



Классические СТАНКИ



классические станки

форматно-раскроечные	04
строгальные станки	22
фрезерные станки	40

форматно-раскроечные

Самая обширная гамма круглопильных станков для наилучшего удовлетворения различных производственных требований с помощью самых продвинутых технологий.



class

**Наилучший ответ
на любые запросы.**
форматно-раскроечные
электронно-программируемые

si 550ep
si 400ep

форматно-раскроечные
механические

si 400
si 350
si 300



class si 550ep



class si 400ep

nova

**Гарантированное качество
всегда под рукой.**

форматно-раскроечные
электронно-программируемые

si 400ep

форматно-раскроечные
механические

si 400
si 350
si 300s



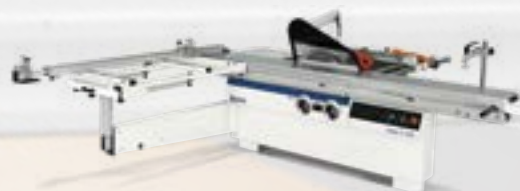
nova si 400ep



nova si 400



class si 400



class si 350



class si 300



nova si 300



nova si 300s

форматно-раскроечные электронно-программируемые

Самые передовые технологии при простоте использования.





ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЕ		CLASS		NOVA
		SI 550EP	SI 400EP	SI 400EP
Максимальный размер пиления	мм	3200 x 3200	3200 x 3200	3200 x 3200
Ширина пропила по параллельной линейке	мм	1270	1270	1270
Максимальный диаметр основной пилы	мм	550	400	400
Максимальный диаметр подрезной пилы	мм	-	120	120
Высота пропила при 90/45°	мм	200/130	140/97	140/97
Мощность двигателя основной пилы	кВт	7	7	7
Мощность двигателя подрезной пилы	кВт	-	1,3	1,3
Скорость вращения основной пилы	об/мин.	2500 - 3500 - 5000	2500 - 4000 - 5000	2500 - 4000 - 5000
Скорость вращения подрезной пилы	об/мин.	-	8500	8500
Диаметр аспирационного патрубка на станине	мм	120	120	120
Диаметр аспирационного патрубка на подвесной защите	мм	100	100	80
Производительность выпяжки при скорости воздушного потока 20 м/с	м ³ /ч	1379	1379	1176
Вес нетто в базовой конфигурации	кг	1200	1150	730

форматно-раскроечные

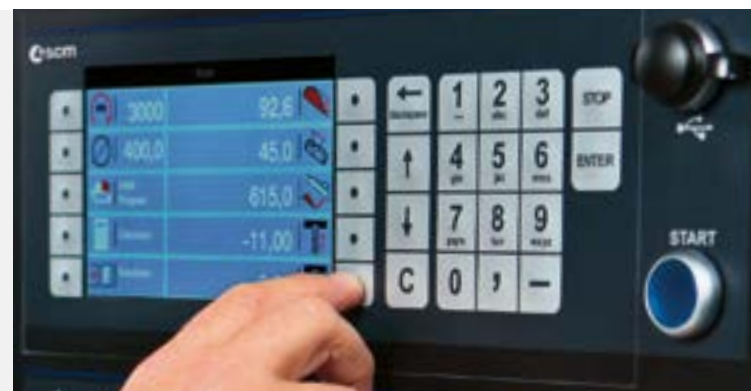
электронно-программируемые

Электронные системы управления

EASY: ПРЕИМУЩЕСТВО ОПЕРАТИВНОЙ ПОМОЩИ

Максимальная надёжность благодаря функциональным клавишам и **простоте использования** с электронным управлением до 5 осей с цветным ЖК-монитором 7" формата 16:9. **Встроенное быстрое управление стандартными функциями**, что увеличивает производительность и значительно упрощает использование потенциала станка.

class



READY: ФУНКЦИОНАЛЬНОЕ ПРЕИМУЩЕСТВО ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОГО УПРАВЛЕНИЯ ОСНОВНЫМИ ОПЕРАЦИЯМИ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ

Программирование обработок становится **простым и эффективным** с электронным пультом, имеющим ЖК-дисплей 4".

- Способы работы:ручной, полуавтоматический и автоматический с 99 заносимыми в память программами.
- Данные инструментов с автоматической коррекцией координат.
- Счётчик часов и калькулятор.



Подъём пильной группы



Наклон пильной группы



Программируемая параллельная направляющая (опцион)



Отображение скорости вращения пилы



СКОРОСТЬ И ТОЧНОСТЬ

Гарантированы программируемой параллельной линейкой с электроприводом, перемещающейся по линейной направляющей с передачей движения при помощи ходового винта с бесконечной шариковой опорой. Версия с электронным управлением "Easy".



ПРАКТИЧНОСТЬ И АККУРАТНОСТЬ

Гарантированы программируемой параллельной линейкой с электроприводом, перемещающейся по направляющей круглого сечения большого диаметра и приводимой в движение стальным тросиком. Считывание положения при помощи магнитной ленты. Версия с электронным управлением "Ready".



ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЕ	CLASS		NOVA
	SI 550EP	SI 400EP	SI 400EP
Система управления "Easy" с 4 осями	0	0	-
Система управления "Ready" с 2 осями	S	S	S
Подвесной пульт управления	-	0	0
Подрезная пила с независимым электроприводом	-	S	S
Электронная регулировка подрезной пилы	-	0	-
Функция "DADO"	0	0	0
Длина каретки 3200 мм	S	S	S
Длина каретки 3800 мм	0	0	0
Параллельная линейка с электроприводом и линейной направляющей	-	0	-
Параллельная линейка с электроприводом и направляющей круглого сечения	0	0	0
Кнопки пуск/стоп, встроенные в каретку	0	0	0
Форматирующая линейка "QuickLock"	0	0	-
Форматирующая линейка с ЖК-дисплеем на упорах	0	0	0
Инвертор для электронной регулировки скорости основной пилы	-	0	-
Пневматический прижим по всей длине каретки	0	0	-
Вторая поддерживающая рама на каретке	0	0	-
Линейка для угловых пропилов	0	0	0
Линейка для угловых пропилов с компенсацией	0	0	0
Линейка для параллельных пропилов на подвижной каретке	0	0	0

S = стандартно
0 = опцион
- = недоступно

форматно-раскроечные станки

механические

Высокое качество изготовления, гарантирующее надёжность и безопасность.





		CLASS		NOVA
		SI 400	SI 350	SI 400
Максимальный размер пропила	мм	3200 x 3200	3200 x 3200	3200 x 3200
Ширина пропила по параллельной линейке	мм	1270	1270	1270
Максимальный диаметр основной пилы	мм	400	350	400
Максимальный диаметр подрезной пилы	мм	120	120	120
Высота пропила 90/45°	мм	140/97	118/81	140/97
Мощность двигателя основной пилы	кВт	7	7	7
Мощность двигателя подрезной пилы	кВт	1,3	1,3	1,3
Скорость вращения основной пилы	об/мин.	3000-4000-5000	4000	3700
Скорость вращения подрезной пилы	об/мин.	8500	8500	8500
Диаметр аспирационного патрубка на станине	мм	120	120	120
Диаметр аспирационного патрубка на подвесной защите	мм	100	100	80
Диаметр вытяжного патрубка на расклинивающем ноже (не по нормам ЕС)	мм	60	60	60
Производительность вытяжки при скорости воздушного потока 20 м/с	м ³ /ч	1379	1379	1176
Вес нетто в базовой конфигурации	кг	1070	1050	635

форматно-раскроечные станки

механические

Высокое качество изготовления, гарантирующее надёжность и безопасность.





		CLASS	NOVA	
		SI 300	SI 300	SI 300S
Максимальный размер пропила	мм	3200 x 3200	3200 x 3200	1600 x 2600
Ширина пропила по параллельной линейке	мм	1270	1270	1000
Максимальный диаметр основной пилы	мм	315	315	315 (400)
Максимальный диаметр подрезной пилы	мм	120	120	120
Высота пропила 90/45°	мм	100/70	100/70	100/70 (140/97)
Мощность двигателя основной пилы	кВт	5	5	5
Мощность двигателя подрезной пилы	кВт	1,3	1,3	1,3
Скорость вращения основной пилы	об/мин.	4000	4000	4000
Скорость вращения подрезной пилы	об/мин.	8500	8500	8500
Диаметр аспирационного патрубка на станине	мм	120	120	120
Диаметр аспирационного патрубка на подвесной защите	мм	100	80	80
Диаметр вытяжного патрубка на расклинивающем ноже (не по нормам ЕС)	мм	60	60	60
Производительность вытяжки при скорости воздушного потока 20 м/с	м ³ /ч	1379	1379	1176
Вес нетто в базовой конфигурации	кг	1050	625	525

форматно-раскроечные

механические

Устройства и опции

КАРЕТКА СКОЛЬЖЕНИЯ: МАКСИМАЛЬНОЕ КАЧЕСТВО ПРОПИЛА, НЕИЗМЕННОЕ ВО ВРЕМЕНИ

Каретка не требует никакой регулировки благодаря профилю со стальными направляющими арочного профиля (разработка Scm), выдерживает в четыре раза большие нагрузки.

