

русский



# minimax





minimax





## Scm Group

Промышленная группа - лидер в создании, производстве и продажах **технологически продвинутых решений для обработки широкой гаммы материалов** (древесина, стекло, мрамор, пластик, металлы, композиты) под специализированными марками для каждой специфической технологии и с помощью высококвалифицированных представительств, имеющихся на 5 континентах вот уже более 60.



# minimax

страсть к работе заслуживает  
профессионального оборудования

Традиция марки Minimax, в течение вот уже более 40 лет лидера рынка в сегменте проектирования, производства и продаж профессионального оборудования, и технологические инновации промышленной группы Scm служат залогом её успеха, которого она добилась на рынке оборудования для индивидуальных производителей и столярных мастерских.

Практичные, компактные и массивные, станки Minimax с лёгкостью обрабатывают любой тип древесины и материалы с аналогичными свойствами, обеспечивая максимальную надёжность и долговечность. Производя более 10.000 станков в год, Minimax предлагает клиентам широкую гамму продукции, разработанной в первую очередь с заботой о безопасности в целях защиты, в том числе менее опытных операторов.

Minimax продаёт профессиональное оборудование в партнёрстве с известными в мире торговыми сетями, предоставляя консультации до и после поставки, а также курсы по продажам и тренинги, непрерывно совершенствуя техническую помощь. Этот исключительно высококачественный сервис наряду с глубоким знанием рынка позволяет дилерам успешно удовлетворять требования каждого клиента.

Дилерская сеть насчитывает 19 представительств и более 350 доверенных дилеров.



**Minimax** - это предприятие, сертифицированное по требованиям UNI EN ISO 9001-2000 и занимающее площадь 15.000 м2 в Республике Сан-Марино в нескольких километрах от Римини, где работают 5 автоматических сборочных линий. Minimax входит в станкостроительное подразделение **ScmGroup**, созданное с целью предлагать клиентам продукцию и услуги, предназначенные для деревообрабатывающей продукции.

# minimax

## наши сильные стороны

### ОПЫТ И КОМПЕТЕНЦИЯ

Выбрав оборудование **Minimax**, можно рассчитывать на значительное наследие опыта и компетенции, которое порождается нахождением в составе **Группы Scm**, мирового лидера в производстве деревообрабатывающих станков, начиная с постройки первого универсального комбинированного станка в 1952 году.

### ЭВОЛЮЦИЯ

Умение выслушать специфические запросы клиента при обработке древесины - основной принцип, который направляет технологическое развитие продукции **Minimax**.

### ПРОДАЖИ ПО ВСЕМУ МИРУ

Всегда как можно ближе к клиенту при помощи разветвлённой сети представительств и точек продаж в 120 странах, которые способны предоставить местные услуги по консультированию и эффективный и углублённый сервис по постпродажной технической поддержке.

классические  
станки

1/  
10/89



/elite/34

специальные  
станки

2/  
90/123



/кромкооблицовочные  
станки/92



/шлифовальные  
станки/114



/me 40/94



/me 28

дополнительное  
оборудование

3/  
124/135



/аспирационные  
установки/126



/автоподатчики/127



/ваймы/132





/elite s/10



/lab 300 plus/70



/genius/78



/classic/50



/сверлильные  
станки/102



/вертикально-фрезерные  
станки/106



/токарные  
станки/110



/ленточнопильные  
станки/120

3t/100



/радиальные  
пилы/128



/торцовочные  
станки/130



/сверлильно-пазовальные  
станки/134



genius **78**

classic **50**

elite **34**  
lab 300 plus **70**

elite s **10**



# Классические Станки



ДЛЯ НЕСРАВНЕННОЙ  
ТОЧНОСТИ ОБРАБОТКИ

комбинированные **12**

ВЕРШИНА ТЕХНОЛОГИИ  
ПО ПРИЕМЛЕМОЙ ЦЕНЕ

строгальные станки **14**

# elite s

максимальное выражение  
высоких характеристик  
и технологий

КАЧЕСТВО  
БЕЗ КОМПРОМИССОВ

круглопильные станки **18**

ПЕРСОНАЛИЗАЦИЯ  
И ГИБКОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

фрезерные станки **20**

elite s  
 комбинированные  
 станки  
 cu 410es  
 st 5es

универсальные  
 комбинированные станки  
 пильно-фрезерные станки



		cu 410es	st 5es
Полезная рабочая ширина фуганка/рейсмуса	мм	410	-
Общая длина фуговальных рабочих столов	мм	2200	-
Макс. диаметр пильного диска при установленной подрезной пиле	мм	350	350
Максимальная длина пропила	мм	2250 ÷ 3200	2250 ÷ 3200
Полезная длина фрезерного шпинделя	мм	125	125
Мощность трёхфазного двигателя, начиная с	кВт/Гц	5 (6) / 50 (60)	5 (6) / 50 (60)

Полная таблица технических данных приведена на стр. 28



**Пильная Группа**  
единственная  
в мире!



**Телескопическая  
линейка**  
непосредственный  
контроль



**Фрезерная Группа**  
фрезерование  
высшего качества



**Управление  
на каретке**  
высокотехнологичные  
устройства



**Сотрех**  
автоматическая  
компенсация положения  
упоров



**Алюминиевый  
подвижный стол**  
несравненное качество

Технология и профессиональные характеристики комбинированных деревообрабатывающих станков для несравненной точности обработки.

