАМЕРЫ

Алюминиевый сплав с пределом прочности на разрыв 2500 кг/см<sup>2</sup>.

Размеры конструкции рассчитаны так, чтобы выдержать стандартный порыв ветра до 120 км/ч и снеговую нагрузку 250 кг/м<sup>2</sup>.

Все гайки и болты изготовлены из нержавеющей стали.

Несущие колонны прямоугольные, сечением 160 x 70 мм и крепятся к полу с помощью чашки и цемента.



#### ПОДВЕСНОЙ ПОТОЛОК

Подвесной потолок выполнен с алюминиевого гофрированного листа, установленного на расстоянии 1000 мм от потолка, с помощью специальных алюминиевых профилей. Большое внимание было уделено подвесному потолку, поскольку она играет важную роль в обеспечении эффективной циркуляции воздуха между штабелями древесины.

Данный потолок играет определяющую роль в обеспечении эффективной циркуляции воздуха через штабеля.



#### ИНСПЕКЦИОННАЯ ДВЕРЬ

Выполнена из алюминия с заполнением из теплоизоляционного материала, оснащена ручкой безопасности, позволяющая открывать дверь изнутри и снаружи. Размеры двери: 600 x 1700 мм.



#### СТЕНЫ И КРЫША СУШИЛЬНОЙ КАМЕРЫ

Коробчатые панели из листов (сплав - алюминий-магний) с высокой устойчивостью к окислению и коррозии. Внутри выстланы стекловолоконно высокой плотности толщиной 100 мм (по желанию 120 или 150 мм толщиной), а с внешней стороны обшиты гофрированным алюминиевым листом. Конструктивные характеристики, которые придают полную негорючесть и неигроскопичность, гарантируют, тем самым неизменную работоспособность до температур свыше 200°C. Особенности изолирующего материала: Термическое лД проводимость 0,032 Вт / (мК) K = 0,27 Ккал / м2h ° C - поведение пожара: не горючий материал (Евро класс А1) - тип панели: ISOVER E60 S - соответствует правила UNI EN 13162: 2009, присоединение Z. Этот изоляционный материал используется также для стен и крыши.



#### ВОРОТА СУШИЛЬНОЙ КАМЕРЫ

Двери типа моноблок со смещением по направляющим и выполняются из алюминия со специальными желобами для прочных резиновых прокладок (Dutral), обеспечивающих оптимальную герметичность по всему периметру. Также есть возможность установки створчатых дверей тип «книга». Внутренняя облицовка выполнена из коробчатых алюминиевых панелей с утеплителем из стекловолокна как стены и крыша. Внешняя облицовка гофрированным алюминиевым листом.

Структура ворот и ее элементы выполнены из нержавеющей стали. Направляющая для ворот выполнена из оцинкованной стали. В комплект ворот входит механический домкрат для свободного открывания и закрывания ворот.



# СУШИЛЬНЫЕ КАМЕРЫ

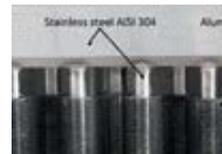
## ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ ШИБЕРА ДЛЯ ОБМЕНА ВОЗДУХА

Выполнены из нержавеющей стали и алюминия, снабжены электроприводами (24В) для одновременного открытия и закрытия всех шиберов, расположены на крыше сушильной камеры. Воздуховоды позволяют осуществить воздухообмен в камере, необходимый для обеспечения оптимального гидротермического равновесия в процессе сушки. Воздуховоды (шибера) имеют разные размеры в зависимости от модели камеры и рассчитаны для осуществления воздухообмена в короткий промежуток времени.



## СИСТЕМА НАГРЕВА

Система нагрева состоит теплообменников выполненных из нержавеющей труб Inox AISI 304 ребренных алюминием, расположенными по всей длине дальней стены камеры. Мощность батарей соответствует характеристикам сушильной камеры. Теплоноситель - горячая вода +90°C (как теплоноситель может также использоваться пар и диатермическое масло). В поставку входит приводной трехходовой клапан с сервоприводом, автоматического действия, управляющийся от электронной аппаратуры.



## ИНВЕРТОР

Для сушки твердолиственных пород (дуб, бук, ясень и т.д.) а также качественной сушки экзотических пород рекомендуется оснащать систему вентиляции частотным преобразователем (инвертором). Данная опция позволяет поэтапно регулировать скорость воздушного потока в камере, тем самым достигая оптимального качества сушильного процесса, а также позволяет существенно экономить потребление электроэнергии и увеличить ресурс двигателей за счет их плавного пуска и торможения.

## ДЕФЛЕКТОР НА ПОДВЕСНОМ ПОТОЛКЕ

Резиновые воздушные дефлекторы по всей ширине между теплообменниками под крышей и штабелями древесины. Он будет выполнен из резины, этот специальный материал выдерживает температуру от -40°C до + 120°C.



## ВЕНТИЛЯЦИОННАЯ СИСТЕМА

Состоит из реверсивных винтовых аксиальных эл/двигателей с алюминиевыми 8-ми лопастными вентиляторами изготовленными способом литья под давлением, в тропическом исполнении, с гарантией действия в условиях высоких температур, влажности и особо коррозионной среде. Мощность двигателя 3 кВт / 380 В / 50 Гц. Исполнение: нормы защиты IP, класса Н. Скоростью вращения 1400 об./мин, производительность в обоих направлениях - 30.000 м. куб/час. Вентиляторы размещаются на специальной алюминиевой балке, изготовленной из сплава алюминия 6005 T5, расположенной между основным и подвесным потолком в центре камеры.



## СИСТЕМА КРЕПЛЕНИЯ

Все винты и другие принадлежности для крепления из нержавеющей стали.

- Нажмите кнопку START, чтобы начать цикл сушки.

## ЭЛЕКТРОННЫЙ БЛОК УПРАВЛЕНИЯ - МОДЕЛЬ НОВОГО 6800:

Электронная аппаратура для осуществления контроля за ходом сушильного цикла Мод. TERMOLEGNO 6800 NEW автоматического действия, в комплекте с 8-ю датчиками для замера влажности древесины, 2-мя датчиками измерения температуры и 2-мя датчиками измерения равновесной влажности (UGL) в камере. Графический ЖК-дисплей, установленный в блоке управления, и русифицированная система делают процесс управления сушкой максимально простой и наглядной. Электронная аппаратура позволяет управлять процессом сушки в автоматическом режиме и может соединяться к персональному компьютеру для централизованного контроля нескольких сушильных камер.

Чтобы запустить цикл сушки, достаточно выполнить следующие операции:

- Выберите Требуемую сущность, напр. Дуб.
- Выберите Диапазон толщины (в мм), который включает в себя доски: 0 30 - 30 60 - 60.
- Тип конечной влажности желаемого, напр. AWM 10%



## СИСТЕМА УВЛАЖНЕНИЯ

Увлажнение осуществляется посредством распылительных форсунок, установленных на трубах из нержавеющей стали, в комплекте с электроклапаном управления от электроаппаратуры. Система увлажнения предназначена для создания в камере влажности в соответствии с заданной программой сушки. Система увлажнения должна быть подключена к трубопроводу холодной воды с минимальным давлением не менее 3 бар.



## ПРОПОРЦИОНАЛЬНЫЙ КОНТРОЛЬ

Эта опция позволяет пропорциональное управление исполнительными механизмами: теплообменников, вытяжных и распылителей форсунок (также необходимо для использования анемометров). И таким образом, автоматическая система регулирования может определить промежуточные значения в диапазоне от 0% до 100%.

Без этой опции, приводы управляются в двухпозиционной системе, это означает, или 0% или 100%.

Эта опция приводит к трем преимуществам, в порядке важности:

1. Более точное управление и «с минимальными изменениями» температуры и EMC. Настоятельно рекомендуется с листовых пород и / или очень толстых досок;
2. Более равномерное потребление тепловой энергии (особенно при наличии большого количества камер, полезно, что котел не занимается вкл / выкл.)
3. Снижение потребления. При уменьшении пиков регулирования, а также потребление будет сокращено.

## ПО + ИНТЕРФЕЙС

Для наглядности и оперативности управления (особенно при работе нескольких камер) в комплект поставки может быть включено русифицированное программное обеспечение SystemRX V6 TERMOLEGNO. Программное обеспечение TERMOLEGNO включает библиотеку всех основных режимов для самых распространенных пород древесины, позволяет дистанционно управлять процессами сушки, проводить диагностику, архивировать, анализировать и распечатывать графики сушки. Предусмотрена также возможность работы с камерами через Интернет.



# СУШИЛЬНЫЕ КАМЕРЫ

## Конвективные сушильные камеры INCOPLAN



Италия



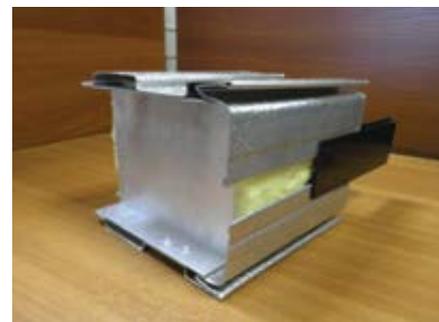
### Технические особенности сушильной камеры Incoplan



Структура сушильных камер Incoplan является поливалентной, т.к. построена на основе типовых стандартных элементов, которые используются во всей гамме камер для сушки и пропаривания. Использование таких элементов значительно сокращает сроки производства и монтажа камер.



Благодаря использованию замкнутых профилей запатентованного дизайна Incoplan (на фото) камеры выдерживают снеговую нагрузку до 240 кг/м<sup>2</sup>, что соответствует 6 (максимальному) классу, и скорость ветра до 120 км/ч.

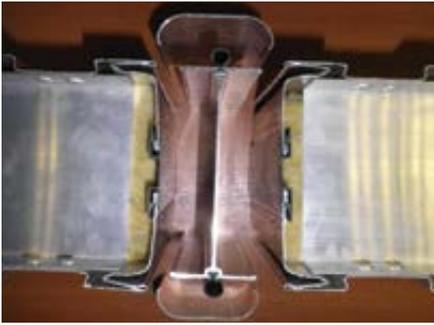


Листы для исключения «мостика холода» соединены профилем из поливинилхлорида (ПВХ), с рабочей температурой от -40°C до +110°C. Использование это «проставки» предотвращает образование «мостов холода» даже при очень сильной разнице температур снаружи и внутри камеры.