class



ПРОФИЛЬ АРОЧНОЙ ФОРМЫ: СОВЕРШЕНСТВО ПРИ ОБРАБОТКЕ

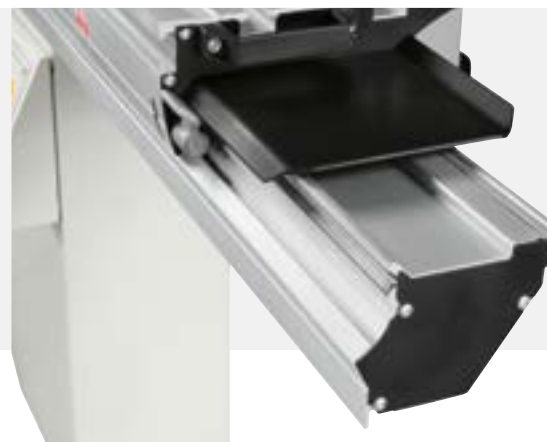
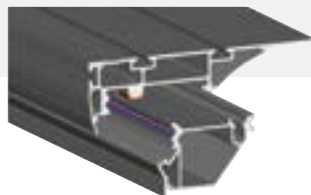
- Отсутствие люфтов и необходимости регулировок со временем
 - Большая способность нести нагрузки
 - Допуск +/- 0.05 мм по всей длине каретки для максимального качества и прямолинейности пропила
- Горизонтальное позиционирование направляющих обеспечивает **защиту от пыли**, что улучшает эффективность скольжения



ПОДВИЖНАЯ КАРЕТКА: ПЛАВНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ И МАССИВНАЯ ОПОРНАЯ ПОВЕРХНОСТЬ

Широкое сечение каретки с закрытой ячеистой геометрией придаёт высокую жёсткость и делает минимальным изгиб. Плавное перемещение, неизменное во времени, обеспечивается системой скольжения по направляющим из закаленной стали, зафиксированным при помощи эксклюзивного процесса вальцевания.

nova



ПИЛЬНАЯ ГРУППА: ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННЫЙ ПРОПИЛ

Максимальная жёсткость на изгиб и полное отсутствие вибрации благодаря структуре пильной группы в виде замкнутого кольца, что обеспечивает **прекрасное базирование пил** даже при наклонных пропилах или в тяжёлых режимах работы.



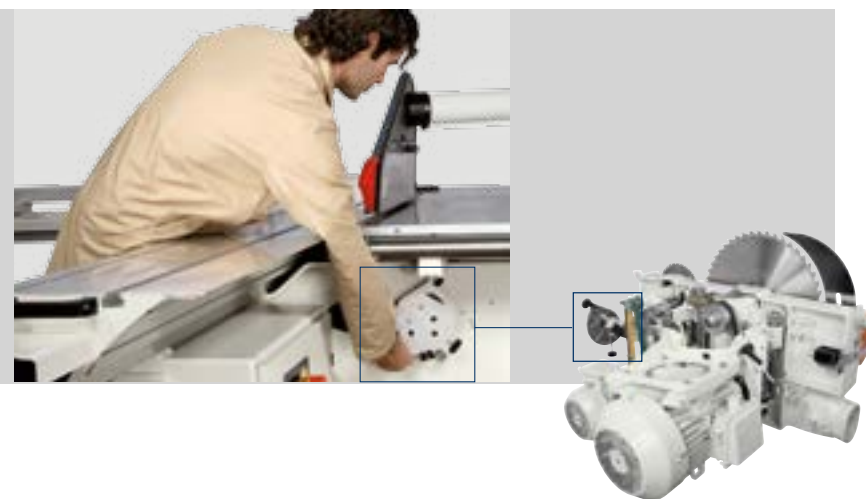
РУЧНЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ: ВСЕГДА УДОБНЫЕ И ТОЧНЫЕ

Каждодневный **комфорт** в работе благодаря конструкции редуктора, полностью закрытого от пыли (разработка SCM), что обеспечивает **плавную и точную** передачу. Самому минимальному движению маховика всегда соответствует **точная регулировка пилы**.



РУЧНАЯ РЕГУЛИРОВКА ПОДРЕЗНОЙ ПИЛЫ: ПРОСТО И ЭФФЕКТИВНО

Вертикальная и горизонтальная регулировка производится при помощи удобных механических рычагов с прямой передачей, что обеспечивает **точные и плавные перемещения**. Практичные механические фиксаторы позволяют немедленно находить нужные значения. Положение органов управления позволяет использовать их, не отходя от лицевой панели станка.



форматно-раскроечные

механические

Устройства и опции



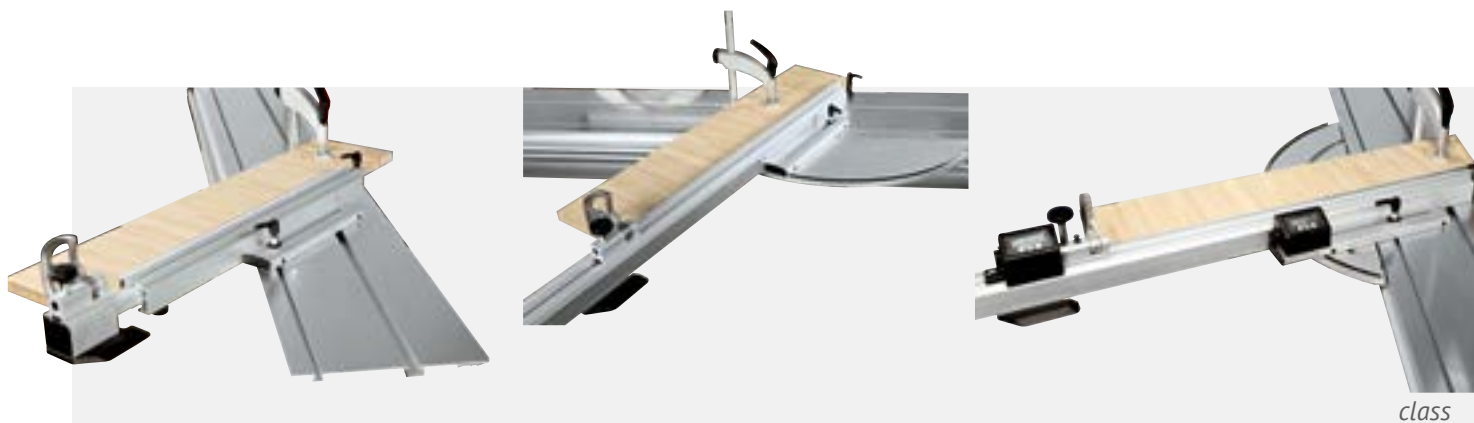
ТЕЛЕСКОПИЧЕСКАЯ ПОДДЕРЖИВАЮЩАЯ НОГА

Эксклюзивная конструкция из экструдированного алюминия обеспечивает максимальную точность и плавность. Регулируемые пылевые скребки задают эффективность и долговечность работы.



БЫСТРОСЪЕМНАЯ ЛИНЕЙКА "QUICK LOCK": СКОРОСТЬ И ТОЧНОСТЬ

Минимальное время настройки при помощи системы Scm, которая позволяет за несколько секунд изменить положение линейки. Выдвижной ролик и усиленный суппорт рамы увеличивают до максимума характеристики системы.



class

УСТРОЙСТВА ДЛЯ УГЛОВЫХ ПРОПИЛОВ

Имеются различные версии, в том числе с электронным считыванием, для удовлетворения различных требований.

ЭЛЕКТРОННЫЕ УСТРОЙСТВА СЧИТЫВАНИЯ: ТОЧНОСТЬ И ПРОСТОТА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Упоры на форматирующей линейке видны даже издалека.



class

nova

форматно-раскроечные

механические

Устройства и опции

УСТРОЙСТВА ДЛЯ ПАРАЛЛЕЛЬНЫХ РЕЗОВ

Эксклюзивная система базирования позволяет задавать отпиливаемый с обеих сторон размер без пробных пропилов. Поставляется также с электронным дисплеем.



class



ВСТРОЕННЫЕ В КАРЕТКУ КНОПКИ УПРАВЛЕНИЯ: МАКСИМАЛЬНЫЙ КОМФОРТ

Возможность запускать или выключать двигатели пил при помощи кнопок, расположенных на торце каретки, что оказывает серьёзную помощь при обработке больших панелей.