elite s  
строгальные  
станки

fs 52es фуговально-рейсмусовый станок

f 52es фуговальный станок

s 52es рейсмусовый станок



		fs 52es	f 52es	s 52es
Полезная рабочая ширина строгания	мм	520	520	520
Диаметр ножевого вала / стандартное количество ножей	мм/шт.	120 / 4	120 / 4	120 / 4
Общая длина фуговальных рабочих столов	мм	2250	2250	-
Высота мин. ÷ макс. при рейсмусовании	мм	3 ÷ 240	-	3 ÷ 240
Мощность трёхфазного двигателя, начиная с	кВт/Гц	7 (8) / 50 (60)	5 (6) / 50 (60)	7 (8) / 50 (60)

Полная таблица технических данных приведена на стр. 28





**Строгальная группа**  
высокое качество  
обработки



**Рейсмусовый стол**  
стабильность и  
долговечность



**Фуговальные столы**  
быстрая  
перенастройка



**Xylent**  
абсолютная  
бесшумность



**Линейка рейсмуса**  
абсолютная жёсткость

Профессиональные строгальные станки -  
вершина технологии по доступной цене  
для всех индивидуальных производителей  
и мастеровских.

elite s  
 СТРОГАЛЬНЫЕ  
 СТАНКИ

fs 41 es фуговально-рейсмусовый станок

f 41 es фуговальный станок

s 41 es рейсмусовый станок



		fs 41es	f 41es	s 41es
Полезная рабочая ширина строгания	мм	410	410	410
Диаметр ножевого вала / стандартное количество ножей	мм/шт.	95 / 4	95 / 4	95 / 4
Общая длина фуговальных рабочих столов	мм	2200	2200	-
Высота мин. ÷ макс. при рейсмусовании	мм	3 ÷ 240	-	3 ÷ 240
Мощность трёхфазного двигателя, начиная с	кВт/Гц	5 (6) / 50 (60)	5 (6) / 50 (60)	5 (6) / 50 (60)

*Полная таблица технических данных приведена на стр. 28*



**Строгальная группа**  
высокое качество  
обработки



**Рейсмусовый стол**  
стабильность и  
долговечность



**Линейка рейсмуса**  
абсолютная жёсткость

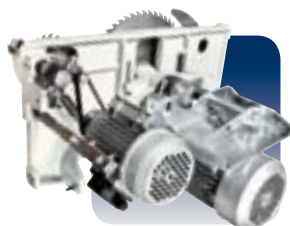
Профессиональные строгальные станки по доступной цене для индивидуальных производителей, которые желают только наилучшего.

elite s  
 круглопильные  
 станки  
 si 400es  
 si 315es



	si 400es	si 315es
Макс. диаметр пильного диска при установленной подрезной пиле	мм 400	315
Макс. вылет пилы над рабочим столом под углом 90°/45°	мм 138 / 98	101 / 71
Ширина пропила по параллельной линейке	мм 1270	1270
Максимальная длина пропила	мм 2600 ÷ 3200	2600 ÷ 3200
Мощность трёхфазного двигателя, начиная с	кВт/Гц 5 (6) / 50 (60)	5 (6) / 50 (60)

*Полная таблица технических данных приведена на стр. 28*



**Пильная Группа**  
простой и  
высокоточный пропил



**Электроприводы**  
быстрота и точность



**Телескопическая  
линейка**  
непосредственный  
контроль



**Управление на каретке**  
высокотехнологичные  
устройства



**Алюминиевый  
подвижный стол**  
несравненное качество



**Программируемые  
размеры**  
линейки параллельных  
резов

Круглопильные станки с наклоняемой пилой и профессиональными характеристиками для бескомпромиссного качества.

elite s  
фрезерная  
группа

tw 55es  
t 55es

с фиксированным или  
наклонным шпинделем  
с фиксированным шпинделем



	tw 55es	t 55es
Полезная длина фрезерного шпинделя	мм 125	125
Макс. диаметр профилирующего инструмента	мм 210 ÷ 240	210 ÷ 240
Макс. диаметр инструмента, опускаемый под стол фрезера под углом 90°	мм 240	240
Макс. диаметр шипонарезного инструмента	мм 320 (300 по CE)	-
Мощность трёхфазного двигателя, начиная с	кВт/Гц 5 (6) / 50 (60)	5 (6) / 50 (60)