Система нагрева состоит из модульных многоконтурных калориферов, построенных на основе медных трубок с алюминиевым оребрением. По желанию заказчика медные трубки можно заменить на нержавеющие (актуально при сушке дуба). В качестве теплоносителя может использоваться горячая или перегретая вода, пар или диатермическое масло. Теплообменники снабжены нержавеющими коллекторами вплоть до внешнего края камеры. Все сушильные камеры Incoplan комплектуются трехходовым краном (CONTROLLI Италия) с электрическим приводом для автоматического поддержания температуры нагрева камеры.

## СУШИЛЬНЫЕ КАМЕРЫ



Между собой панели соединяются посредством специальных уплотнителей из силиконовой резины EPDM эксклюзивного дизайна Incorplan – тип SILICONLESS (без силикона), что обеспечивает высокое качество сборки и полный отказ от силикона как герметизирующего вещества.

Монтаж камеры возможен даже при неблагоприятных климатических условиях. Панели можно отправлять в разобранном виде, что дает ощутимую экономию на транспортных расходах.



Алюминиевые задвижки (шиберные заслонки) располагаются на крыше сушильной камеры, их количество и диаметр (370мм или 450мм) варьируются в зависимости от размеров самой камеры. Все задвижки оснащены электроприводами (BILEMO Швейцария) степень открытия регулируется автоматически компьютером и отображается на мониторе у оператора. Для предотвращения попадания осадков в камеру, сверху все шиберные заслонки защищены аэродинамическим экраном.



Наружные и внутренние листы стеновых панелей выполнены из гофрированного алюминия толщиной 0,6 мм, сплав EN AW 3105 с добавлением титана. Использование этих материалов гарантирует долгий срок службы даже в контакте с агрессивной средой. Утеплитель - стекловолокно, обработанное специальным связующим составом на основе термореактивных смол. Базовая толщина 100 мм. Удельный вес 30 кг/м<sup>3</sup>. Коэффициент теплопередачи утеплителя составляет 0,34 ккал/м<sup>2</sup>°С.



Система вентиляции состоит из реверсивных вентиляторов с 8 лопастями диаметром 800мм или 900мм и двигателей (NERI MOTORI Италия) в тропическом исполнении класс защиты IP 55, мощностью от 3кВт до 5,5кВт, количество и мощность вентиляторов рассчитываются для каждой камеры индивидуально, в зависимости от объема камеры.



Базовая система орошения в сушильных камерах INCOPLAN, состоит из трубопровода из нержавеющей стали (ASIX) и форсунок (пластиковых или из нержавеющей стали), на входе в который размещается электромагнитный клапан с фильтром. Опционально, для сушильных камер большого объема, для сушки экзотических пород древесины, а так же для обеспечения гарантированно качественных параметров сушильного процесса, возможно оснащение камер специальной воздушно-водной системой орошения (рабочее давление 5-6 бар).



Каждая камера фирмы INCOPLAN оснащается индивидуальным электрошкафом, выполненным в полном соответствии с нормативами CE (Европейский стандарт). В электрошкаф монтируется блок электронного управления (контроллер) с системой ручного управления всеми агрегатами камеры, контроллер позволяет осуществлять процесс сушки в **полностью автоматическом режиме**. Выбор необходимой программы осуществляется оператором из библиотеки программ, где содержатся программы практически на любую породу древесины.



При работе данный электронный блок постоянно информирует клиента о неполадках или проблемах возникающих с оборудованием или процессом сушки, что позволяет заказчику вовремя избежать серьезных проблем. Управление контроллером настолько просто и интуитивно, что позволяет научить за короткий срок его пользованию даже неподготовленный специально персонал. Система управления контроллером полностью на русском языке.

Система управления KDM (KILN DRIER MANAGER) **полностью русифицирована**, спроектирована и разработана лабораторией INCOPLAN. KDM позволяет осуществлять полное и максимально точное управление и контроль процесса сушки одновременно в нескольких камерах (до 32). Пульт может быть удален от камеры на расстояние до 1 км и поддерживает возможность удаленного доступа и диагностики Сервисной службой Incorplan, для оперативного решения возникающих вопросов. Программное обеспечение Incorplan включает библиотеку всех основных режимов для самых распространенных пород древесины, позволяет дистанционно управлять процессами сушки, проводить диагностику, архивировать, анализировать и распечатывать графики сушки.



# ЧАШКОЗАРЕЗНЫЕ СТАНКИ

## STROMAB BLOX/BIG BLOX



Италия

**ПУИТ**  
ПРОДАЖ

Станок предназначен для обработки строительного бруса сечением до 230x230 (опция 240 x 320\*) мм.

Выполняются операции: точная торцовка бруса в размер, резка чашки, сверление отверстий под нагели, торцевое фрезерование под окна (двери). Ручная подача бруса.

### ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ 20 М<sup>3</sup> В СМЕНУ!



- Обработка бруса происходит на одном станке и за один проход в полуавтоматическом режиме: пиление (торцовка), фрезерование выемок (венцов) с помощью горизонтального и вертикального фрезерных агрегатов, сверление отверстий, фрезерование пазов в торце заготовки.
- Станок поставляется с полностью закрытыми кожухами торцовочного, фрезерного чашкозарезного, фрезерного торцевого и сверлильного агрегатов в СЕ исполнении. Концевые выключатели автоматически останавливают работу станка при открытии кожухов. Защитные кожуха обеспечивают минимальный уровень шума и эффективную аспирацию отходов от режущих инструментов.
- Скорость перемещения фрезерного чашкозарезного узла увеличена на 30% по сравнению с аналогами (увеличение производительности).
- Торцовочный узел снабжён диском диаметром 600 мм, что позволяет торцевать заготовки толщиной 230 мм (стандартно у аналогов не более 160 мм).
- Торцовочный узел оснащён устройством автоматической подачи, что гарантирует максимальную точность реза и увеличенный срок службы инструмента на 30 %.
- Ширина фрез составляет 200 мм, что обеспечивает большую производительность станка.
- Сверлильный узел оснащён устройством ступенчатой автоматической подачи, что гарантирует максимальную точность сверления.
- Фрезерный торцевой узел оснащён устройством автоматической гидропневматической подачи, что гарантирует максимальную точность фрезерования и увеличенный срок службы инструмента.
- Скорость вращения фрезерного инструмента на чашкорезном блоке увеличена на 30% по сравнению с аналогами для избежания сколов на фасочных элементах чашки.
- Опционально станок может комплектоваться принимающими рольгангами с дистанционно управляемыми позиционируемыми стопорными устройствами (в остальных моделях опция отсутствует)

Технические характеристики	Mini blox (узел резки чашки + узел торцовки)	Blox	Big Blox
<b>Автоагрегат для торцовки и пиления</b>			
Диаметр пилы, мм	600	600	800
Макс. сечение заготовки, мм	230x230	230x230	270x320
Мощность двигателя, кВт	7,5	7,5	9,2
Диаметр отвода стружки, мм	100	100	100
<b>Агрегат сверления отверстий</b>			
Макс. диаметр отверстий, мм		35	35
Макс. глубина сверления, мм		230	275
Вертикальное перемещение агрегата, мм		85	145
Макс. перемещение узла, мм		230	230
Мощность двигателя, кВт		2,1	2,1
Скорость вращения, об/мин		1450	1450
<b>Узел формирования соединительного паза</b>			
Макс. ширина паза (за 1 проход), мм		200 (225*)	
Мощность двигателя каждого фрезерного агрегата, кВт		5,5	
Кол-во горизонтальных фрезерных агрегатов, шт		2	
Кол-во вертикальных фрезерных агрегатов, шт		2	
Посадочный диаметр шпинделя, мм		40	
Скорость вращения горизонтальных фрез, об/мин		5930	
Скорость вращения вертикальных фрез, об/мин		4640	
<b>Узел формирования торцевого паза под окна и монтажные соединения</b>			
Посадочный диаметр инструмента, мм		40	40
Макс. диаметр фрез, мм		230	230
Мин. ширина фрезерования, мм		21	21
Макс. ширина фрезерования, мм		40	40
Макс. глубина паза, мм		55	55
Мощность двигателя, кВт		4	4
Скорость вращения, об/мин		4640	4640

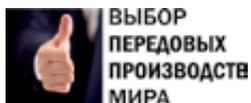


# ЧАШКОЗАРЕЗНЫЕ СТАНКИ

## Чашкозарезной станок STROMAB TOP MASTER



Италия

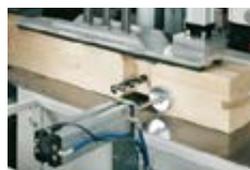


Станок предназначен для обработки строительного бруса сечением до 270x320мм. Выполняются операции: автоматическая подача бруса, точная торцовка бруса в размер, фрезерование чашки, сверление отверстий под нагели, торцевое фрезерование под окна (двери). Все операции выполняются в автоматическом режиме с возможностью использования всех самых популярных программ в домостроении (Cadwork, Sema, Dietrich's, КЗ-Коттедж и других).

**ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ 20 М<sup>3</sup> В СМЕНУ!**



**Система автоматической подачи заготовки**  
Длина бруса неограничена. Точность  $\pm 1$  мм на 12 м



**Сверлильный узел:**  
Макс. диаметр сверла 35 мм



**Узел выборки вертикального и горизонтального пазов:**  
Ширина фрезерования 240 мм за один проход



**Узел фрезерования торцевого паза:**  
Ширина фрезерования 21-80 мм



**Пильный узел:**  
Диаметр пилы: 800 мм. Устройство Trap Door для автоматического удаления обрезков из зоны обработки



**Обработка в базовой комплектации**

**Комплект опций для врезки внутренних стен при помощи соединения «ласточкин хвост»**



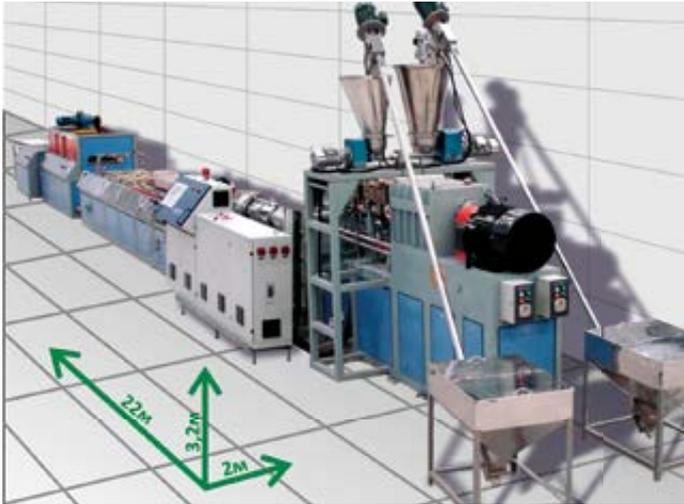
**Обработка с комплектом «Ласточкин хвост»**



Технические характеристики	TOP MASTER
Сечение обработки, мм	270x320
Пильный узел, кВт	9,2
Узел фрезерования торцевого паза, кВт	4
Узел фрезерования соединительного паза (2 верт./2горизонт.)	7,5x4
Сверлильный узел, кВт	2,1
Требование по аспирации, м <sup>3</sup> /час	8000
Габариты, мм	1750x2400x2100
Масса, кг	6000



# ДРЕВЕСНО-ПОЛИМЕРНЫЙ КОМПОЗИТ



- Жидкое дерево (или ДПК) – один из новейших материалов, подаривших строительству новые возможности. Его уникальные качества обусловлены составом: 50-60% - древесных опилок; 25-30% - полимеров.
- Таким образом, жидкое дерево сочетает в себе все преимущества пластика и натурального материала. В отличие от обычной древесины, такой материал легко переносит перепады температуры и влажности, устойчив к гниению, не боится воды, не рассышается и не трескается. Жидкое дерево не требует специального ухода. На изделия из ДПК предоставляется гарантия до 50 лет эксплуатации на улице.
- В отличие от широко представленных на нашем рынке профилей и панелей, ДПК не содержат никаких фенолформальдегидных смол или соединений хлора. Их связующее - полипропилен или полиэтилен - абсолютно экологически безопасны.
- Методом экструзии можно получать профили любой сложности. Профили получаются идеально ровными, гладкими, с однородной поверхностью, без сучков, заусенцев, искривлений по длине. Обрабатываются они теми же инструментами, что и древесина. Легко пилится, строгается, сверлятся. Хорошо удерживают гвозди, скобы, шурупы, многие поддаются склеиванию клеями. Возможно их гнутье в подогретом виде.
- Для вывода на российский рынок оборудования для производства ДПК, "Интервесп" произвела обширное исследование азиатского рынка. Специалисты компании провели удаленные переговоры с десятками производителей, затем посетили 16 лучших заводов в Китае и на Тайване. И в результате данного исследования был выбран производитель оборудования, сильно опережающий всех остальных конкурентов по техническим разработкам и уровню опыта в области производства ДПК.
- На сегодняшний момент (2015 год) нами продано 15 таких линий. Первые линии уже отработали свой гарантийный срок без серьезных поломок. Но несмотря на надежность оборудования мы держим под складом практически все запчасти, чтобы у наших покупателей не было «простоёв» в случае возможных поломок.
- У некоторых покупателей линии безостановочно работают по 710 часов в месяц (10-12 часов в месяц - остановка на технологическую чистку). Все покупатели этих линий гордятся ровной геометрией производимого ими профиля и отличными прочностными характеристиками.



## Готовая продукция:



## АВТОПОДАТЧИКИ

### Автоподатчики для фуговальных, рейсмусовых и комбинированных станков



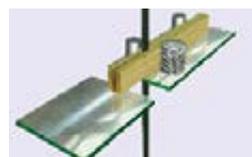
Жесткая фиксация заготовки на рабочем столе;  
Увеличенная скорость подачи заготовки;  
Удобство расположения на производственных площадях;  
Компактные размеры;  
Увеличение производительности оборудования.

Технические характеристики	IMC-32	IMC-38D	IMC-48D
Количество роликов, шт	3	3	4
Скорость подачи, м/мин	5/6,5/8/11	3,5-32	3,5-32
Размер роликов, мм	80x30	120x60	120x50
Мощность, кВт	0,2	0,75	0,75
Габариты, мм	700x300x590	740x570x440	740x570x440
Масса, кг	32	57	61

### Автоподатчики для ленточнопильных и ленточноделительных станков



Предназначены для обеспечения равномерной подачи заготовок при работе на ленточноделительных станках.



Технические характеристики	IMC-19N	IMC-19
Прижим роликов	пневм.	пневм.
Количество скоростей подачи	10	10
Мощность, кВт	0,375	0,375
Диапазон регулировки, м/мин	1,2-1,8	1,2-1,8
Макс. перемещение прижимных роликов, мм	210	210
Размеры опорной линейки, мм	400x200	400x200
Перемещение опорной линейки, мм	210	210

### Автоподатчики для кромкооблицовочных универсальных станков



Предназначен для автоматической подачи прямолинейных и криволинейных заготовок на кромкооблицовочных станках. Оператору будет необходимо только направлять заготовку в нужное направление. Устройство обеспечивает абсолютную параллельность заготовки относительно рабочего стола, значительно уменьшает процент брака выпускаемой продукции, а также облегчает работу оператора и повышает качество выпускаемой продукции.

- Жесткая фиксация заготовки на рабочем столе позволяет исключить смещение материала и приводит к уменьшению процента брака на производстве.
- Увеличенная скорость подачи заготовки способствует увеличению объема выхода готовой продукции.
- Наличие вариатора скорости подачи позволяет оптимально настроить оборудование под оператора и обеспечить лучшее качество обработки за счёт равномерности подачи.
- Компактные размеры автоподатчика позволяют наиболее удобно располагать оборудование на производственных площадях.
- При относительно небольшой стоимости позволяют увеличить производительность оборудования в 2-3 раза.

Технические характеристики	кол-во роликов	скорость подачи	размер роликов	Мощность	Габариты	Масса
Автоподатчик IMC-12/8	1 шт	4-33 м/мин	80x30 мм	0,18 кВт	785x150x590	32 кг
Автоподатчик IMC-24-3	4 шт	4-22 м/мин	180x20 мм	0,375 кВт	1480x488x750	69 кг

# АСПИРАЦИЯ

## Позиционная аспирация Rautek

 Китай



Предназначены для удаления стружки и пыли при производстве деревянных, пластиковых или алюминиевых изделий. Для очистки (фильтрации) загрязненного воздуха, образующегося при обработке древесины, производстве строительных материалов, обработке камня, производстве пищевых продуктов, переваривании сыпучих материалов и возврат его в помещение.

Технические характеристики	MF 9020 MF 9030-1	MF 9025 MF 9030-2	MF 9050 MF 9055	V80 V120	MF 90200 MF 90280 MF 90340
Производительность, м <sup>3</sup> /час	2000/ 3000	2500/ 3000	5000 /5500	8000/12000	20723 28258 34226
Кол-во воздуховодов, шт/мм	1/160 3/100	1/160 3/100	1/200 4/100	6/125 6/125	1/550
Емкость мешков-накопителей, м <sup>3</sup>	1x0,53	2x0,53	2x0,64	3-4x0,64	1x15
Мощность двигателей, кВт	1,5	3	4	7,5/11	11/15/22
Скорость воздушного потока, м/сек	20-25/35-40	30-40	40-45	40-45	20-25/ 35-40
Габариты, мм	1000x600x2300 1200x700x2500	1500x600 x2300	1800x700 x2520	3300x1200x3200 4300x1200x3200	4300x2200 x4100
Масса, кг	62/106	68	108	405/500	1580/1670/ 1860

## Позиционная аспирация УВП

 Россия

Установки серии «УВП» предназначены для удаления и очистки воздуха от стружки и опилок и сбора отходов в мешках-накопителях. Стружкоотсосы предназначены для использования на небольших предприятиях с малым количеством образующихся отходов.



Технические характеристики	УВП-1200	УВП-2000	УВП-3000	УВП-5000	УВП-7000
Производительность, м <sup>3</sup> /час	1200	2000	3000	5000	7000
Кол-во и диаметр отсосов, мм	1x120	1x160	2x160	3x160	4x160
Кол-во и объем пылесборников, м <sup>3</sup>	1x0,1	1x0,2	2x0,2	3x0,2	4x0,2
Мощность двигателя, кВт	1,1	2,2	2,2	5,5	5,5
Скорость возд. потока на входе, м/с	24	28	28	28	28
Габариты, мм	850x550 x1800	940x580 x2300	1600x580 x2300	2500x1100 x2300	3000x1100 x2300
Масса, кг	50	60	87	140	160

 ЭКОВЕНТ К

 Россия

## Позиционная аспирация ЭКОВЕНТ



Технические характеристики	ФЦ-М-3000	ФЦ-М-6000
Производительность, м <sup>3</sup> /ч	3000	6000
Емкость пылесборника, м <sup>3</sup>	0,4 (D700)	1,35 (D900)
Тип вентилятора	RU-400 левый	RU-450 левый
Мощность эл.двиг., кВт	4	7,5
Располагаемый напор вентилятора, Па	1900	1950
Мощность электродвигателя системы регенерации, Вт	90	90
Кассета фильтровальная	560x1500	700x1500
Вес, кг	165	295

## Фильтровальная установка рукавная AES E-Air



Турция



### Преимущества

- Рукавные фильтры значительно эффективнее всасывают и не теряют в производительности за счет большей площади фильтрации по сравнению с обычными мешковыми аспирациями.
- Компактная и мобильная конструкция позволяет разместить аспирацию в нужном месте и свободно перемещать её при необходимости.

Модель	E-Air 3.5	E-Air 4	E-Air 5	E-Air 6.5	E-Air 10	E-Air 12.5
Производительность, м <sup>3</sup> /ч	3500	4000	5000	6500	10000	12500
Мощность двигателя, кВт	3	4	5,5	7,5	11	18,5
Скорость всасывания м/с	30	32	32	32	40	40
Кол-во фильтров (рукавов), шт	15	27	32	45		
Размеры фильтров, мм	D160x1030	D160x1030	D160x1030	D160x1030	D160x1030	D160x1030
Диаметр всасываемого патрубка, мм	200	250	280	300	355	400
Емкости хранения отходов, мм	2шт. D400x800	2шт. D600x800	2шт. D600x800	2шт. D600x800	3шт. D600x800	4шт. D600x800
Габаритные размеры, м	0,65x1,7x2,2	0,8x2,4x2,2	1x2,4x2,2	1,1x2,4x2,2		
Масса кг	120	260	280	330		

## Фильтровальная установка рукавная AES S-Air



Турция



### Преимущества

- Встроенный сепаратор крупных частиц улавливает крупную фракцию размером более 25 мм и предотвращает её попадание на вентилятор и фильтр рукава.
- Компактная и мобильная конструкция позволяет разместить аспирацию в нужном месте и свободно перемещать её при необходимости.
- Металлические контейнеры для отходов надежные и простые в эксплуатации.