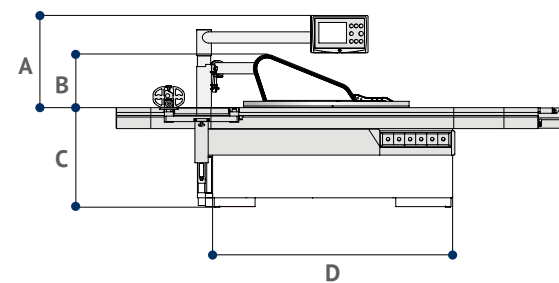
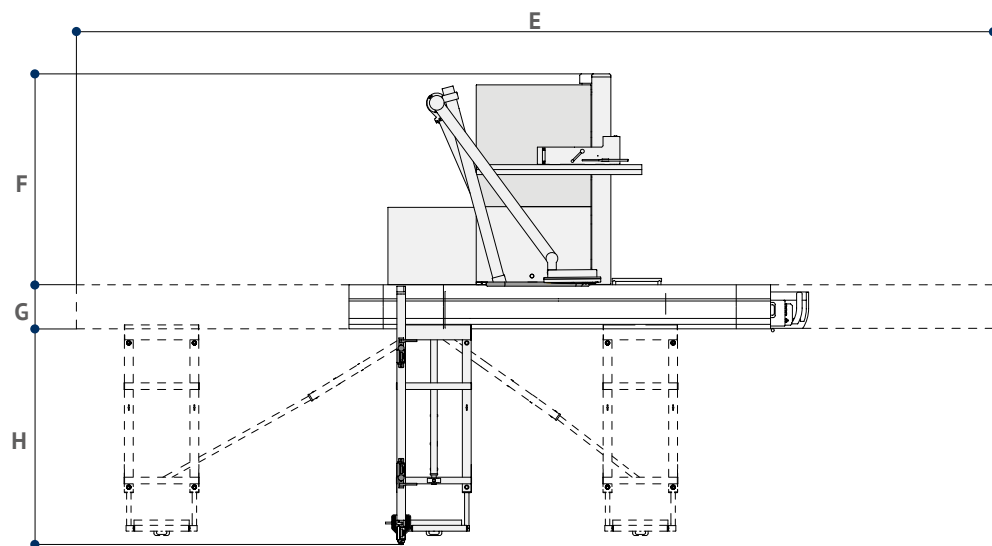
ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРИЖИМ
Особенно полезен при раскрое тонких листов материала.

ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЕ	CLASS			NOVA		
	SI 400	SI 350	SI 300	SI 400	SI 300	SI 300S
Ручные подъём и наклон пильного узла маховичками на передней панели станка	S	S	S	S	S	S
Механический цифровой индикатор наклона на передней панели станка	S	S	S	S	S	S
Механический цифровой индикатор высоты пропила на передней панели станка	S	-	-	-	-	-
Подрезная пила с независимым электроприводом	S	S	S	S	S	S
Ручная внешняя регулировка подрезной пилы	S	S	S	S	S	S
Длина каретки 1600 мм	-	-	-	-	-	S
Длина каретки 3200 мм	S	S	S	S	S	-
Длина каретки 3800 мм	O	O	O	O	O	-
Кнопки пуск/стоп, встроенные в каретку	O	O	O	O	O	-
Форматирующая линейка "QuickLock"	O	O	O	-	-	-
Форматирующая линейка с ЖК-дисплеями на флажках-упорах	O	O	O	O	O	-
Пневматический прижим по всей длине каретки	O	O	O	-	-	-
Вторая поддерживающая рама	O	O	O	-	-	-
Линейка для угловых пропилов	O	O	O	O	O	O
Линейка для угловых пропилов с компенсацией	O	O	O	O	O	O
Линейка для параллельных пропилов на подвижной каретке	O	O	O	O	O	O
Электронное устройство считывания размера на параллельной направляющей	O	O	O	O	O	O

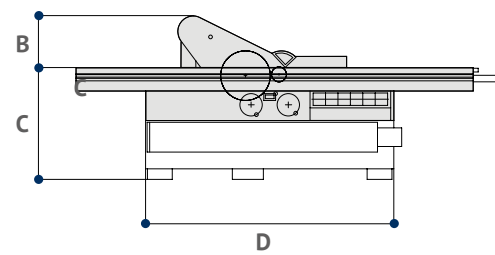
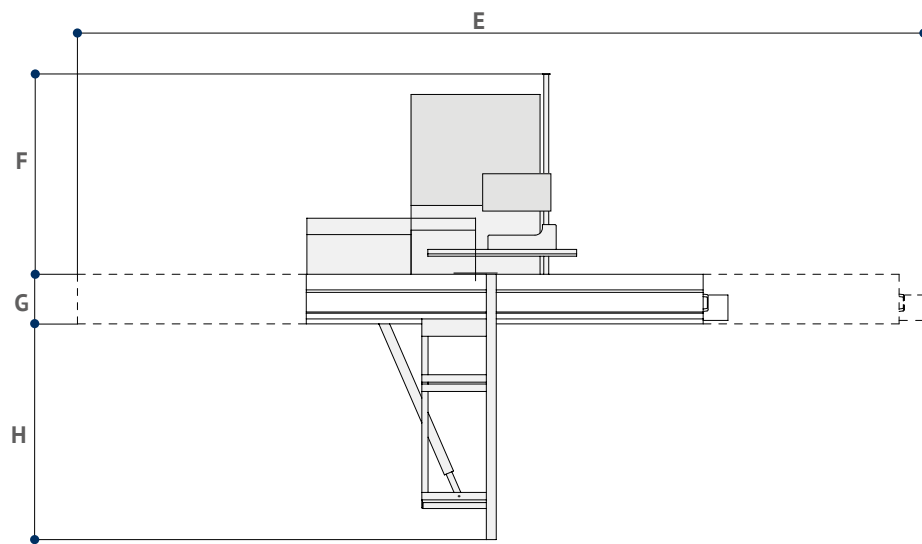
S = стандартно
O = опцион
- = недоступно

форматно-раскроечные

Габаритные размеры



	ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЕ ЭЛЕКТРОННО-ПРОГРАММИРУЕМЫЕ	CLASS		NOVA
		SI 550EP	SI 400EP	SI 400EP
A	мм	900	900	720
B	мм	485	485	720
C	мм	910	910	900
D	мм	2175	2000	1800
E с кареткой 3200	мм	7250	7250	7100
E с опционной кареткой 3800	мм	8500	8500	8140
F линейка 1000	мм	1430	1430	1360
F линейка 1270	мм	1750	1750	1750
F линейка 1500	мм	1910	1910	2065
G	мм	400	400	360
H	мм	1860	1860	1960



ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ		CLASS			NOVA		
		SI 400	SI 350	SI 300	SI 400	SI 300	SI 300S
B	мм	485	485	485	700	700	700
C	мм	910	910	910	900	900	900
D	мм	2000	2000	2000	1800	1800	790
E с кареткой 1600	мм	-	-	-	-	-	3760
E с кареткой 3200	мм	7250	7250	7250	7100	7100	-
E с опционной кареткой 3800	мм	8500	8500	8500	8140	8140	-
F линейка 1000	мм	1430	1430	1430	1360	1360	1360
F линейка 1270	мм	1750	1750	1750	1750	1750	1750
F линейка 1500	мм	1910	1910	1910	2065	2065	2065
G	мм	400	400	400	360	360	360
H	мм	1860	1860	1860	1960	1960	1960

строгальные станки

Самая широкая на рынке гамма строгальных станков

class

**Наилучший ответ
на любые запросы.**

фуговальные станки

f 520
f 410

рейсмусовые станки

s 630
s 520



class f 520



class f 410

nova

**Гарантированное качество
всегда под рукой.**

фуговальные станки

f 520
f 410

рейсмусовые станки

s 630
s 520

фуговально-рейсмусовые станки

fs 520
fs 410



nova f 520



nova f 410



class s 630



class s 520



nova s 630



nova s 520



nova fs 520



nova fs 410

фуговальные станки

Прекрасное качество поверхности, практичность и безопасность, эргономичность.

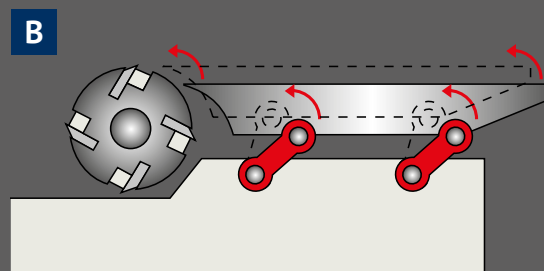
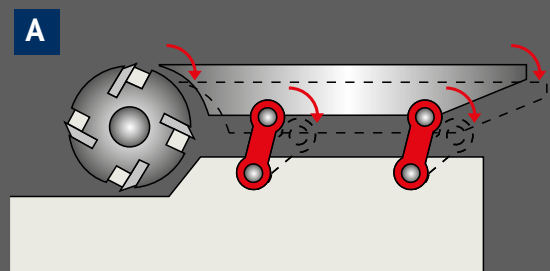




ФУГОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ		CLASS		NOVA	
		F 520	F 410	F 520	F 410
Ширина обработки	мм	520	410	520	410
Общая длина рабочих столов	мм	2750	2610	2750	2610
Длина стола на входе	мм	1550	1450	1550	1450
Диаметр ножевого вала (кол-во ножей)	мм	120 (4)	120 (4)	120 (4)	120 (4)
Скорость вращения ножевого вала	об/мин.	5000	5000	5000	5000
Размеры фуговальной линейки	мм	1200 x 190	1200 x 190	1200 x 190	1200 x 190
Наклон фуговальной линейки		от 90° до 45°	от 90° до 45°	от 90° до 45°	от 90° до 45°
Мощность основного двигателя	кВт	5	5	5	5
Диаметр аспирационного патрубка	мм	120	120	120	120
Производительность выпяжки при скорости воздушного потока 20 м/с	м ³ /ч	814	814	814	814
Вес станка в базовой конфигурации	кг	752	665	720	560

фуговальные станки

Устройства и опции



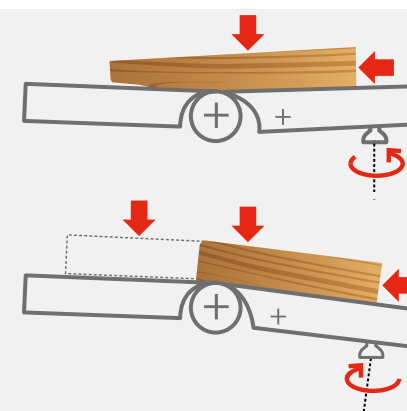
РЫЧАЖНАЯ СИСТЕМА ПЕРЕМЕЩЕНИЯ: НЕИЗМЕННО ПОСТОЯННАЯ ТОЧНОСТЬ

Обработки при полной безопасности с перемещением рабочего стола на входе при помощи параллелограммного рычажного механизма, обеспечивающего постоянство расстояния от ножевого вала до рабочего стола. Четырехрычажная система справляется со всеми возможными усилиями при эксплуатации, гарантируя постоянную параллельность обработки, не теряющуюся со временем.