Полная таблица технических данных приведена на стр. 28



**Фрезерная Группа**  
фрезерование  
высшего качества



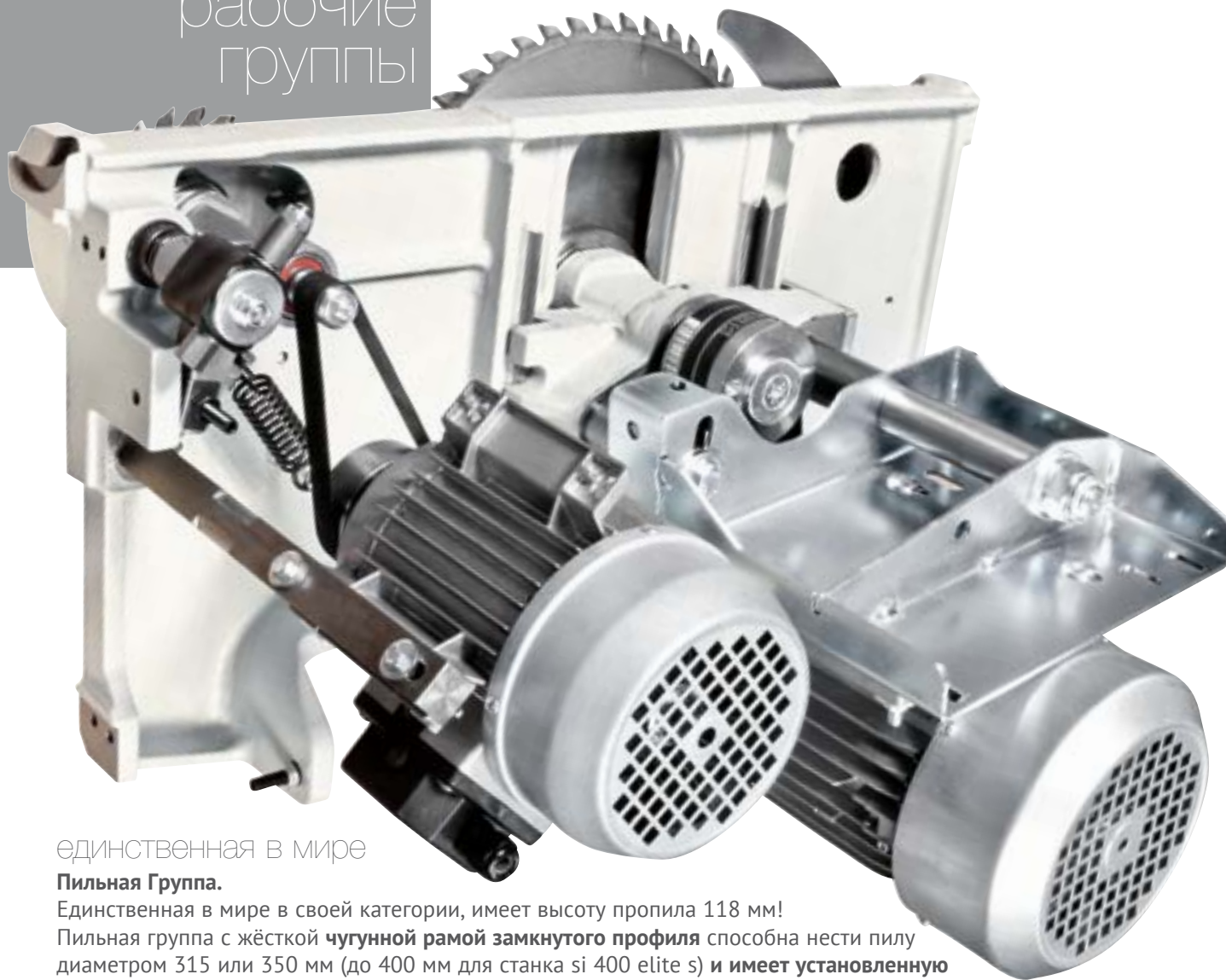
**Кожух Фрезера**  
высокотехнологические  
аксессуары



**Алюминиевая Каретка**  
непревзойдённое  
качество обработки

Персонализация и гибкость применения профессиональных фрезерных станков для взыскательных столяров и индивидуальных производителей.

elite s  
рабочие  
группы



единственная в мире

**Пильная Группа.**

Единственная в мире в своей категории, имеет высоту пропила 118 мм!  
Пильная группа с жёсткой **чугунной рамой замкнутого профиля** способна нести пилу диаметром 315 или 350 мм (до 400 мм для станка si 400 elite s) и имеет **установленную подрезную пилу**; позволяет крайне просто исполнять высококачественные распилы панелей и массива древесины большой толщины. Пила использует 100% мощности своего основного двигателя благодаря **подрезной пиле с независимым двигателем в стандартной комплектации.**

Подъём пильного узла производится при помощи массивной чугунной рамы с системой направляющих “ласточкин хвост”.



Секторы наклона пильной группы диаметром 120 мм опираются на промежуточные люнеты, установленные на станине: жёсткая и долговечная конструкция.



90° ÷ 45°

Подрезная пила имеет внешнюю регулировку без помощи ключей и позволяет производить быстрое и точное позиционирование при отсутствии люфтов.





## ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНЫЕ устройства

### Управление на каретке

Широкая гамма технологических устройств делает станок Elite S ещё более функциональным и удобным, например, кнопки для запуска и остановки основной и подрезной пил, встроенные в каретку, что крайне удобно при обработке деталей больших размеров, которые обычно закрывают доступ к основной панели управления станка.

## непосредственный контроль

### Упорная линейка и поддерживающий стол.

Рама поддерживающего стола с холостым роликом на торце облегчает загрузку панелей. Телескопическая линейка с метрической шкалой, наклонённой для удобства оператора, и 2 опрокидывающихся флажковых упора позволяют раскраивать панели размером до 3200 x 3200 мм, а также производить наклонные резы под углом до 45 градусов с обеих сторон рамы.