Модель	S-Air 3.5	S-Air 4	S-Air 5	S-Air 6.5	S-Air 10	S-Air 12.5
Производительность м <sup>3</sup> /ч	3500	4000	5000	6500	10000	12500
Мощность двигателя кВт	3	4	5,5	7,5	11	18,5
Скорость всасывания м/с	30	32	32	32	40	40
Кол-во фильтров (рукавов), шт	15	27	36	42	60	117
Площадь фильтров, м <sup>2</sup>	7,76	12,75	17	19,8	28,3	55,1
Размеры фильтров, мм	D160x1030	D160x940	D160x940	D160x940	D160x940	D160x940
Диаметр всасываемого патрубка, мм	200	250	280	300	355	400
Контейнеры для хранения отходов, шт.	1	2	2	2	3	4
Габаритные размеры, м	0,7x1,7x2,2	0,8x2,4x2,2	0,9x2,4x2,2	1,2x2,4x2,2	1,2x3,2x2,3	1,5x3,8x2,4
Масса кг	300	420	440	460	720	980

## Фильтровальная установка рукавная AES Ficus-Air



Турция



### Преимущества

- Автоматическая система очистки фильтровальных рукавов наиболее эффективной импульсной продувкой сжатым воздухом для бесперебойной работы установки без потери мощности всасывания.
- Вентилятор расположен на стороне чистого/очищенного воздуха и лопасти вентилятора не соприкасаются с грязным воздухом, в котором могут содержаться металлические части.

Модель	Ficus-Air 4	Ficus-Air 6	Ficus-Air 7	Ficus-Air 8
Производительность м <sup>3</sup> /ч	4000	6000	7000	8000
Мощность двигателя кВт	4	5,5	7,5	11
Скорость всасывания м/с	32	32	40	40
Кол-во фильтров (рукавов), шт		63	84	126
Площадь фильтров, м <sup>2</sup>		21,7	29	43,5
Размеры фильтров, мм	D100x1100	D100x1100	D100x1100	D100x1100
Диаметр всасываемого патрубка, мм		280	300	355
Контейнеры для хранения отходов, шт. (объем м <sup>3</sup> )		2(0,380)	2(0,380)	2(570)
Габаритные размеры, м		1,1x3,1x2,5	1,2x3,3x2,5	1,1x4,0x2,5
Масса кг		800	860	1050

## Фильтровальная установка рукавная AES Stk-Air



Турция



### Преимущества

- Автоматическая система очистки фильтровальных рукавов для бесперебойной работы установки без потери мощности всасывания.
- Рукавные фильтры значительно эффективнее всасывают и не теряют в производительности за счет большей площади фильтрации по сравнению с обычными мешковыми аспирациями.

Модель	Stk-Air 3.5	Stk-Air 4	Stk-Air 5	Stk-Air 6.5	Stk-Air 10	Stk-Air 12.5
Производительность м <sup>3</sup> /ч	3500	4000	5000	6500	10000	12500
Мощность двигателя кВт	3	4	5,5	7,5	11	18,5
Скорость всасывания м/с	30	32	32	32	40	40
Кол-во фильтров (рукавов), шт	15	27	36	42	60	117
Площадь фильтров, м <sup>2</sup>	7,76	12,75	17	19,8	28,3	55,1
Размеры фильтров, мм	D160x1030	D160x940	D160x940	D160x940	D160x940	D160x940
Диаметр всасываемого патрубка, мм	200	250	280	300	355	400
Контейнеры для хранения отходов, шт.	1	2	2	2	3	4
Габаритные размеры, м	0,7x1,7x2,2	0,8x2,4x2,2	0,9x2,4x2,2	1,2x2,4x2,2	1,2x3,2x2,3	1,5x3,8x2,4
Масса кг	300	420	440	460	720	980

## Централизованная аспирация

Компания Интервесп является ведущим поставщиком централизованных аспираций на территории России. Мы сотрудничаем с такими ведущими мировыми и отечественными поставщиками аспираций как Эковент (Россия), Imas (Италия), Polytechnik (Германия).



Италия

Итальянская компания IMAS была создана в 1975 году. На текущий момент IMAS по праву считается одним из ведущих европейских производителей аспирационных систем. Вся продукция компании ежегодно сертифицируется. Специалисты технического центра IMAS постоянно работают над совершенствованием своей продукции, что позволяет добиться максимального качества и стабильности работы всех систем на каждом этапе производства.



Россия

Компания «Эковент К» с 2000 года занимается разработкой (проектированием) и серийным производством вентиляционного оборудования для промышленности. Компанией накоплен многолетний опыт работы в проектировании и установке систем газоочистки для промышленных помещений, что позволяет в кратчайшие сроки спроектировать, разработать и установить оптимальную систему по очистке воздуха в производственных цехах.

## Аспирация для малых и средних производств

Специально для средних и небольших производств мы предлагаем готовые решения - централизованные системы аспирации. Прекрасно подходят для замены нескольких пылеулавливающих установок («мешков»).

В комплекте с каждой системой идет высокоэффективный радиальный вентилятор, который позволяет использовать данные системы аспирации для любых деревообрабатывающих станков.

Небольшая высота рукавных фильтров позволяет устанавливать их как на улице, так и внутри помещения.



## Влагомеры



Германия

Игольчатый влагомер предназначен для высокоточного измерения влажности пиломатериалов и изделий из древесины твердых и мягких пород, ДСП и ДВП толщиной до 180 мм в процессе производства, сушки и хранения. Принцип работы – преобразование электрического сопротивления древесины в проценты влажности. Прибор позволяет измерять влажность следующих пород древесины: ель, сосна, лиственница, береза, дуб, бук, клен и т. д. (переключатель на 4 группы пород).



Технические характеристики	Принцип действия	Диапазон влажности	Погрешность
Gann COMPACT	игольчатый	5-20%	0,5%
Gann COMPACT S	игольчатый	10-50%	2%
Gann COMPACT A	бесконтактный	5-45%	0,5%
Gann HT 65	игольчатый	4-60%	0,1%
Gann HT 85 T	игольчатый	4-100%	0,1%

## Воздуховоды

Гибкие воздуховоды предназначены для отвода отходов древесины (мелкодисперсной пыли, стружки, опилок, мелкой щепы и т.д.) из зоны обработки заготовки к аспирационной установке. Изготовленные из высококачественного полиолефин, благодаря металлическому армированию обладают повышенной износостойкостью, оптимальными аэродинамическими характеристиками и высоким диапазоном рабочих температур (от 0 до 125 град. Цельсия)



### Характеристики

- Диаметры: 50 мм до 600 мм
- Длина: от 5 м
- Материал стенок: Полиолефин
- Толщина стенок: от 0,3мм
- Материал спирали: сталь
- Повышенная износостойкость на изгиб и истирание



Внутренний диаметр, мм	Масса, г/м	Толщина стенки, мм	Толщина со спиралью, мм	Радиус изгиба, мм	Вакуум, м/в.ст	Длина бухты, м
60	225	0,35	1,9	30	0,45	от 5
80	360	0,35	1,9	40	0,4	от 5
100	420	0,4	2	50	0,32	от 5
120	560	0,4	2,2	60	0,25	от 5
127	605	0,4	2,2	65	0,23	от 5
150	700	0,4	2,2	75	0,2	от 5
200	1100	0,45	2,8	100	0,12	от 5
250	1300	0,5	3	125	0,1	от 5

## ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ

### JEFFER JF-180/200



Станок JF-180/200 предназначен для заточки пил, фрез, плоских ножей, концевых фрез (свёрл).

Возможность установки приспособления для заточки 2-х зубовых фрез сращивания. Оснащен гидростанцией, обеспечивающей подачу СОЖ в зону заточки.

#### Опции станка

- Основное крепление
- Крепление для прямых ножей и ножевых бланкет
- Крепление для заточки сверл и концевых фрез (ручное)
- Приспособление для заточки дисковых пил
- Приспособление для заточки фрез на мини-шип

Технические характеристики	JF-180	JF-200
Диаметр цельнозаточенных фрез, мм	до 230	до 230
Длина цельнозаточенных фрез, мм	до 200	до 230
Твердосплавные пилы (ДхТ), мм	508х9,5	508х9,5
Размеры строгальных прямых ножей, мм	150х38х6,5	150х38х6,5
Рабочий стол, мм	230	255
Посадочный диаметр шлифовального круга, мм	16	16
Внешний диаметр шлифовального круга, мм	150	150
Частота вращения, об/мин	4600	4600
Суммарная мощность, кВт	1	1
Габариты, мм	970х1000х1440	790х870х1350
Масса, кг	210	270

### JEFFER JF-330



- Профиль изготавливаемой фрезы может иметь любую конфигурацию.
- Заточиваемые либо профилируемые ножи обрабатываются в ножевом барабане, что гарантирует выведение всех ножей на один радиус резания.
- Изготавливаемые с помощью полученных ножей изделия в точности производят заточку прямых и профильных ножей, установленных непосредственно в режущий инструмент, чем обеспечивается наивысшая точность обработки.
- При перезаточке установленный профиль ножа сохраняется.
- Параллельность рабочего движения стола +/- 0.005 мм.
- Рабочий стол станка с движением вверх вниз, вперед назад обеспечивается шариковой винтовой парой.
- Подача охлаждающей жидкости (СОЖ) в зону заточки.