ИНТЕГРИРОВАННАЯ ЗАЩИТА: ЭРГОНОМИКА И БЕЗОПАСНОСТЬ

Защита ножевого вала с суппортом, встроенным в станину, олицетворяет собой постоянное внимание, обращаемое производителем на проблему улучшения и облегчения работы оператора.



ФУНКЦИЯ «ВЫПУКЛЫЙ / ВОГНУТЫЙ» ВСЕГДА КАЧЕСТВЕННЫЕ СОЕДИНЕНИЯ НА ГЛАДКУЮ ФУГУ

Имеющиеся регулировки позволяют получать качественное склеивание деталей при высокоточном стыке и при отсутствии каких-либо следов шва

**ЧУГУННЫЕ РАБОЧИЕ СТОЛЫ:
ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ОБРАБОТКИ.**

Полное отсутствие вибраций определяется столами больших размеров из чугуна с рёбрами жёсткости и рычажно-кулачковым перемещением, что гарантирует получение высококачественной поверхности. Вытяжной кожух для непосредственного подведения аспирации в зоны работы ножевого вала, что позволяет ещё больше увеличить качество обработки.



**ИНТЕГРИРОВАННАЯ ЗАЩИТА "SMART LIFTER":
ЭРГОНОМИЯ И БЕЗОПАСНОСТЬ**

Патентованная система SCM, надёжно встроенная в станину в целях обеспечить **максимальную защиту**, исключая какие-либо помехи при подаче заготовки. Благодаря автоматическому перемещению по вертикали, горизонтали и под наклоном эта защита обеспечивает **полное покрытие ножевого вала** до обработки, в течение обработки и после неё.

фуговальные станки

Устройства и опции

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ОПРОКИДЫВАЮЩАЯСЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ: УДОБСТВО И БЕЗОПАСНОСТЬ.

Дополнительная опрокидывающаяся направляющая, устанавливаемая на фуговальной линейке, что позволяет производить обработку деталей малого сечения с большим удобством и безопасностью.



МОНОБЛОЧНЫЙ НОЖЕВОЙ ВАЛ SCM: ПРОСТОТА И БЫСТРОТА.

Чрезвычайная простота и быстрота замены ножей благодаря автоматической системе фиксации и регулировки. Моноблочная стальная структура обеспечивает высокую стабильность даже при наличии сильных динамических нагрузок.



СТРОГАЛЬНЫЙ ВАЛ "XYLENT" СО СПИРАЛЬНО РАСПОЛОЖЕННЫМИ НОЖАМИ

3 витка спирали гарантируют прекрасное качество. Чрезвычайно тихая работа при строгании. Улучшение качества аспирации благодаря стружке очень малого размера. Каждая ножевая пластина имеет 4 режущих грани и может быть повернута при затуплении. Поэтому увеличивается срок службы ножей до момента необходимой полной замены.

ФУГОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ	CLASS		NOVA	
	F 520	F 410	F 520	F 410
Подвесной пульт управления	S	S	-	-
Электропривод перемещения переднего стола	S	-	-	-
Ручной привод перемещения переднего стола	-	S	S	S
Электронный цифровой дисплей величины снятия материала	S	-	-	-
Аналоговая шкала величины снятия материала	-	S	S	S
Функция "выпуклость-вогнутость"	S	-	-	-
Защита ножевого вала, встроенная в корпус станины	S	S	-	-
Защита ножевого вала "SmartLifter", встроенная в корпус станины	O	O	-	-
Дополнительная опрокидывающаяся направляющая линейка	O	O	O	O
Моноблочный ножевой вал с двухгранными ножами типа "Tersa"	O	O	O	O
Строгальный вал Xylent	O	O	O	O
Чемоданчик для обслуживания Xylent	O	O	O	O

S = стандартно
O = опцион
- = недоступно

рейсмусовые станки

Простота и точность, стилистическое совершенство и практичность форм, значительные возможности при использовании.



РЕЙСМУСОВЫЕ СТАНКИ		CLASS		NOVA	
		S 630	S 520	S 630	S 520
Полезная ширина обработки	мм	630	520	630	520
Размеры рабочего стола	мм	640 x 1000	530 x 900	640 x 1000	530 x 900
Максимальная высота обработки	мм	300	300	300	300
Минимальная высота обработки	мм	3,5	3,5	3,5	3,5
Минимальная длина обработки	мм	260	220	260	220
Максимальная величина снятия за один проход	мм	8	8	8	8
Диаметр протяжных роликов	мм	85	67	85	67
Диаметр ножевого вала (кол-во ножей)	мм	120 (4)	120 (4)	120 (4)	120 (4)
Скорость вращения ножевого вала	об/мин.	4500	4500	4500	4500
Скорость подачи	м/мин	4 ÷ 20	4 ÷ 20	5-8-12-18	5-8-12-18
Мощность основного двигателя	кВт	7	7	7	7
Мощность двигателя протяжки	кВт	1,3	1,3	-	-
Диаметр аспирационного патрубка	мм	150	150	150	150
Производительность аспирации при скорости воздушного потока 20 м/с	м ³ /ч	1272	1272	1272	1272
Вес станка в базовой конфигурации	кг	925	680	785	680

рейсмусовые станки

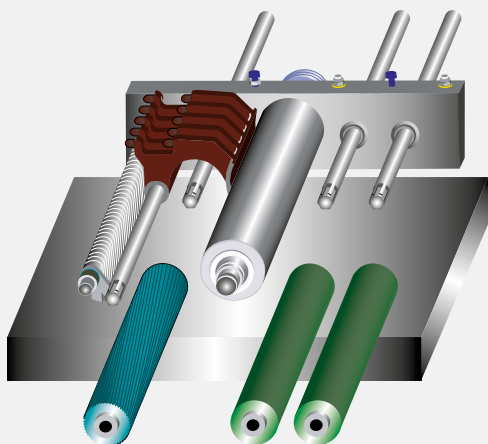
Устройства и опции

ПРОТЯЖНЫЕ РОЛИКИ НА ЭКСЦЕНТРИКАХ: ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО РЕЙСМУСОВАНИЯ.

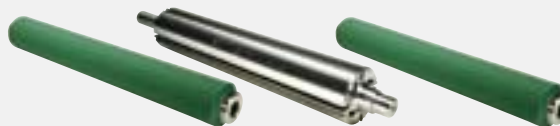
Застревание, вырывы и образование волн на поверхности заготовок исключаются благодаря системе движения всех трёх роликов на эксцентриках, что обеспечивает плавную подачу и высокоточную линейность протяжки.

РЕЗИНОВЫЕ РОЛИКИ: МАКСИМАЛЬНАЯ ЭФФЕКТИВНОСТЬ В БАЗОВОЙ КОНФИГУРАЦИИ.

Высококачественная поверхность и отличные характеристики протяжки при стандартных резиновых роликах.



Стальной рифленый ролик на входе в базовой конфигурации



ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМЫЕ РОЛИКИ: Стальной рифленый ролик может сниматься и заменяться вторым обрезиненным на выходе

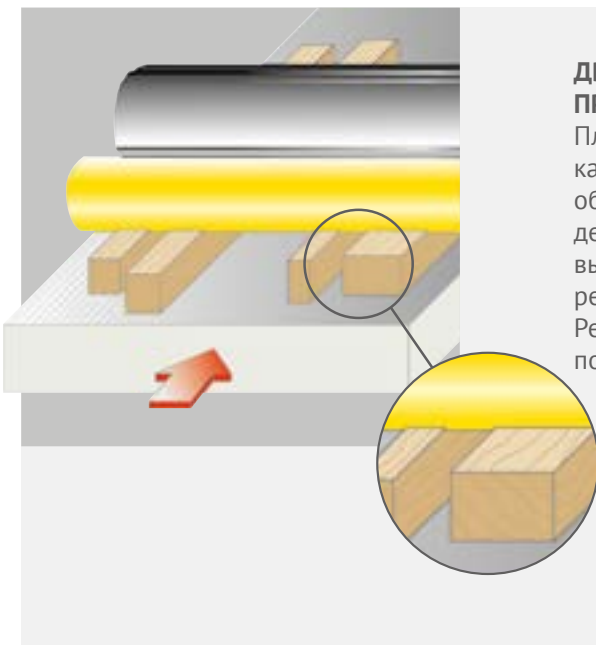
ОДИН СТАНОК ДЛЯ ЛЮБЫХ ТРЕБОВАНИЙ

Высокое качество поверхности при простой и быстрой смене роликов позволяет конфигурировать систему протяжки станка, в том числе в зависимости от специфических требований, например, в случаях минимальных значений снятия при обработке ценных пород древесины или одновременно нескольких деталей разной толщины. Для этого при помощи довольно несложных действий достаточно заменить первый зубчатый стальной ролик на резиновый.