## несравненное качество

### Алюминиевая Каретка.

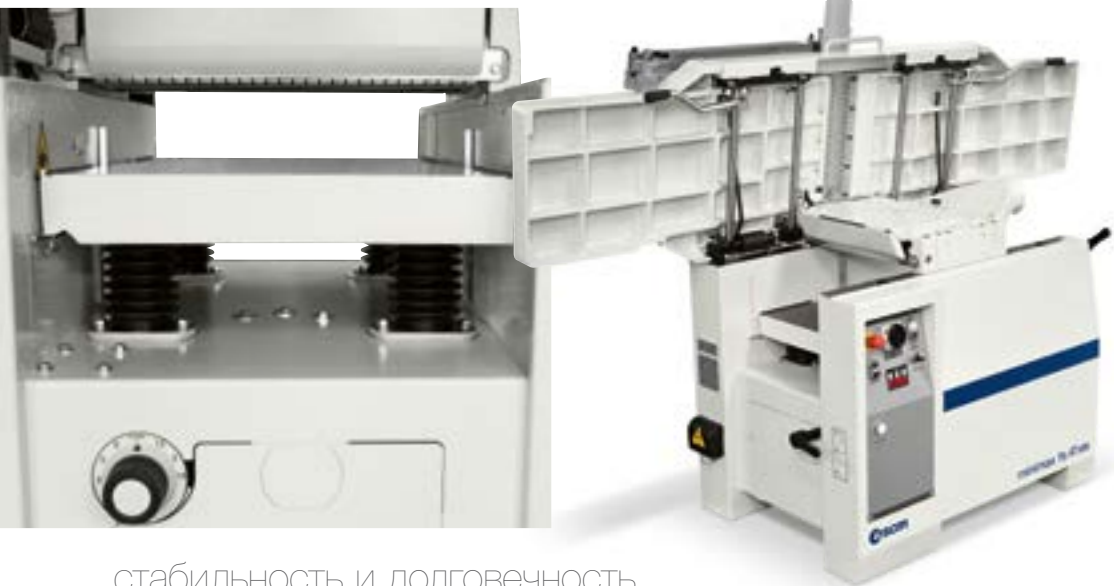
Оптимальная поддержка даже для больших панелей при помощи новой каретки скольжения шириной **360 мм**. Прекрасная точность и лёгкость скольжения! При фиксации стальных закаленных направляющих не используется клей, который негативно влияет на скольжение. Направляющие завальцовываются в алюминий.

# elite s рабочие группы

высокая жёсткость

## Линейка фуганка.

Линейка фуганка с высокой жёсткостью и лёгкостью скольжения благодаря **центральной фиксации на направляющей круглого сечения.**



стабильность и долговечность

## Подъём/опускание столов.

Удобная и точная строгальная обработка. Серия Elite S имеет устройства с высокой эргономичностью, такие как **фуговальные столы длиной 2200 мм** из чугуна с рёбрами жёсткости и с **одновременным подъёмом/опусканием** на угол 90°. Для большей стабильности и долговечности рейсмусовый стол поднимается по **4 массивным колоннам, защищённым противопыльными гофрами.**



A

B



высокое качество обработки

## Строгальная группа.

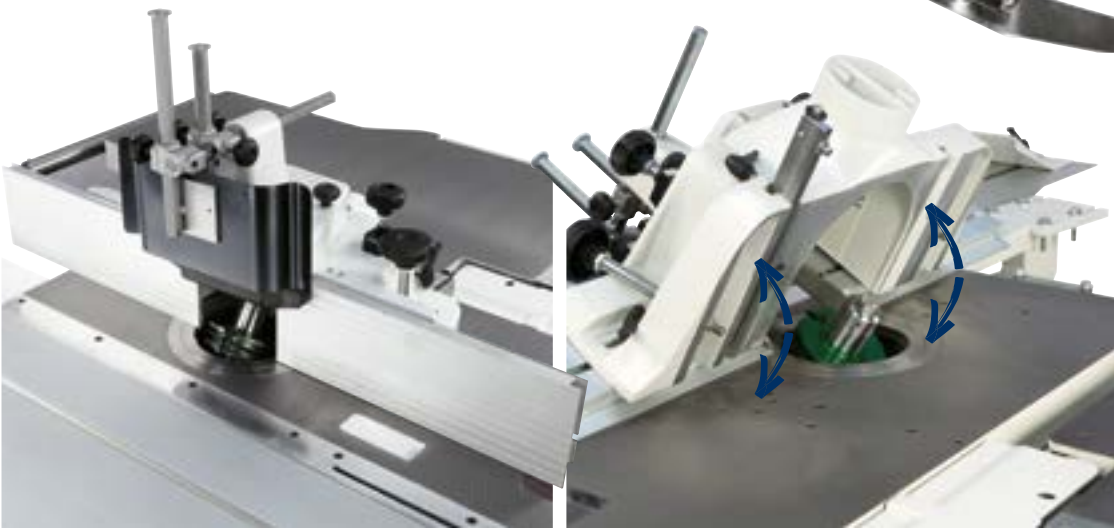
Высококачественная обработка с помощью **ножевого вала диаметром 95 мм (120 мм в строгальных станках рабочей шириной 520 мм)** с 4 ножами. Для безупречного качества получаемой поверхности давление протяжных роликов на поверхность детали может регулироваться в зависимости от типа обрабатываемой древесины. Протяжной валик на входе (A) имеет **профиль со спиральными зубьями**, что обеспечивает стабильную и постоянную подачу детали, а валик на выходе (B) из стали, подвергнутой пескоструйной обработке, поддерживает должное качество конечной обработки

Фрезерный шпindel заключён в чугунную "чашу" в целях защиты внутренних механических компонентов от стружки и пыли.