Технические характеристики	JF-330
Размеры заточиваемой фрезы, мм	250х250
Размеры фрезерных головок, мм	254х254
Продольное перемещение рабочего стола, мм	265
Поперечное перемещение рабочего стола, мм	110
Размеры шлифовального круга, мм	225х60х5
Частота вращения шлифовального круга, об/мин	1500-4200 (60Гц)
Напряжения питающей сети, В	380
Мощность привода шпинделя, кВт	2,25
Мощность привода насосной станции, кВт	0,1
Электрическая система	магнитный переключатель
Габариты, мм	1040х1120 х1500
Масса, кг	760

# ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ

## Заточные станки для ленточных пил

**Mebor BA**

 Словения



**Arti Bileme EM-92**

 Турция



**Lignum OST-4000**

 Польша



**Mebor MN-7**

 Словения



Технические характеристики	MEBOR BA	EM-92	LIGNUMA OST-4000	MEBOR MN-7
Ширина ленточного полотна, мм	70-160	70-350	20-40	20-200
Шаг зуба, мм	20-50	20-100	22,2	0-50
Скорость заточки, зуб/мин	40	30	-	29-36
Габариты, мм	1450x900x1500	400x500x1400	-	1100x750x1400
Масса, кг	180	180	-	180

## Гидравлические станки для заточки дисковых пил с твердосплавными напайками **Arti bileme CNC-650**



 Турция

- Станок CNC осуществляет заточку стандартных форм зубьев дисковых пил по передней и задней граням диаметром до 600 мм. Полный 6-ти осевой CNC контроль
- Автоматическая программа перескока сломанных/отсутствующих зубьев без их заточки с помощью интеллектуального пальца. Уникальное программное обеспечение для новых зубьев. Программа восстановления зубьев.



Технические характеристики	CNC-650
Наружный диаметр дисковых пил, мм	100-650
Посадочный диаметр, мм	мин. 12
Толщина тела пилы, мм	макс. 6,0 мм
Шаг зубьев, мм	100 (опционально до 160)
Высота зуба, мм	50
Передний заточный угол, град.	-10 +30
Радиальный угол, град.	+45°
Макс. тангенсальный угол, град	30°
Наружный диаметр заточного круга, мм	125
Диаметр посадочного отверстия заточного круга, мм	32
Количество двигателей	8
Масса нетто/брутто, кг	1000/1050
Габаритные размеры, мм	1250x1850x2150

## ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ

### Станок для заточки дисковых пил VM 1630



- Полуавтомат предназначен для заточки дисковых пил с твердосплавными пластинами по передней и задней поверхностям, а также угла косой заточки по задней граням в автоматическом режиме с СОЖ.
- Пошаговое перемещение на зуб и подача пилы в зону заточки осуществляется от одного электродвигателя. Станок оснащён мощным электромагнитом, обеспечивающим надёжную фиксацию пилы в процессе заточки.
- Заточка дисковых пил производится алмазным шлифовальным кругом

Технические характеристики	VM-1630
Наружный диаметр дисковых пил, мм	160-630
Толщина дисковых пил, мм	2-5
Передний угол заточки зубьев пилы, °С	-8...+30
Задний угол заточки зубьев пилы, °С	0-30
Угол косой заточки передней и задней граней, °С	0-45
Размеры алмазного шлифовального круга, мм	150x20
Частота вращения шлифовального круга, об/мин	2680
Мощность электродвигателя шлифовального круга, кВт	0,18
Мощность электродвигателя механизма поворота пилы, кВт	0,06
Мощность электродвигателя привода насоса СОЖ, кВт	0,09
Габариты, мм	830x660x1320
Масса, кг	260

### Станки для заточки плоских ножей

MVM BM-650



Италия



GRIGGIO GA-630



Италия



MVM ZX 1230



Италия



ARTI BILEME OP-3000



Турция



Технические характеристики	BM-650	BM-850	GA-630	ZX 1230	OP-3000
Длина строгальных ножей, мм	650	850	6-160	1230	60-3000
Ширина строгальных ножей, мм	15-150	15-150	15-45	15-180	15-200
Толщина строгальных ножей, мм	3-15	3-15	3-15	3-35	3-20
Суммарная мощность, кВт	0,75	2,2	1,24	3	7,5
Габариты, мм	1000x500x1250	1200x500x1250	1100x500x1200	1600x500x1200	3900x600x1200
Масса, кг	170	190	110	220	2500

# ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ

## Станки для подготовки ленточных пил

Станок для вальцовки Mebor VP-210

 Словения



Технические характеристики	MEBOR VP-210
Ширина ленточного полотна, мм	до 260
Шаг зуба, мм	-
Скорость заточки, зуб/мин	-
Габариты, мм	2000x500x2200
Масса, кг	320

Станок для наплавки стеллита Mebor MN-12

 Словения



Технические характеристики	MEBOR MN-12
Ширина ленточного полотна, мм	75 – 280
Шаг зуба, мм	25 – 50
Скорость наплавки, зуб/мин	5 – 9
Габариты, мм	1600x1000x750
Масса, кг	620

Станок для разводки Lignumta ROZ-2A

 Польша



Технические характеристики	LIGNUMTA ROZ2A
Ширина ленточного полотна, мм	20 – 40
Шаг зуба, мм	22,2
Длина заточиваемых пил, мм	4000
Толщина заточиваемых пил, мм	0,8 – 1,4
Масса, кг	55

## Станки для заточки гильотинных ножей MVM KS 250

 Италия



Станки предназначены для заточки луцильных, дробильных и строгальных ножей, применяемых в деревообрабатывающем, металлообрабатывающем производствах и в типографиях.

Отличительные особенности:

- Закалённые направляющие скольжения каретки
- Реечная передача, равномерное перемещение без рывков
- Система подачи охлаждающей жидкости

Технические характеристики	KS 250/1500	KS 250/2200	KS 250/2600
Размеры магнитного стола, мм	1500x150	2200x150	2600x150
Максимальная длина ножа, мм	1500	2200	2600
Максимальная ширина ножа, мм	260	260	260
Максимальная толщина ножа, мм	26	26	26
Мощность двигателя, кВт	7,5	7,5	7,5
Диаметр держателя абразивных сегментов, мм	250	250	250
Скорость перемещения каретки, м/мин	от 1 до 30	от 1 до 30	от 1 до 30
Угловой делитель вращения стола, °	0-90	0-90	0-90
Габариты, мм	3600x1300x1700	3600x1300x1700	4700x1300x1700
Масса, кг	2500	2800	2800

# КОМПРЕССОРЫ

## Поршневые компрессоры с ременным приводом РЕМЕЗА



 Россия



Поршневые компрессоры – агрегаты, оснащенные установкой подачи сжатых воздушных масс, основанной на поршне. Эта разновидность используется в промышленности, на различных предприятиях, а также в быту.

Поршневые компрессоры способны сжимать под высоким давлением не только воздушные массы, но и различные жидкости. Основным звеном функционирования является цилиндр, клапаны, поршень.

Особые технические характеристики устройств, позволяют применять их в различных областях деятельности, в том числе на СТО, в ремонтных мастерских, в строительстве, химвроме, медицине.

## Винтовые компрессоры ALTESA

# ALTESA

 Италия  
 Китай



### ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Высокий КПД компрессора и энергоэффективность: экономия электроэнергии 25-30% относительно компрессоров с постоянной производительностью. Достигается за счет использования двигателя с постоянными магнитами и частотного преобразователя.
- Стабильность в работе, точность заявленных характеристик и долговечность достигается благодаря использованию винтового блока собственного производства.
- Отсутствие влаги в производимом воздухе достигается при использовании встроенного осушителя с точкой росы +3°C. Фильтрующие элементы дополнительно очищают воздушный поток от твердых и паровых масляных частиц.

Технические характеристики	АСВК-15	АСВW-7.5
Рабочее давление, МПа (бар)	1,58	1,00
Объемная производительность, приведенная к начальным условиям, ±10%, л/мин	1200	1000
Мощность двигателя, кВт	15	7,5
Напряжение питания, Вольт/Гц/ф	380/50/3	380/50/3
Температурный диапазон эксплуатации, °C	От + 5° до + 40°	

## Линия лесопиления на базе круглопильного брусовального станка

**Многопильный станок**



**Брусовальный станок**



Линия лесопиления на базе круглопильного брусовального станка в комплекте с многопильным и кромкообрезным станками, дополненная вспомогательными средствами межстаночной механизации.

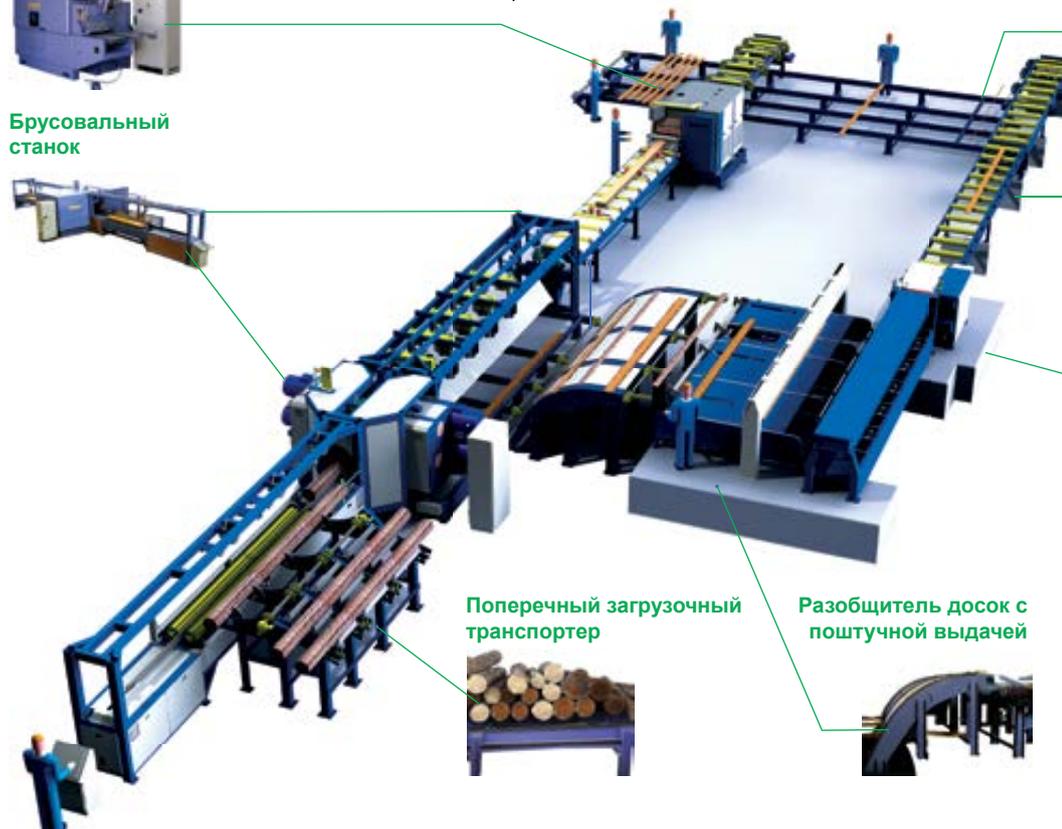
**Поперечный цепной транспортер**



**Приводной рольганг с винтовыми роликами**



**Кромкообрезной станок**



**Поперечный загрузочный транспортер**



**Разобщик досок с поштучной выдачей**



Линия предназначена для продольной распиловки бревен хвойных и твердолиственных пород диаметром от 100 мм до 400 мм и длиной от 2 м до 6 м.