**ПЕРЕМЕЩЕНИЯ РАБОЧЕГО СТОЛА:
СТРУКТУРНАЯ ЖЁСТКОСТЬ И ТОЧНОСТЬ.**

4 винта большого диаметра в комбинации с 2 боковыми направляющими обеспечивают стабильность рабочего стола без необходимости его фиксации в определённом положении. Встроенная гофрированная защита обеспечивает точность, надёжность и долговечность.



**ДВУХСЛОЙНЫЙ ОБРЕЗИНЕННЫЙ РОЛИК:
ПРЕКРАСНЫЙ РЕЗУЛЬТАТ ПРИ ЛЮБОЙ ТОЛЩИНЕ.**

Плавность протяжки обеспечивает высокое качество поверхности даже при одновременной обработке деталей разной толщины. Углы деталей не повреждаются даже при неточном выравнивании; это гарантирует прекрасный результат и при минимальных съемах. Рекомендуется также при обработке ценных пород древесины или тонких деталей.



**СКОРОСТЬ ПРОТЯЖКИ,
УПРАВЛЯЕМАЯ ИНВЕРТОРОМ:
ВЫШЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ.**

Бесступенчатое изменение скорости протяжки при помощи удобного регулятора на передней панели управления обеспечивает наилучшее качество поверхности. О скорости выше допустимой информирует сигнальная лампа.

рейсмусовые станки

Устройства и опции



ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ РЕГУЛИРОВКА: ОПТИМАЛЬНАЯ ПРОТЯЖКА В ЛЮБОЙ СИТУАЦИИ

Сила нажатия валцов подачи на деталь может изменяться в любой момент при помощи пневматической регулировки усилия; результатом является улучшение качества поверхности и эффективности протяжки любого материала при любых условиях работы.



МОНОБЛОЧНЫЙ НОЖЕВОЙ ВАЛ SCM: ПРОСТОТА И БЫСТРОТА.

Чрезвычайная простота и быстрота замены ножей благодаря автоматической системе фиксации и регулировки. Моноблочная стальная структура обеспечивает высокую стабильность даже при наличии сильных динамических нагрузок.



НЕПРИВОДНЫЕ РОЛИКИ НА РАБОЧЕМ СТОЛЕ: ИДЕАЛЬНЫ ДЛЯ ТЯЖЁЛЫХ СТОЛЯРНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Особенно показаны для обработки тяжёлых изделий или необработанных заготовок. Облегчают подачу смолистой или влажной древесины.



РАСШИРЕНИЕ РАБОЧЕГО СТОЛА: УДВОЕННАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Один оператор способен с удобством обрабатывать длинные детали или подавать вторую деталь без необходимости переходить к выходу станка для удержания первой детали.

РЕЙСМУСОВЫЕ СТАНКИ	CLASS		NOVA	
	S 630	S 520	S 630	S 520
Строгальный вал Xylent	S	S	S	S
Чемоданчик для обслуживания Xylent	S	S	-	-
Электропривод подъема/опускания стола с 2 скоростями	-	-	S	S
Электронный цифровой дисплей высоты обработки	S	S	-	-
Аналоговый дисплей высоты обработки	-	-	S	S
Скорость подачи (электронная регулировка) инвертора от 4 до 20 м/мин	S	S	S	S
4 скорости подачи 5 - 8 - 12 - 18 м/мин	O	O	-	-
Первый ролик протяжки на входе - стальной со спиральной насечкой	O	-	-	-
Первый ролик протяжки на входе - обрешиненный	O	O	O	O
Первый ролик протяжки на входе - двухкомпонентный	S	S	O	O
Первый ролик протяжки на входе - стальной секционный	S	S	S	S
2 ролика протяжки на выходе	O	O	-	-
Ролик(и) протяжки на выходе с резиновым покрытием	O	O	O	O
Пневматический регулируемый прижим роликов протяжки	O	O	O	O
2 неприводных ролика на рабочем столе	O	O	-	-
Моноблочный ножевой вал с одноразовыми ножами типа "Tersa"	O	O	O	O
Удлинение стола на выходе	O	O	O	O

S = стандартно
O = опцион
- = недоступно

фуговально-рейсмусовые станки

Простота обращения, скорость и высокие характеристики при минимально занимаемом пространстве.



		NOVA	
		FS 520	FS 410
Диаметр ножевого вала (кол-во ножей)	мм	120 (4)	95 (4)
Скорость вращения ножевого вала	об/мин.	5.000	5.000
Мощность основного двигателя	кВт	7	5
Полезная ширина обработки	мм	520	410
Диаметр патрубка аспирации	мм	120	120
Производительность аспирации при скорости воздушного потока 20 м/с	м ³ /ч	914	914
Вес станка в базовой конфигурации	кг	700	550
Фуговальная группа			
Общая длина рабочих столов	мм	2.250	2.200
Длина стола на входе	мм	1.100	1.080
Размеры фуговальной линейки	мм	1.200 x 190	1.200 x 190
Наклон фуговальной линейки		от 90° до 45°	от 90° до 45°
Рейсмусовая группа			
Размеры рабочего стола	мм	520 x 850	410 x 775
Максимальная высота обработки	мм	240	240
Минимальная высота обработки	мм	3	3,5
Максимальная величина съема за один проход	мм	5	5
Скорость подачи	м/мин	5-8-12-18	6-12

фуговально-рейсмусовые станки

Устройства и опции

**ОДНОВРЕМЕННОЕ РАСКРЫТИЕ СТОЛОВ:
ГАРАНТИЯ ВЫСОКОТОЧНОЙ ПАРАЛЛЕЛЬНОСТИ
ПОВЕРХНОСТИ.**

Система позволяет получать **переход от фуговальной к рейсмусовой обработке за одно движение, обеспечивая высокую скорость и точность обработки.**



ФУГОВАЛЬНО-РЕЙСМУСОВЫЕ СТАНКИ	NOVA	
	FS 52O	FS 41O
Электропривод подъема/опускания стола с 2 скоростями	0	0
Электронный цифровой дисплей рабочей высоты	0	0
Аналоговый дисплей толщины съема материала фуговальной группы	S	S
4 скорости протяжки 5 - 8 - 12 - 18 м/мин с ручным переключением	S	-
2 скорости протяжки 6 - 12 м/мин с ручным переключением	-	S
Первый ролик протяжки на входе - стальной со спиральной насечкой	S	S
Первый ролик протяжки на входе - обрезиненный	S	S
2 бесприводных ролика на рабочем столе	0	-
Моноблочный ножевой вал с одноразовыми ножами типа "Tersa"	0	-
Строгальный вал Xylent	0	0
Чемоданчик для обслуживания Xylent	0	0
Сверильно-пазовальная приставка	0	0
Дополнительная опрокидывающаяся линейка для тонких деталей	0	0

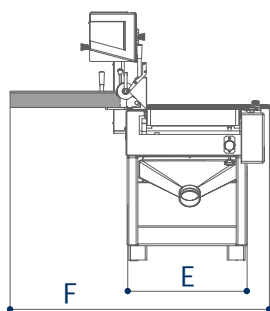
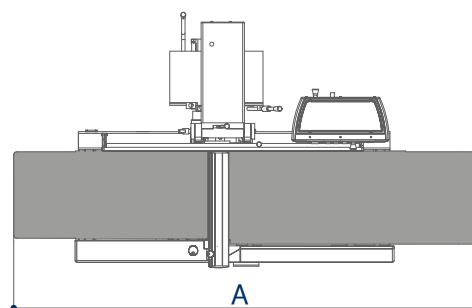
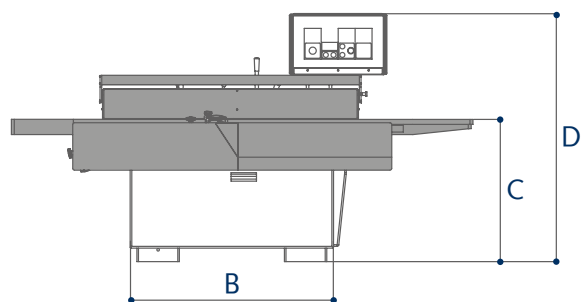
S = стандартно
0 = опцион
- = недоступно



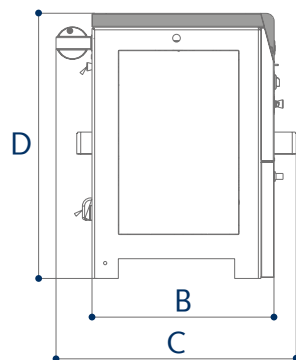
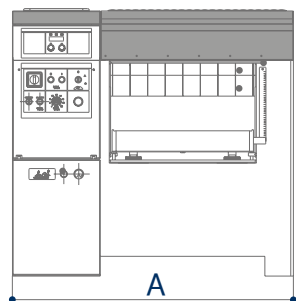
строгальные станки