фрезерование высшего качества

#### Фрезерная Группа.

Максимальная стабильность и жёсткость при использовании фрезера в любых условиях эксплуатации благодаря группе большого диаметра на чугунной колонне из литого чугуна.



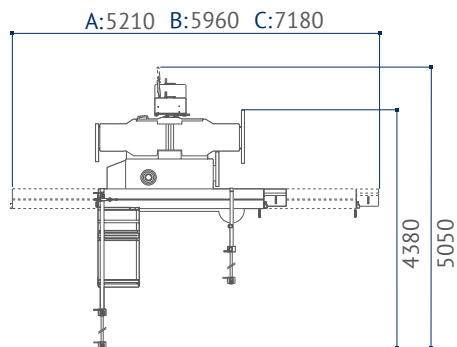
Высокотехнологичные аксессуары

#### Кожух Фрезера.

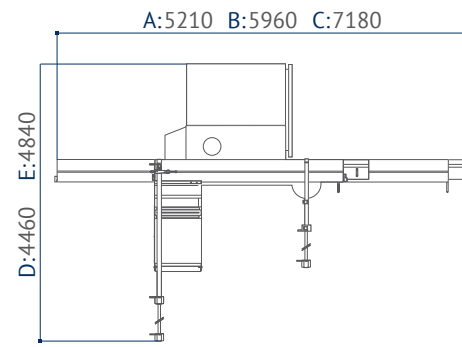
Кожух фрезера использует систему регулировки линеек при помощи зубчатой рейки и имеет цифровой механический счётчик. Благодаря системе запоминания положения (опция для t 55es и tw 55es) вытяжной кожух может сниматься и устанавливаться на место без потери рабочего положения. Максимальный диаметр инструмента под столом фрезера под углом 90° при профилировании - 240 мм. По отдельному запросу возможна установка фрезерного шпинделя, наклоняемого под углом 45° (в сторону от оператора).

# elite s

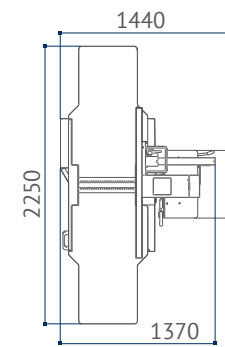
габаритные  
размеры и  
технические  
характеристики



cu  
410es

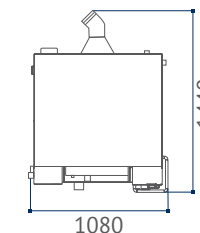


st 5es



fs 52es

f 52es

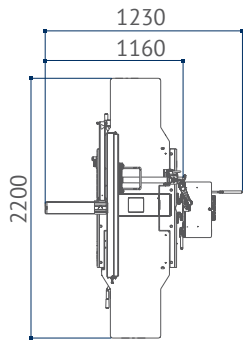


s 52es

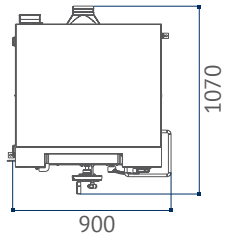
- A** с кареткой 2250 мм
  - B** с кареткой 2600 мм
  - C** с кареткой 3200 мм
  - D** с шириной пропила 900 мм\*
  - E** с шириной пропила 1270 мм\*
- \*по параллельной линейке

	cu 410es	st 5es	fs 52es
<b>■</b> строгальная группа			
Полезная рабочая ширина	мм 410	-	520
Диаметр ножевого вала / стандартное количество ножей-	мм/шт 95 / 4	-	120 / 4
Стандартные размеры ножей	мм 410 x 30 x 3	-	520 x 30 x 3
Максимальный сьем при строгании	мм 5	-	5
Общая длина фуговальных рабочих столов	мм 2200	-	2250
Размеры рейсмусового рабочего стола	мм 410 x 775	-	520 x 850
Скорость подачи на рейсмусе	м/мин 6 / 12	-	5 / 8 / 12 / 18
Макс. - мин. рабочая высота на рейсмусовом столе	мм 3 ÷ 240	-	3 ÷ 240
<b>■</b> круглопильная группа			
Размеры пильно-фрезерного чугунного стола	мм 1380 x 465	1380 x 465	-
Наклон пил	90° ÷ 45°	90° ÷ 45°	-
Макс. диаметр пильного диска при установленной подрезной пиле	мм 350	350	-
Макс. вылет пилы над рабочим столом под углом 90°/45°	мм 118 / 84	118 / 84	-
Максимальная длина реза	мм 2250 ÷ 3200	2250 ÷ 3200	-
Ширина распила по линейке параллельных резов	мм 1000	900 ÷ 1270	-
<b>■</b> фрезерная группа			
Полезная длина фрезерного шпинделя	мм 125	125	-
Скорость вращения фрезерного шпинделя (при 50 Гц)	об/мин 3500/6000/8000 /10.000	3500/6000/8000 /10.000	-
Макс. диаметр профилирующего инструмента	мм 240	240	-
Макс. диаметр инструмента, опускаемый под стол фрезера под углом 90°	мм 240	240	-
Макс. диаметр шипонарезного инструмента	мм 320 (300 по CE)	320 (300 по CE)	-
<b>■</b> другие технические характеристики			
Трёхфазные двигатели 5 кВт (6,6 л. с.) 50 Гц - 6 кВт (8 л. с.) 60 Гц	S	S	-
Трёхфазные двигатели 7 кВт (9,5 л. с.) 50 Гц с автоматическим запуском "звезда-треугольник"	O	O	S
Трёхфазные двигатели 9 кВт (12 л. с.) 50 Гц - 11 кВт (15 л. с.) 60 Гц с автоматическим запуском "звезда-треугольник"	-	-	O
Однофазные двигатели 2,2 кВт (3 л. с.) 50 Гц	-	-	-
Однофазные двигатели S1 3,6 кВт (4,8 л. с.) 60 Гц	O	O	O
Диаметр патрубков аспирации	мм 120	120	120