Производительность линии при среднем расчетном диаметре сырья 220-240 мм составляет около 40 000 м<sup>3</sup> по году при односменной работе.

- Участок загрузки бревен
- Поперечные цепные конвейеры
- Продольные приводные рольганги и т.д.

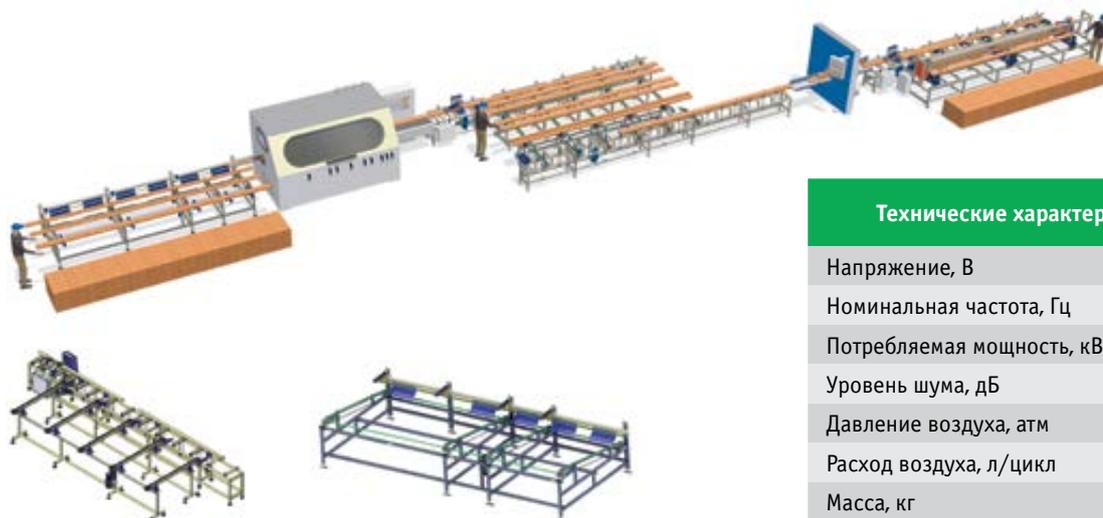
**Состав линии**

- Двухвальный многопильный станок UDKD
- Кромкообрезной станок UDKY
- Брусовальный станок проходного типа
- Поперечный транспортер
- Приводной рольганг с винтовыми роликами
- Разобщик досок с поштучной выдачей
- Поперечный загрузочный/цепной транспортер
- Вертикальный ленточнопильный станок с кареткой UHM

## Автоматическая подача в четырехсторонний станок



Линия предназначена для автоматизированной подачи заготовок от ленточного делительного станка в четырехсторонний фрезерно-строгальный станок с последующей подачей готовой продукции на сортировку (длина от 4 до 6 метров).



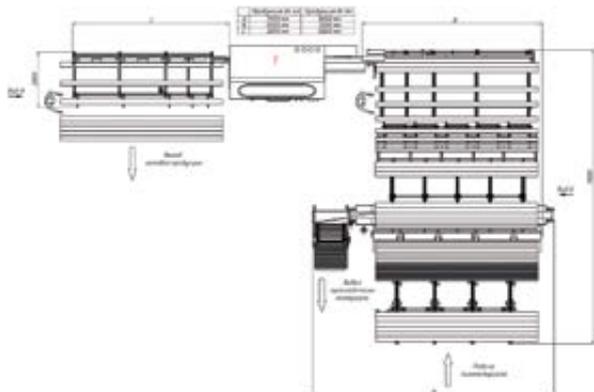
**скорость подачи до 300 м/мин**

Технические характеристики	линия автоподачи
Напряжение, В	380 ± 10%
Номинальная частота, Гц	50
Потребляемая мощность, кВт	≤ 5
Уровень шума, дБ	72
Давление воздуха, атм	2-4
Расход воздуха, л/цикл	4
Масса, кг	1200

## Автоматическая линия расштабелирования и подачи в четырехсторонний станок



Россия



### Состав линии

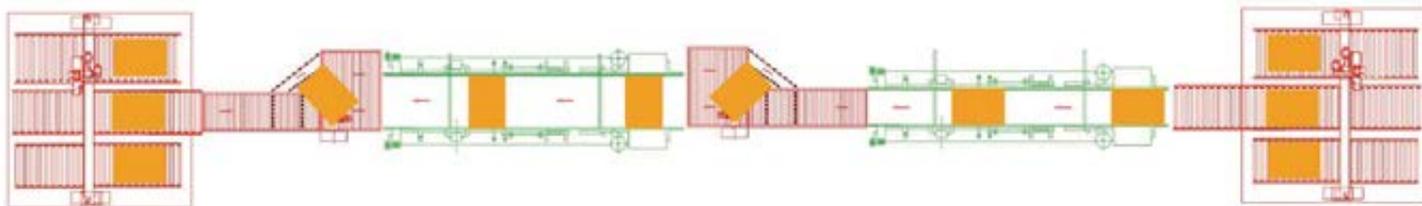
- Приводной поперечный транспортер для штабеля
- Расштабелирующее устройство
- Ленточный транспортер для удаления прокладок
- Приводной поперечный транспортер с зацепами для складирования прокладок
- Приводной поперечный транспортер со склизом
- Приводной поперечный транспортер с зацепами (горка)
- Приводной поперечный цепной транспортер с устройством скоростной подачи в четырехсторонний станок
- Узел сортировки готовой продукции



## Линия автоматической четырехсторонней кромкооблицовки



Данная автоматическая кромкооблицовочная линия позволяет наносить кромку на все стороны заготовки. В состав линии входят три роликовых подающих конвейера, система поворота панели, два двухсторонних автоматических кромкооблицовочных станка, два пневматических загрузчика портального типа и т.д. Идеальное решение для производителей панелей и офисной мебели.



## Автоматический возвратный конвейер для кромкооблицовочных станков



Линия предназначена для оклеивания и нанесения листов шпона (опционально бумаги) на профили из МДФ, ДСП, дерева низкого качества и т.д. с использованием клея-расплава.



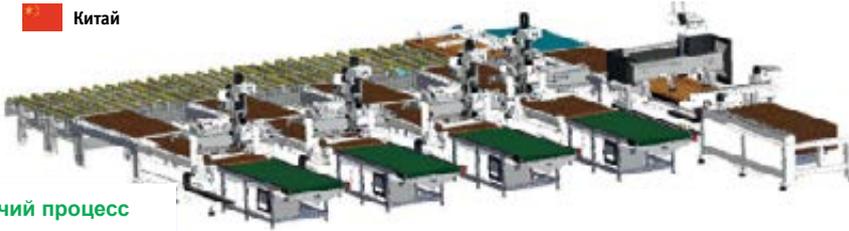
Технические характеристики	
Максимальная длина детали, мм	200 ~ 1500
Максимальная ширина детали, мм	150 ~ 800
Максимальная толщина детали, мм	8 ~ 60
Максимальный вес детали, кг	30
Рабочее давление, бар	0,3~0,6
Напряжение, В	380
Стандартная длина, м	3 ~ 18

# ЛИНИИ АВТОМАТИЗАЦИИ

## Линия автоматизации производства BJD

**BJD**®

 Китай

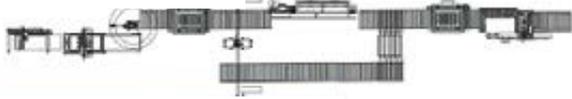


Функции и рабочий процесс

Отличительные особенности:

- Маркировка
- Сверлильный и пазовальный узел
- Толкатель панели
- Переворачивание панели
- Позиционирование
- Резьба & Резка
- Автоматическая выгрузка

Кромкооблицовочный узел



Кромкооблицовочный узел для приклеивания двух кромок



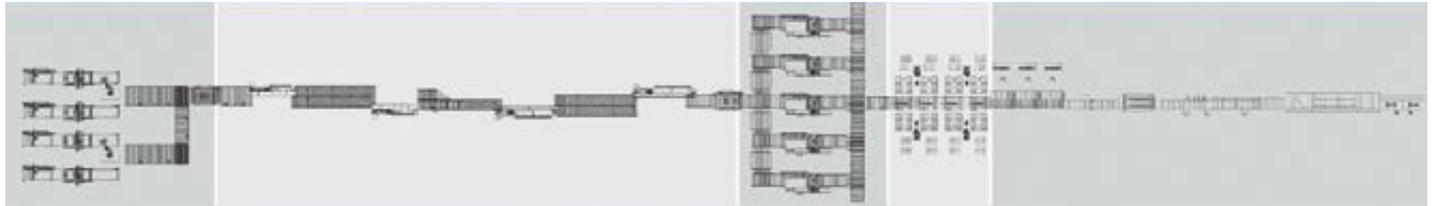
Автоматическая и эффективная рабочая зона

Высокая скорость

Высокая скорость сверления

Интеллектуальная сортировка досок

Автоматическая упаковочная линия



## Интеллектуальная производственная линия BJD

**BJD**®

 Китай



Отличительные особенности:

- Высокое преимущество
- Стабильность
- Гибкая комбинация
- Отличный сервис
- Маркировка
- Разумные узлы сверления и пазования
- Автоматический толкатель
- Переворачивание панели
- Позиционирование
- Резьба & Резка
- Автоматическая выгрузка
- Ежемесячная производительность более 10000 квадратных метров,
- Персонал всего 2-3 работника



Автоматический обрабатывающий центр + робот, для достижения высокой скорости при непрерывной обработке



Высокоскоростной сверлильный узел с ЧПУ: сверлильный обрабатывающий центр

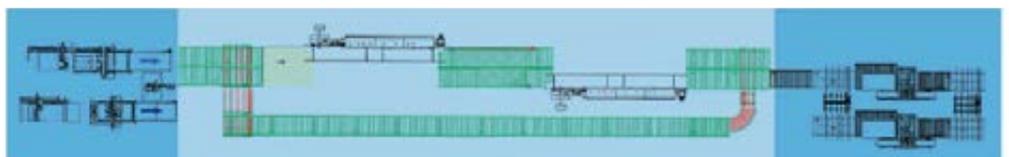


Высокая скорость узла сгиба: двухскоростной кромкооблицовочный станок

Автоматическая и эффективная рабочая зона

Высокая скорость

Высокая скорость сверления



## Линия упаковки в термоусадочную пленку МП-ЗД П/А



Подводящий неприводной транспортер  
2700 x 300 x 720мм

Служит для подачи заготовки

Упаковочный модуль 1500 x 1200 x 1800 мм.