Габаритные размеры

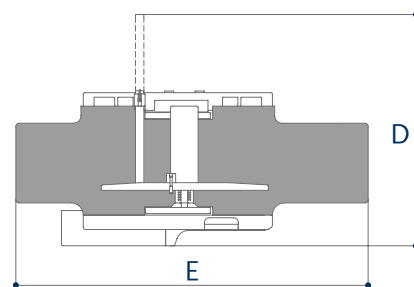
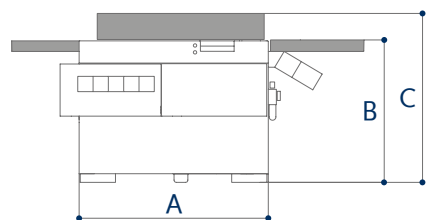
ФУГОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ



ФУГОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ		CLASS		NOVA	
		F 52O	F 41O	F 52O	F 41O
A	MM	2.730	2.610	2.730	2.610
B	MM	1.200	1.200	1.140	1.140
C	MM	844	844	844	844
D	MM	1.385	1.385	-	-
E	MM	688	558	648	538
F	MM	1.416	1.155	1.415	1.150



РЕЙСМУСОВЫЕ СТАНКИ		CLASS		NOVA	
		S 630	S 520	S 630	S 520
A	MM	1.280	1.130	1.275	1.140
B	MM	770	740	725	705
C	MM	1.095	1.017	1.080	1.003
D	MM	1.219	1.214	1.204	1.204



ФУОВАЛЬНО-РЕЙСМУСОВЫЕ СТАНКИ		NOVA	
		FS 520	FS 410
A	MM	1.235	1.030
B	MM	930	905
C	MM	1.103	1.100
D	MM	1.510	1.200
E	MM	2.300	2.200

фрезерные станки

Самая обширная гамма фрезерных станков с современными технологическими решениями для наилучшего удовлетворения различных производственных требований.

class

Наилучший ответ на любые запросы.

электронно-программируемый фрезерный станок с наклонным шпинделем
ti 145ep

электромеханический фрезерный станок с фиксированным шпинделем
tf 130e

фрезерный станок с ручным управлением и наклонным шпинделем
ti 120

фрезерный станок с ручным управлением и фиксированным шпинделем
tf 130



class ti 145ep



class ti 120

nova

Гарантированное качество всегда под рукой.

фрезерный станок с ручным управлением и наклонным шпинделем
ti 105

фрезерные станки с ручным управлением и фиксированным шпинделем

tf 110
tf 100



nova ti 105



nova tf 110



class tf 13oe



class tf 13o



nova tf 100

электронно-программируемый фрезерный станок с наклонным шпинделем

Выше качество, производительность и надёжность.



ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ		CLASS
		TI 145EP
Исполнение станка		электронно-программируемый
Размеры рабочего стола	мм	1200 x 780
Полезная высота фрезерного шпинделя	мм	160
Подъем основания шпинделя над столом (версия 9 кВт)	мм	87 (62)
Максимальный диаметр инструмента, опускаемый под стол фрезера	мм	300 x 45
Скорость вращения фрезерного шпинделя	об/мин	3000 - 4500 - 6000 - 7000 - 10000
Мощность двигателя	кВт	7
Диаметр аспирационного патрубка на вытяжном кожухе фрезера	мм	120
Диаметр аспирационного патрубка на станине	мм	100
Аспирационная система		
- скорость воздушного потока	м/с	20
- расход воздуха	м ³ /ч	1380
Рабочее давление	бар	6
Вес станка в базовой конфигурации	кг	655

фрезерные станки

с ручным управлением
и наклонным шпинделем

Инвестиции в функциональность.





ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ		CLASS	NOVA
		TI 120	TI 105
Исполнение станка:		ручное	ручное
Размеры рабочего стола - с опционной кареткой	мм	1200 x 810 -	1200 x 855 1200 x 530
Наклон фрезерного шпинделя	мм	± 45°	90° ÷ 45°
Полезная высота фрезерного шпинделя ø 30-35 (ø 40-50)	мм	140 (180)	125 (125)
Подъем основания шпинделя над столом	мм	25	2
Макс. диаметр инструмента, опускаемого под стол фрезера	мм	320 x 60	240 x 80
Макс. диаметр инструмента, опускаемого под стол фрезера под углом 45°	мм	-	150 x 80
Скорость вращения фрезерного шпинделя	об/мин.	3000 - 4500 - 6000 - 7000 - 10000	3500 - 6000 - 8000 - 10000
Мощность двигателя		5	5
Диаметр аспирационного патрубка на вытяжном кожухе фрезера	кВт	120	120
Диаметр аспирационного патрубка на станине	мм	2 x 80	120
Аспирационная система - скорость воздушного потока - расход воздуха	м/с м ³ /ч	20 1550	20 1550
Рабочее давление	бар	6	6
Вес станка в базовой конфигурации	кг	490	425

фрезерные станки

с ручным управлением
и фиксированным шпинделем

Качественные и профессиональные





ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ		CLASS	NOVA	
		TF 130	TF 110	TF 100
Исполнение станка:		электроника/ручное	ручное	ручное
Размеры рабочего стола	мм	1200 x 730	1200 x 730	1080 x 855
Полезная высота фрезерного шпинделя \varnothing 30-35 (\varnothing 40-50)	мм	140 (180)	140 (180)	125 (125)
Подъем основания шпинделя над столом	мм	52	5	2
Макс. диаметр инструмента, опускаемый под стол фрезера	мм	320 x 85	320 x 85	240 x 80
Скорость вращения фрезерного шпинделя	об/мин	3000 - 4500 - 6000 - 7000 - 10000	3000 - 4500 - 6000 - 7000 - 10000	3500 - 6000 - 8000 - 10000
Мощность электрошпинделя	кВт	7	5	5
Диаметр аспирационного патрубка на вытяжном кожухе фрезера	мм	120	120	120
Диаметр аспирационного патрубка на станине	мм	120	120	120
Аспирационная система				
- скорость воздушного потока	м/с	20	20	20
- расход воздуха	м ³ /ч	1650	1650	1650
Вес станка в базовой конфигурации	кг	465	405	330

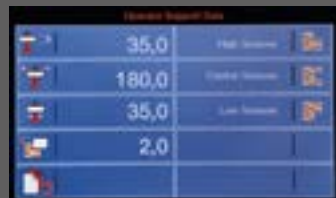
фрезерные станки

электронно-программируемые

Электронные системы управления

EASY: ДЕЙСТВЕННАЯ ПОМОЩЬ КАК ПРЕИМУЩЕСТВО В РАБОТЕ

Максимальная надёжность благодаря функциональным клавишам и простота в эксплуатации с электронной системой, способной управлять до 8 осей, с цветным ЖК-монитором 7" формата 16:9. Встроенное быстрое управление стандартными функциями, что увеличивает производительность и значительно упрощает использование потенциала станка.



Для наиболее частых обработок возможно задавать размеры желаемого профиля и выбирать используемый инструмент. Система управления создаёт программу, предназначенную для исполнения нужных операций.



READY: ФУНКЦИОНАЛЬНОЕ ПРЕИМУЩЕСТВО ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОГО УПРАВЛЕНИЯ ОСНОВНЫМИ ОПЕРАЦИЯМИ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ

Программирование обработок становится простым и эффективным с электронным пультом, имеющим ЖК-дисплей 4".

Режимы работы: ручной, полуавтоматический и автоматический с 99 занесёнными в память программами. *classi145ep*



Подъём фрезерного шпинделя



Позиционирование всей профилирующей линейки



Наклон фрезерного шпинделя



Отображение скорости вращения инструментов

фрезерные станки электронно-программируемые

Устройства и опции



**ФРЕЗЕРНАЯ ЛИНЕЙКА “FLEX”:
СРАЗУ ЖЕ В НУЖНОМ ПОЛОЖЕНИИ.**
Простейший манёвр для мгновенного позиционирования или отвода линейки с высокой точностью и без необходимости какой-либо регулировки относительно рабочего стола при такой степени прецизионности, когда **дополнительные поднастройки становятся излишними.**



ОБРАБОТКА С ПОМОЩЬЮ КОНЦЕВОГО ИНСТРУМЕНТА УДОБНА С ЛИНЕЙКОЙ “FLEX”.

Возможность располагать линейку за инструментом позволяет исполнять обработки концевой фрезой малого диаметра, что типично для пантографа или ручного инструмента; все эти работы в полном соответствии с нормативами ЕС.