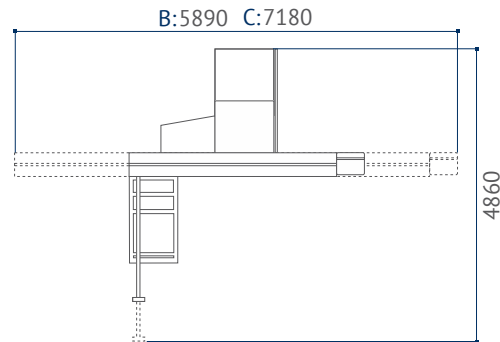
**S** Стандарт  
**O** Опция



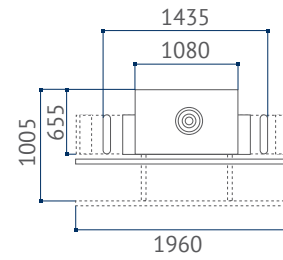
fs 41es f 41es



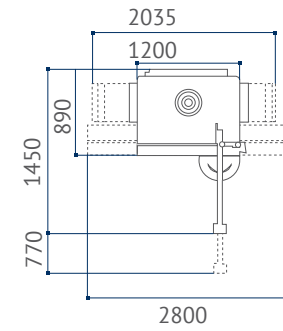
s 41es



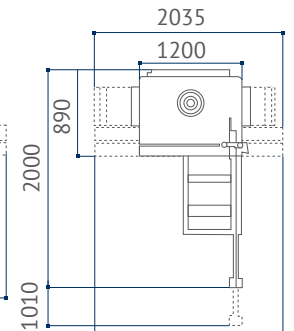
si 400es si 315es



t 55es



tw 55es



tw 55es

с опорной рамой

f 52es	s 52es	fs 41es	f 41es	s 41es	si 400es	si 315es	tw 55es	t 55es
520	520	410	410	410	-	-	-	-
120 / 4	120 / 4	95 / 4	95 / 4	95 / 4	-	-	-	-
520 x 30 x 3	520 x 30 x 3	410 x 30 x 3	410 x 30 x 3	410 x 30 x 3	-	-	-	-
5	5	5	5	5	-	-	-	-
2250	-	2200	2200	-	-	-	-	-
-	520 x 850	410 x 775	-	410 x 775	-	-	-	-
-	5 / 8 / 12 / 18	6 / 12	-	6 / 12	-	-	-	-
-	3 ÷ 240	3 ÷ 240	-	3 ÷ 240	-	-	-	-
-	-	-	-	-	940 x 560	940 x 560	-	-
-	-	-	-	-	90° ÷ 45°	90° ÷ 45°	-	-
-	-	-	-	-	400	315	-	-
-	-	-	-	-	138 / 98	101 / 71	-	-
-	-	-	-	-	2600 ÷ 3200	2600 ÷ 3200	-	-
-	-	-	-	-	1270	1270	-	-
-	-	-	-	-	-	-	125	125
-	-	-	-	-	-	-	3500/6000/8000/10.000	3500/6000/8000/10.000
-	-	-	-	-	-	-	210 ÷ 240	210 ÷ 240
-	-	-	-	-	-	-	240	240
-	-	-	-	-	-	-	320 (300 no CE)	-
S	-	S	S	S	S	S	S	S
O	S	O	-	O	O	O	O	O
-	O	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	O	O
O	O	O	O	O	O	O	O	O
120	120	120	120	120	120	120	120	120

elite s

ОСНОВНЫЕ  
ОПЦИОНАЛЬНЫЕ  
УСТРОЙСТВА



устройство для угловых распилов с откидными флажковыми упорами  
Для быстрого получения угловых пропилов без перемещения форматирющей линейки. Предназначено для исполнения угловых пропилов по деталям небольших размеров.



дополнительный столик на каретке  
Для поддержки панелей больших размеров.

устройство поворота линейки на заранее предустановленные углы, расположенное на поддерживающем столе  
Для быстрой настройки наиболее часто исполняемых углов пропила с помощью упорной линейки. Полезно при обработке деталей больших размеров.



цифровой индикатор для считывания координат на линейке параллельных резов  
Позволяет производить высокоточное позиционирование с помощью датчика и магнитной ленты.



### сверлильно-пазовальная приставка

Простота исполнения пазов, отверстий и овальных шиповых соединений.

Пазовальная группа имеет вытяжной патрубок диаметром 120 мм и патрон диаметром до 16 мм.



### верхняя защита/ограждение пилы

Для полной безопасности во время работы.