Включает в себя:

- узел захвата и ориентации продукции
- блок формирования рукава (воротник)
- модуль торцевой запайки
- блок электромеханической размотки
- устройство запайки места нахлеста пленки

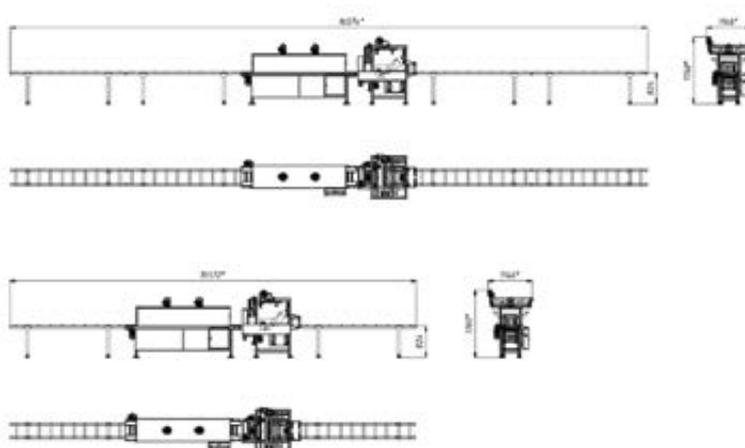
Термоусадочная камера 3000 x 850 x 1700мм

Обеспечивает усадку плёнки

Приемный неприводной транспортер 2700 x 300 x 720мм

Служит для приема заготовки

Оборудование предназначено для скоростных линий и упаковки в больших объемах вагонки, досок, плинтуса, штапика, наличников, карнизов, жалюзи и других длинномерных предметов. В данной модели также используется принцип формирования упаковки с помощью системы «воротник».



Технические характеристики	МП-ЗД П/А
Потребляемая мощность, кВт	≤28
Номинальная частота, Гц	50
Напряжение электросети, В	380+/-10%
Температура нагрева воздуха в камере, С°	≤250
Габаритные размеры(без рольгангов), мм	4500x1200x1800
Скорость подачи транспортера, м/мин	17
Давление сжатого воздуха, атм	4,5
Расход воздуха, л/цикл	3

## Линия упаковки в термоусадочную пленку МП-ДВ П/А



Ленточный подающий  
приводной транспортер

Служит для перемещения  
заготовки в упаковочный модуль

Упаковочный модуль

- Включает в себя:
- узел захвата и ориентации продукции
- блок формирования рукава (воротник)
- модуль торцевой запайки
- блок электромеханической размотки
- устройство запайки места нахлеста пленки

Промежуточный приводной ленточный транспортер

Обеспечивает равномерную подачу изделий  
в термоусадочную камеру

Термоусадочная камера

Обеспечивает усадку плёнки

Приемный неприводной транспортер

Служит для приема заготовки

Оборудование предназначено для скоростных линий и упаковки в термоусадочную пленку дверей и мебельных щитов и оконных блоков. В данной модели также используется принцип формирования упаковки с помощью системы «воротник».

Упаковочный материал - пленка полиэтиленовая термоусадочная - по ГОСТ 25951-83, толщиной до 80 мкм (размер и толщина пленки подбираются под габариты продукции).



Технические характеристики	МП-ЗД П/А
Потребляемая мощность, кВт	≤30
Номинальная частота, Гц	50
Напряжение электросети, В	380+/-10%
Температура нагрева воздуха в камере, С°	≤250
Габаритные размеры(без рольгангов), мм	10740x1780x1600
Габариты загружаемой продукции, мм	900x2300
Производительность, уп/мин	2
Давление сжатого воздуха, атм	4,5
Масса, кг	550

## Автоматические линии фасовки фурнитуры и метизов ALTESA

### ALTESA

Италия  
Китай



Линии предназначены для сортировки и формирования фурнитурных комплектов по программе при одновременной упаковке этих комплектов в полиэтиленовые пакеты.



Технические характеристики	ALTESA
Накопительный вибрационный бункер в комплекте с датчиком контроля уровня наполнения с модулем отчета, шт	1-20
Производительность, пакетов/мин	10-60
Размер получаемого пакета, мм	L=40-200, B= 40-110
Транспортер коленчатый с чашами	1
Вертикальная упаковочная машина	1
Аппарат контроля веса пакетов с микропроцессорным управлением	1
Принтер для нанесения печати на пленку с установочным суппортом	опция

## Станок для упаковки скотчем EDDA TAPE MASTER

### EDDA

Турция



Технические характеристики	TAPE MASTER
Максимальная длина заготовки, мм	Не ограничено
Максимальная Ширина x Высота, мм	1000 x 400 – 1300 x 800
Минимальная Ширина x Высота, мм	120 x 50
Производительность	800 деталей / смену
Длина транспортеров, мм	700
Максимальная масса детали, кг	100
Частота вращения, об/мин	80
Параметры скотча:	
Ширина, мм	45 - 80
Внутренний диаметр рулона, мм	76
Мах диаметр рулона, мм	260
Мощность основного двигателя, кВт	0,8
Требуемое давление в пневмо системе, Bar	6 / 7,66 л/цикл
Общая масса, кг	390

- Станок предназначен для упаковки деталей скотчем в полуавтоматическом режиме.
- Скотч может быть как стандартный, так и с логотипом клиента.
- Идеально подходит для упаковки: дверей, шкафов, деталей мебели, различных профилей, рам и других изделий.

## Автоматический станок упаковки в стрейч-пленку Spinner

### EDDA

Турция



Оборудование	Spinner 450S	Spinner 1000S	Spinner 1500S	Spinner 1800S
Диаметр короны	450 мм	1000 мм	1500 мм	1800 мм
Скорость подачи	14 м/мин	12 м/мин	10 м/мин	10 м/мин
Скорость вращения Мин/Мах	10/120 об/мин	10/80 об/мин	10/50 об/мин	10/40 об/мин
Напряжение	400 Вт	400 Вт	400 Вт	400 Вт
Пленка стрейч	23, 30, 35 микрон PE/PVC плёнка			
Установленная мощность	1,8 кВт	1,5 кВт	2,2 кВт	4,0 кВт
Масса	330 кг	770 кг	1200 кг	1400 кг

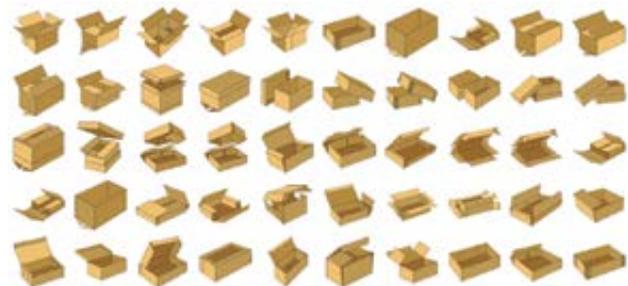
## Автоматический станок для резки и рилевки картона мод. НЕОВОХ (7-16)



Турция



С помощью машины для резки картона, вы сможете изготовить именно ту упаковку, которая вам необходима, оптимальной формы, с высокой эффективностью использования материала. Машины НЕОВОХ способны быстро подстраиваться под требования заказчика, а также способны выполнять любые сложные задачи вне зависимости от того, идет ли речь о серийном производстве или о единичных изделиях. НЕОВОХ - оснащен революционным сервоприводами, позволяющее легко изготовить коробки от стандартных конфигураций каталога FEFCO до индивидуальных форм, любой сложности и любыми тиражами в полном автоматическом режиме.



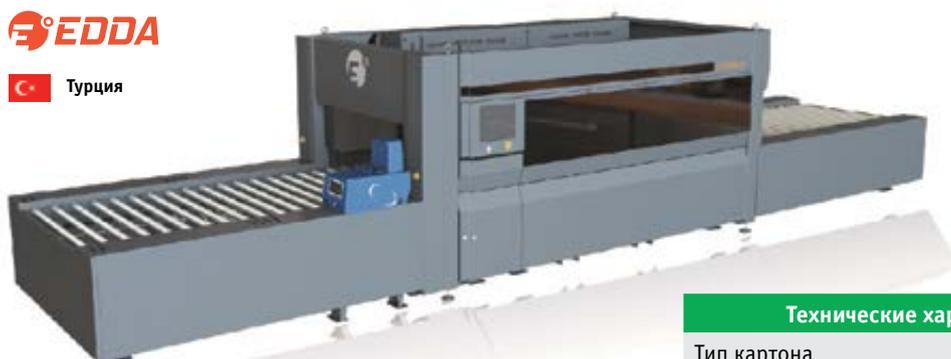
- За несколько секунд оператор получает доступ к требуемым шаблонам просто вводя несколько значений что дает возможность заготавливать шаблоны меньше чем за 60 секунд в любое время.
- Быстро запускается, легко освоить управление и не требует профессионального оператора.
- Благодаря моноблочному строению корпуса легко устанавливается на небольшой рабочей площади.
- Безошибочно совершает резку и рилевку с точным соблюдением заданных параметров, для мелких и серийных задач.
- Содержит 40 стандартных моделей коробки и оптимизацию индивидуальных вариантов.
- Каждая упаковка всегда получает совершенно одинаковый вид, размеры и форму.
- Оснащен мощной конструкцией, износостойкими деталям и создан для серийной эксплуатации.