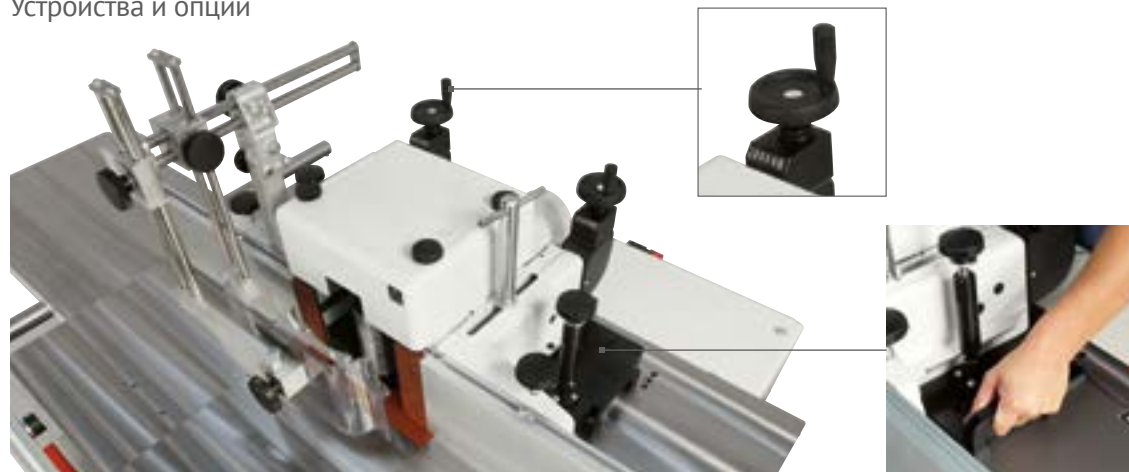


гравировки,
пазы,
выборки

фрезерные станки

электронно-программируемые и ручные

Устройства и опции



ФРЕЗЕРНЫЙ КОЖУХ С МЕХАНИЧЕСКОЙ РЕГУЛИРОВКОЙ: МАКСИМАЛЬНАЯ СКОРОСТЬ И ПРОСТОТА НАСТРОЙКИ.

Больше никаких пробных фрезеровок благодаря цифровым индикаторам с точностью до десятых долей миллиметра при позиционировании двух упоров-щечек. Ручки по бокам облегчают операции по отводу и позиционированию линейки на рабочем столе.

РЕГУЛИРУЕМЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ КОЖУХ.

Позиционирование упора-щечки на входе, определяющее величину снятия материала, производится при помощи маховичка с цифровой шкалой.



ФРЕЗЕРНЫЙ КОЖУХ "FLEX ONE" АВТОМАТИЧЕСКАЯ С ВОЗМОЖНОСТЬЮ ОТВОДА.

Автоматическое перемещение всего кожуха в зависимости от диаметра инструмента.
Удобная и точная система исключения с рабочего стола и повторного базирования



ЭЛЕКТРОННЫЙ ВЫБОР СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА: ГАРАНТИРОВАННЫЕ КАЧЕСТВО И БЕЗОПАСНОСТЬ.

- Устранены неудобные операции, типичные для традиционных ременных систем
- Подходящая скорость для получения наилучшего качества для каждого материала
- Возможность снижения скорости до 900 об/мин. **позволяет также производить операции по шлифовке, брашировке и обработке щёткой**
- Автоматическое торможение инструмента даже при отсутствии напряжения питания, никакого технического обслуживания и износа.

фрезерные станки

электронно-программируемые и ручные

Устройства и опции

РАБОЧИЙ СТОЛ "FAST": НАИЛУЧШАЯ ОПора ДЛя ЗАГОТОВКИ.

Обеспечивает наилучшую опору для обрабатываемого элемента даже вблизи инструмента, что позволяет производить регулировку, в том числе и с установленными инструментами и получать **наилучшее качество поверхности** при обработке узких изделий.

Конечная часть из легко режущегося материала исключает неприятные последствия возможного столкновения с режущим инструментом



СУПОРТ ДЛя СИСТЕМы АВТОМАТИЧЕСКОй ПОДАЧИ: ОБРАБОТКА СТАНОВИТСЯ ПРОСТОЙ

Максимальная гибкость при использовании и никаких препятствий на рабочем столе благодаря непосредственной установке устройства на несущей колонне подвешенного пульта управления. Чрезвычайная простота позиционирования с маховиками, имеющими цифровые индикаторы.

фрезерные станки

электронно-программируемые и ручные

Версии для нарезки шипов и профилирования



КАРЕТКА НА РАБОЧЕМ СТОЛЕ ДЛЯ НАРЕЗКИ НЕБОЛЬШИХ ШИПОВ.
Идеально для нарезки шипов на деталях небольших размеров. Позволяет производить и обработку под углом $\pm 60^\circ$ относительно рабочего стола. Легко устанавливается и снимается благодаря системе фиксации на рабочем столе.

ВЕРСИЯ "L"

С БОКОВЫМИ УДЛИНИТЕЛЯМИ НА РАБОЧЕМ СТОЛЕ.

Идеален для обработки очень длинных элементов благодаря удлинению рабочего стола до 2500 мм. Передняя подвижный несущий суппорт помогает перемещать по рабочему столу заготовки больших габаритов, в частности, при профилировании по периметру.

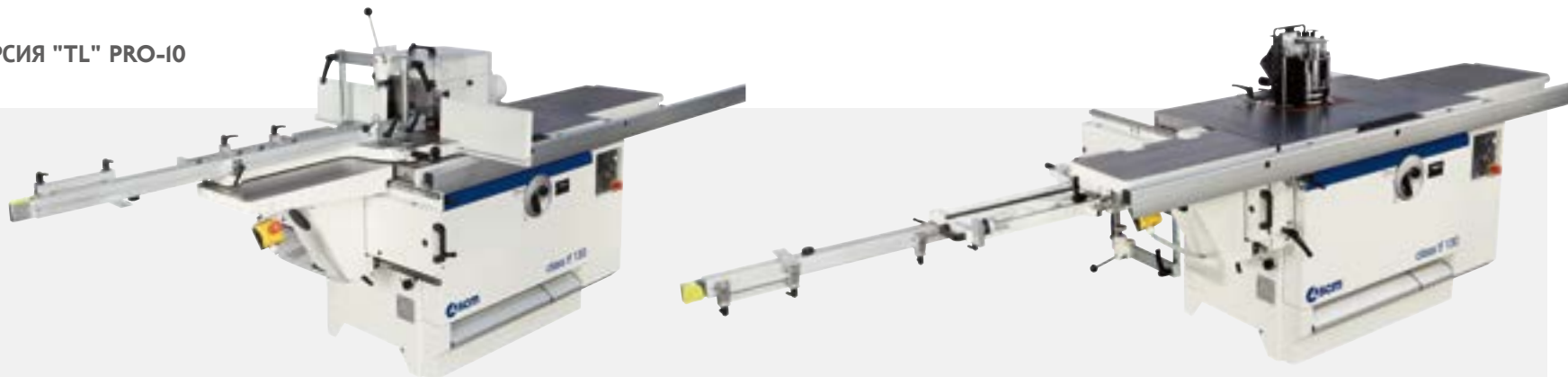


фрезерные станки

электронно-программируемые и ручные

Версии для нарезки шипов и профилирования

ВЕРСИЯ "TL" PRO-10



БЕСКОМПРОМИССНАЯ СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ И ПРОФЕССИОНАЛИЗМ.

Каретка с ручной подачей представляет собой чугунную структуру со скольжением по линейным ТНК направляющим с бесконечной шариковой опорой, что способно обеспечить плавность движения при максимальной точности и стабильности обработки.



ВОЗМОЖНОСТЬ ПОЛНОГО ИСКЛЮЧЕНИЯ ИЗ РАБОТЫ ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ АБСОЛЮТНОЙ ГИБКОСТИ.

За несколько секунд и без какого-либо труда шипорезный рабочий стол "PRO-10" удаляется, чтобы дать станку возможность производить профильные и фигурные обработки.

ВЕРСИЯ "TL"

СТАБИЛЬНОСТЬ И ТОЧНОСТЬ ПРИ ОБРАБОТКЕ

благодаря каретке с ручной подачей и чугунной структуре со скольжением линейных подшипников по закалённой шлифованной направляющей.



фрезерные станки электронно-программируемые и ручные

Версии для нарезки шипов и профилирования

ВЕРСИИ С ФРОНТАЛЬНОЙ
ПОДВИЖНОЙ КАРЕТКОЙ



ПРЕКРАСНАЯ ГИБКОСТЬ В РАБОТЕ.

Разработаны для исполнения операций профилирования и нарезки шипов с максимальной простотой.