### чемоданчик для обслуживания шпинделя "Xylent"

Включает:

- 1 флакон очищающей обезжиривающей жидкости для очистки от смол
- 1 динамометрический ключ с настройкой
- 2 биты TORX
- 10 ножевых пластин
- 5 винтов
- 1 бронзовая щётка для очистки ножевого вала с установленными ножами
- 1 щётка со стальной щетиной для очистки посадочных гнёзд ножей



### строгальный вал "Tersa"

Автоматическая фиксация ножей под действием центробежной силы придаёт обработке безопасность и точность.

Система не имеет фиксирующих винтов, что делает замену ножей чрезвычайно быстрой.



### строгальный вал "Xylent" со спирально расположенными ножами

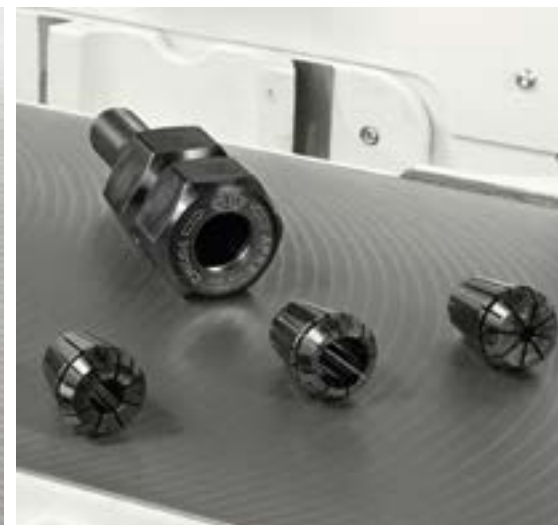
3 витка спирали гарантируют прекрасное качество. Чрезвычайно тихая строгальная обработка. Улучшение качества аспирации вследствие образования стружки очень малых размеров. Увеличивает срок службы ножей благодаря возможности использования четырёх режущих кромок

# elite s

ОСНОВНЫЕ  
ОПЦИОНАЛЬНЫЕ  
УСТРОЙСТВА

самоцентрирующийся  
патрон 0-16 мм  
"Wescott"

Фрезы и сверла для выборки пазов заменяются очень быстро и не требуют никакой регулировки.



Цанговый патрон  
Позволяет исполнять наиболее тяжёлые обработки благодаря более надёжной фиксации инструмента. Включает в комплект поставки 3 цанги на 5-10-16 мм.

рабочий стол  
для рейсмусовой  
обработки с двумя  
регулируемыми  
неприводными  
роликами  
Облегчает протяжку  
при большой толщине съема.



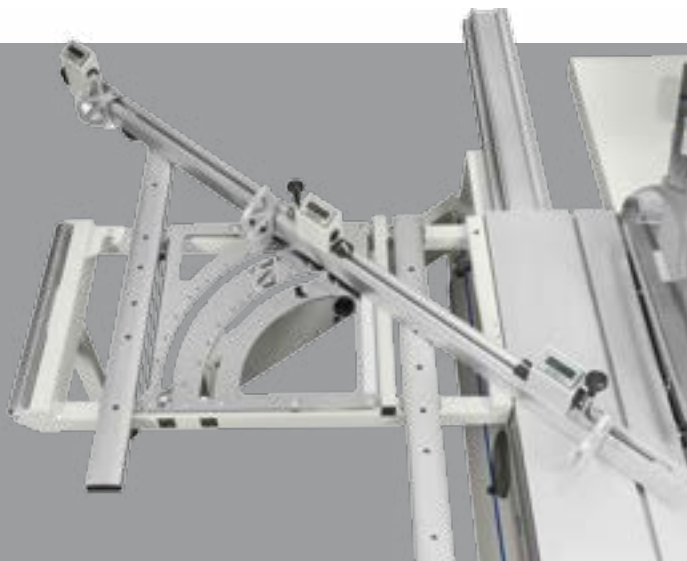
дополнительная  
опрокидывающаяся  
линейка для тонких  
деталей  
Облегчает обработку тонких  
деталей при рейсмусовой  
обработке.





## comrex

служит для быстрого получения угловых пропилов с автоматической компенсацией размера флажковых упоров.



## комплект Dado

механическая предустановка для использования инструмента (не включено в комплект поставки) вместо основной пилы.



ready 3 /  
программируемая  
линейка  
параллельных резов  
автоматическое  
позиционирование  
параллельной  
направляющей линейки,  
доступное для версий  
с 1 и 3 осями.



цифровые  
индикаторы  
на флажковых  
упорах линейки с  
микрометрической  
регулировкой.



площадка и кожух  
для защиты при  
нарезке шипов

Для нарезания шипов на  
фрезерном станке с кареткой.

Состоит из:

- чугуной площадки
- защитного кожуха для инструментов макс. диаметром 320 мм (300 мм для США и Канады)
- вытяжного патрубка диаметром 120 мм



A



B

заменяемый  
шпиндель (A)

Позволяет производить  
очень быструю замену  
фрезерного шпинделя.  
Среди сменных шпинделей  
доступен также фрезерный  
шпиндель с цанговым  
зажимом для концевой  
фрезы. (B)



телескопические  
расширения стола-  
фрезера  
с роликами

Полезно при обработке  
деталей больших размеров.



электрическая  
предустановка и  
отводимый суппорт  
для автоподатчика

Позволяет полностью выводить  
автоподатчик из работы в целях  
предотвращения столкновений с  
другими деталями станка.