Технические характеристики	Neobox
Максимальная ширина материала, мм	2500
Длина материала	Не ограничено
Ускорение поперечной оси, м/мин	120
Ускорение продольной оси, м/мин	90
Кол-во поперечных агрегатов	1
Кол-во продольных агрегатов	7 (8-16 – опция)
Средняя производительность, шт/мин	3 - 14 (в зависимости от вида и размеров коробки)
Тип материала	Картон листовой и сложенный «гармошкой»
Тип обрабатываемого гофрокартона	A, B, C, K, BA, BC, EB,
Минимальная длина листа, мм	35
Минимальная ширина листа, мм	160
Толщина гофрокартона, мм	2 - 7
Параметры дисковых ножей	Ø50x16x0,5
Программное обеспечение	EDDAWORKS®
Поддержка программного обеспечения	5 Лет
Сжатый воздух, бар]	6
Потребление воздуха, л/мин	30 - 300
Рабочая напряженность, Volt	380-400, 50/60Hz, 3P + 1N + 1G
Общая мощность, kW	2,5
Масса оборудования, кг]	1800

## Полуавтоматический скотч-обмочик EDDA SEAL MASTER



Турция



Технические характеристики	SEAL MASTER
Тип картона	FEFCO 410
Макс. - мин. ширина картона, мм	80 - 1200
Макс. - мин. длина картона, мм	400 - 2800
Макс. - мин. высота картона, мм	22 - 250
Электропитание, В/Гц, разъем подкл.	380-400/60, 3P+1N+1G
Эл. мощность, кВт	850
Диапазон рабочих температур, С	30-240
Габаритные размеры, мм	2200/9000/2200
Вес, кг	3850

# ИНСТРУМЕНТ И РАСХОДНИКИ

## Ручной инструмент

### Ручные кромкооблицовочные станки ITALMAC



Италия



Технические характеристики	ITM-300	ITM-500
Рабочая температура клея, °C	120°-200°	120°-200°
Толщина кромки, мм	0,4-3	0,4-3
Ширина кромки, мм	10-65	10-65
Скорость подачи, м/мин	4	2-6

### Многофункциональный стол ITALMAC ITWT95



Италия



Многофункциональный стол ITW T95 специально разработан для использования ручных кромкооблицовочных станков серии ITM.

- В комплектацию стола входят:
- ITWT95 Многофункциональный стол
- Подшипники скольжения (ролики металлические) для ровного качения ламинированных заготовок. Использование металлических роликов предотвращают появление царапин на заготовке. Данный стол особенно удобен при работе с криволинейными деталями.
- ITVC32 4 - присоски для фиксирования заготовки
- ITG97 Комплект направляющих для присоединения ручного станка и кромочного фрезера
- ITP15 Опорная площадка для установки фрезера
- ITSC 99 Механизм подачи и обрезки кромки (гильотина)

Любой ручной кромкооблицовочный станок серии ITM легко крепится на данном столе. На монтаж и демонтаж станка уходит не более 5 минут. Использование ручных кромкооблицовочных станков в комплекте со столом ITW T95 повышает качество изделий, особенно на криволинейных заготовках.



### Ручные фрезера и подрезатели кромки ITALMAC



Италия



Технические характеристики	ITR-80	ITC-65
Кромка ПВХ	3 мм	3 мм

## Инструмент для деревообработки

Дисковые пилы



Свёрла с твердосплавными напайками



Фрезы концевые алмазные



Фрезы для изготовления фасадов



Цанги и патроны



Ножевые барабаны



Строгальные головы



Твердосплавные пластины, строгальные ножи



Профильные ножи, бланкеты



Ленточные пилы



Веерные фрезы



Фрезы для погонажа



Инструмент и оснастка для станков с ЧПУ



Ремни и комплектующие к станкам



Шлифовальные ленты



Запчасти для станков SCM



### ЗАКУПАЕМ И ПРОДАЕМ Б/У ОБОРУДОВАНИЕ

**Задумались о продаже/обновлении станочного парка?  
Ищете покупателей?**

**Обращайтесь в Интервесп.  
У нас уже есть клиенты на ваши станки!**

Ищете б/у оборудование для покупки? Мы владеем информацией о продаже б/у станков с предприятий России и Европы. Популярные БУ станки имеются в наличии на наших складах в Москве и Европе!

Мы закупаем/продаем станки 2003-2017 года в отличном состоянии по цене в 1,5-3 раза ниже цены нового оборудования.

Все технические характеристики оборудования и его работоспособность проверяются сервисной службой. Проводятся пусконаладочные работы, при необходимости – гарантийное обслуживание. Просмотр оборудования осуществляется как в Европе, так и в России.

Оборудование Б/У Вы можете приобрести в рассрочку от нашей компании на индивидуальных условиях. Готовы рассмотреть варианты обмена. Б/у станки можно оформить в лизинг через наших финансовых партнеров на самых выгодных условиях!



**БУ станки, готовые к продаже, можно посмотреть на сайте  
[www.bu.intervesp-stanki.ru](http://www.bu.intervesp-stanki.ru) или уточнить по телефонам  
8-800-5555-100; +7 (499) 346-75-22**

# ПОМОЖЕМ ОФОРМИТЬ ПОКУПКУ СТАНКА В ЛИЗИНГ

Подберем оптимальную лизинговую программу под Вашу ситуацию!  
Работаем с ведущими финансовыми организациями по всей РФ.  
Звоните **+7 (499) 346-75-22**

## Преимущества лизинга:

- Отсутствие скрытых платежей и комиссий;
- Отсутствие дополнительного залогового обеспечения;
- Стоимость Оборудования по договору лизинга – рубли;
- Ускоренная амортизация, поэтому по окончании срока лизинга Оборудование передается по минимальной остаточной стоимости;
- Экономия по налогу на прибыль;
- Возмещение НДС со всей суммы договора лизинга;
- Возможность получения субсидирования по возмещению затрат, связанных с реализацией договора лизинга.

## Экспресс-лизинг оборудования основные программы:

- Аванс от 5%;
- Новое и б/у оборудование;
- Срок лизинга до 60 месяцев;
- Возможность досрочного выкупа;
- Выбор графика платежей: равный, убывающий, сезонный;
- Минимальный пакет документов.

**«Лизинговые проекты» при поддержке Фонда Развития Промышленности (ФРП) в рамках программы предлагает своим клиентам приобретение оборудования на выгодных льготных условиях финансирования, а именно:**

- Сумма займа 5-500 миллионов рублей (но не более 45% от общей стоимости Оборудования);
- Срок займа до 60 месяцев (5 лет);
- Стоимость оборудования от 20 миллионов рублей;
- Ставка – 1%;
- Займы предоставляются для финансирования от 10% до 90% первоначального взноса (аванса) лизингополучателя, составляющего от 10% до 50% от стоимости приобретаемого в рамках договора оборудования

**Программы льготного лизинга оборудование для субъектов индивидуального и малого предпринимательства по ставке:**

- 6% годовых (для отечественного оборудования);
- 8% годовых (для иностранного оборудования).

## Наши основные партнеры:



**Альфа Лизинг**



**Delta Лизинг**



**ВЕЛКОР**



**ЛИКОНС**

**МК Лизинг**



# ИНТЕРВЕСП

## ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЕТЬ



### Наши партнеры:

Генеральный партнер



### Центральный офис:

г. Москва, ул. Плеханова, д. 7

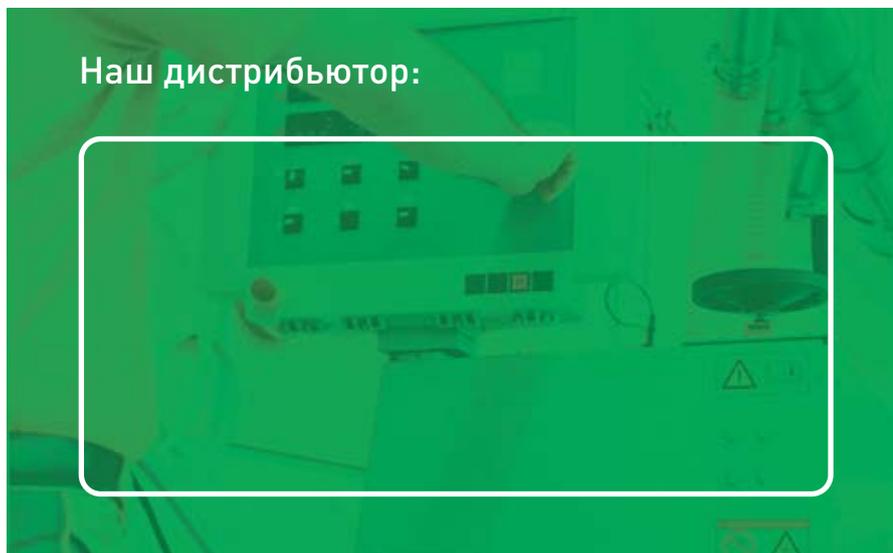
Тел.: +7 (499) 346-75-22

Горячая линия: 8-800-5555-100

info@intervespco.ru

www.intervesp.ru

### Наш дистрибьютор:



### Региональные представительства:

г. Екатеринбург, ул. Новинская, д. 2А, оф.105

Тел.: +7 (343) 302-13-52 E-mail: ural@intervespco.ru

г. Казань, ул. Васильченко, д. 20, оф. 304

Тел.: +7 (843) 233-48-22 E-mail: kazan@intervespco.ru

г. Краснодар, ул. Олимпийская, д. 8, оф. 58

Тел.: +7 (861) 204-22-67 E-mail: info@intervespco.ru

г. Нижний Новгород, пер. Мотальный, д. 10, оф. 313

Тел.: +7 (831) 200-34-22 E-mail: nn@intervespco.ru

г. Новосибирск, ул. Станционная, д. 30А, оф. 303

Тел.: +7 (383) 235-95-37 E-mail: sib@intervespco.ru

г. Пенза, ул. Большая Радищевская, д. 10А, этаж 2, пом. 4

Тел.: +7 (8412) 500-138 E-mail: penza@intervespco.ru

г. Ростов-на-Дону, ул. Еременко, д. 5/48, оф. 42

Тел.: +7 (863) 333-56-81 E-mail: don@intervespco.ru

г. Санкт-Петербург, ул. Софийская, д. 66

Тел.: +7 (812) 507-83-22 E-mail: spb@intervespco.ru

8-800-5555-100  
(звонок бесплатный)