фрезерные станки

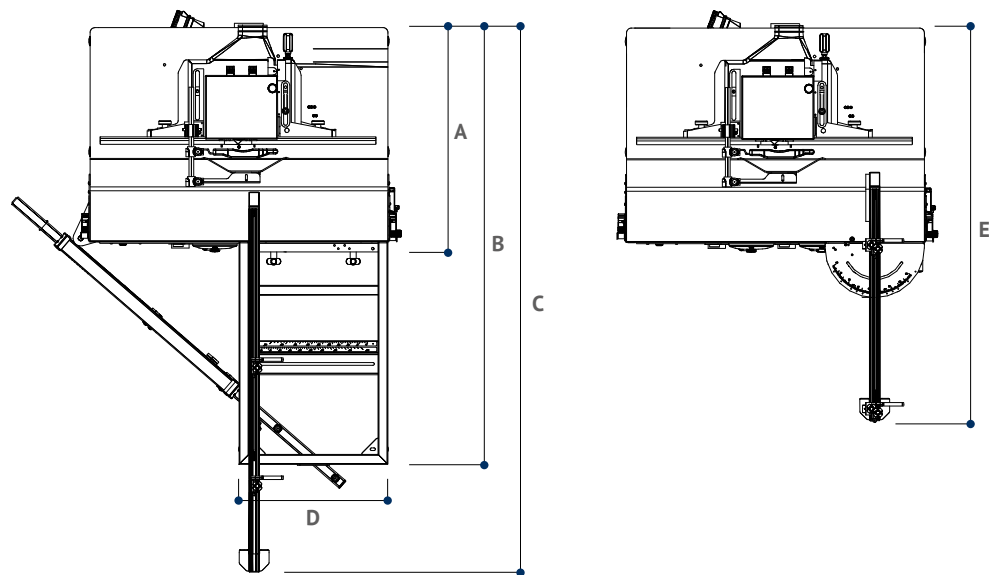
Оснащение

ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ С ФИКСИРОВАННЫМ ШПИНДЕЛЕМ	NOVA		CLASS		
	TF 100	TF 110	TF 130	TF 130E	TF 130PS
Исполнение станка	M	M	M	E	M
Версия "LL" - стол с 2 удлинителями для профильной обработки	0	0	0	0	-
Версия с фронтальной подвижной кареткой	-	-	-	-	S
Каретка на фиксированном рабочем столе для нарезки небольших шипов	0	0	0	0	-
Версия "TL" для нарезки шипов и профилирования	-	0	0	0	-
Версия "TL" PRO-10 для нарезки шипов и профилирования	-	-	0	0	0
Подвесной пульт управления	-	-	0	0	-
Сменный шпindelь МК	0	0	0	0	0
Инвертер для регулировки скорости	-	-	0	0	-
Реверс вращения фрезерного шпинделя	S	S	S	S	S
Суппорт автоподатчика	-	-	0	0	-
Подвижный сектор стола "Fast"	-	-	0	S	-
Регулируемый ручной фрезерный кожух (для нормативов ЕС-США-Канады)	S	S	S	-	S
Фрезерный кожух с механической регулировкой	0	0	0	S	0
Фрезерный кожух "Flex" с механической регулировкой	-	-	0	0	0
Алюминиевые направляющие фрезерного кожуха	0	0	0	0	0

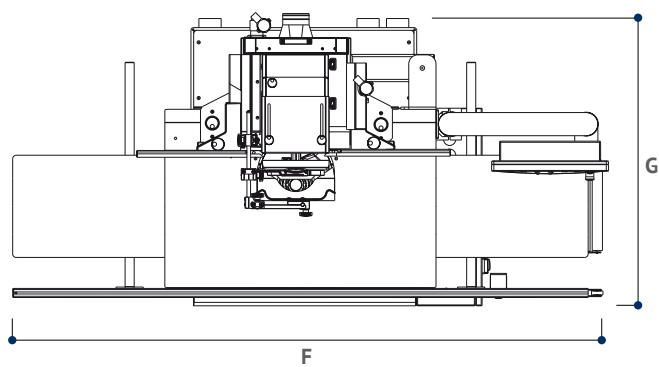
фрезерные станки

Оснащение/размеры

ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ С НАКЛОННЫМ ШПИНДЕЛЕМ	NOVA	CLASS	
	TI I05	TI I20	TI I45EP
Исполнение станка	M	M	EP
Версия "LL" - стол с 2 удлинителями для профильной обработки	O	O	O
Версия с фронтальной подвижной кареткой	O	-	-
Каретка на фиксированном рабочем столе для нарезки небольших шипов	O	O	O
Версия "TL" для нарезки шипов и профилирования	-	O	O
Версия "TL" PRO-10 для нарезки шипов и профилирования	-	-	O
Подвесной пульт управления	-	-	O
Сменный шпиндель МК	O	O	S
Инвертер для регулировки скорости	-	-	O
Реверс вращения фрезерного шпинделя	S	S	S
Суппорт автоподатчика	-	-	O
Подвижный сектор стола "Fast"	-	-	S
Регулируемый ручной фрезерный кожух (для нормативов ЕС-США-Канады)	S	S	-
Фрезерный кожух с механической регулировкой	O	O	S
Фрезерный кожух "Flex" с механической регулировкой	-	-	O
Фрезерный кожух "FlexOne" с механической регулировкой по команде ЧПУ	-	-	O
Алюминиевые направляющие фрезерного кожуха	O	O	O



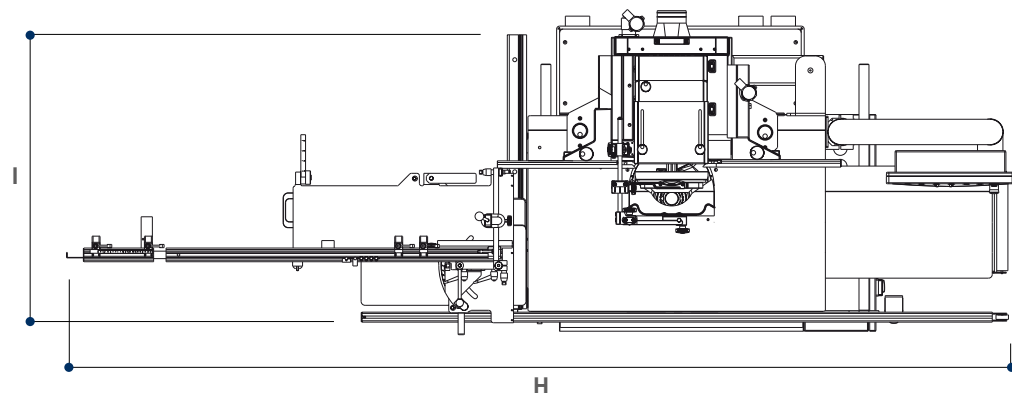
ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ		CLASS		NOVA	
		TF I30	TI I05	TF I10	TF I00
A	мм	760	865		
B	мм	-	1756		
C	мм	-	2190		
D	мм	-	600		
E	мм	1720	1530		



ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ		CLASS			NOVA		
		TI I45EP	TI I20	TF I30	TI I05	TF I10	TF I00
F	мм	2600	2600	2600	2600	2600	2576
G _{мин}	мм	1265	1290	790	920	790	720
G _{макс}	мм	1575	1705	1340	1480	1340	1220

фрезерные станки

Габаритные размеры



ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ		CLASS			NOVA		
		TI I45EP	TI I20	TF I30	TI I05	TF I10	TF I00
H	мм	3780	3780	3780	-	3780	-
I	мм	1685	1685	1685	-	1685	-



Значения мощности электродвигателей, приведённые в данном каталоге, подразумеваются для режима S6, если иное не указано в явном виде. В иллюстративных целях все фотографии, приведённые в данном каталоге, изображают станки в конфигурации ЕС и с установленными опциями. Технические данные могут претерпевать изменения без предварительного уведомления. Указанные изменения не затрагивают соответствие нормативам безопасности ЕС.

СИЛЬНЕЙШИЕ ТЕХНОЛОГИИ ДЕРЕВООБРАБОТКИ В НАШЕЙ ДНК

SCM. ОГРОМНЫЙ ОПЫТ, СОБРАННЫЙ ПОД ОДНОЙ МАРКОЙ

Вот уже более 65 лет SCM - это ведущий игрок на рынке промышленных технологий в деревообработке, это результат синтеза самых передовых ноу-хау в области производства оборудования и систем для обработки древесины, представленный во всем мире, благодаря обширной дистрибьюторской сети.

65 лет истории

3 основные производственные площадки в Италии

300 000 квадратных метров

производственных помещений

17 000 станков выпускается ежегодно

90% продукции поставляется на экспорт

20 представительств за рубежом

350 дилеров и агентов

500 специалистов сервисной службы

500 зарегистрированных патентов

В нашей ДНК - сила целой Группы. Компания SCM является частью SCM Group, мирового лидера на рынке промышленного оборудования, от производства оборудования до систем, обрабатывающих самый широкий спектр материалов.

ГРУППА SCM GROUP - КОМАНДА ВЫСОКОВКВАЛИФИЦИРОВАННЫХ ЭКСПЕРТОВ В ПРОИЗВОДСТВЕ СТАНКОВ И ПРОМЫШЛЕННЫХ КОМПЛЕКТУЮЩИХ

ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Станки, интегрированные линии и услуги, предназначенные для обработки широкого спектра материалов.



ОБРАБОТКА ДРЕВЕСНЫХ
МАТЕРИАЛОВ



ОБРАБОТКА КОМПОЗИТНЫХ МАТЕРИАЛОВ,
АЛЮМИНИЯ, ПЛАСТИКОВ, СТЕКЛА, КАМНЯ, МЕТАЛЛОВ

ПРОМЫШЛЕННЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Технологические комплектующие для станков и систем Группы, а также для сторонних заказчиков из различных отраслей промышленности.



ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛИ
И ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ
КОМПОНЕНТЫ



ЭЛЕКТРОШИТОВОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ



ПРОИЗВОДСТВО
МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ



ЧУГУНОЛИТЕЙНЫЙ ЗАВОД