электропривод  
перемещений рабочих  
групп с цифровыми  
индикаторами

Для максимальной точности  
и комфорта.



# elite s

## ОСНОВНЫЕ ОПЦИОНАЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА

- S** Стандарт
- O** Опция
- \* Стандарт для версий по нормативам ЕС, США и Канады

	cu 410es	st 5es	fs 52es	f 52es	s 52es	fs 41es	f 41es	s 41es	si 400es	si 315es	tw 55es	t 55es
Угловая линейка с опрокидывающимися флажковыми упорами	0	0	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-
Устройство выставления предварительно заданных углов непосредственно на поддерживающем столе	0	0	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-
Цифровой индикатор считывания координат на линейке параллельных резов	-	0	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-
Кнопки запуска и остановки основной и подрезной пил, встроенные в алюминиевый подвижный стол	0	0	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-
Дополнительный столик на алюминиевом подвижном столе	0	0	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-
Верхняя защита/ограждение пилы	-	0*	-	-	-	-	-	-	0*	0	-	-
Строгальный вал "Tersa"	0	-	0	0	0	0	0	0	-	-	-	-
Строгальный вал "Xylent" со спирально расположенными ножами	0	-	0	0	0	0	0	0	-	-	-	-
Чемоданчик для обслуживания вала "Xylent"	0	-	0	0	0	0	0	0	-	-	-	-
Сверлильно-пазовальная приставка	0	-	0	0	-	0	0	-	-	-	-	-
Самоцентрирующий патрон 0-16 мм "Wescott"	0	-	0	0	-	0	0	-	-	-	-	-
Цанговый патрон	0	-	0	0	-	0	0	-	-	-	-	-
Рейсмусовой стол с двумя регулируемыми неприводными роликами	-	-	0	0	0	-	-	-	-	-	-	-
Дополнительная опрокидывающаяся линейка для тонких деталей	-	-	0	0	-	0	0	-	-	-	-	-
Плита и защитный кожух для нарезки шипов	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-
Электрическая предустановка и отводимый суппорт для автоподатчика	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-
Заменяемый шпindelь	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0
Телескопические расширения стола фрезера с роликами	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0
Электропривод перемещений рабочих групп с цифровыми индикаторами	0	0	0	-	S	0	-	0	0	0	0	-
Сompex	0	0	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-
Комплект Dado	-	0	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-
Цифровые индикаторы	0	0	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-
Ready 3 /программируемая линейка параллельных резов	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-





# elite

МАССИВНЫЕ,  
ГИБКИЕ И УДОБНЫЕ

ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ПРОДУКЦИИ  
ВЫСОКОГО КАЧЕСТВА  
комбинированные **36**

АККУРАТНЫЕ И ЭФФЕКТИВНЫЕ  
ДЛЯ ЛЮБОЙ ОБРАБОТКИ  
комбинированные  
и круглопильные **38**

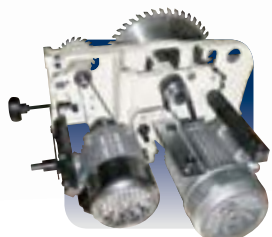
elite  
 комбинированные  
 станки  
 cu 410e  
 fs 41e

универсальный  
 комбинированный станок  
 фуговально-рейсмусовый станок



	cu 410e	fs 41e
Полезная рабочая ширина строгальной группы	мм 410	410
Общая длина фуговальных рабочих столов	мм 2000	2000
Макс. - мин. рабочая высота рейсмусования	мм 3 ÷ 240	3 ÷ 240
Макс. диаметр пильного диска при установленной подрезной пиле	мм 315	-
Полезная длина фрезерного шпинделя	мм 125	-
Мощность трёхфазного двигателя, начиная с	кВт/Гц 4 (4,8) / 50 (60)	4 (4,8) / 50 (60)

Полная таблица технических данных приведена на стр. 44



**Пильная Группа**  
жёсткость и массивность



**Строгальная группа**  
высокое качество обработки



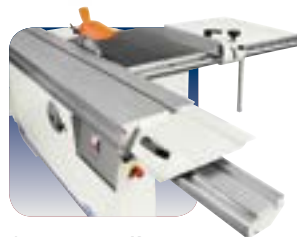
**Фрезерная Группа**  
гибкость



**Направляющая фрезера**  
инновационные решения



**Дисплей**  
высокотехнологичные аксессуары



**Алюминиевая Каретка**  
точная и бесшумная

Массивные и гибкие станки, наиболее подходящие для столярных мастерских и индивидуальных производителей с целью получения готовой продукции высокого качества.

elite  
комбинированные  
и круглопильные

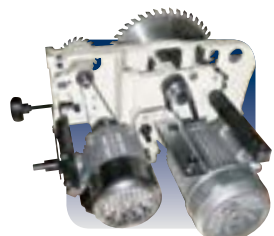
st 4e пильно-фрезерный станок  
sc 4e круглопильный станок



	st 4e	sc 4e
Макс. диаметр пильного диска при установленной подрезной пиле	мм 315	315
Максимальная длина реза	мм 1600 ÷ 3200	2250 ÷ 3200
Полезная длина фрезерного шпинделя	мм 125	-
Мощность трёхфазного двигателя, начиная с	кВт/Гц 4 (4,8) / 50 (60)	4 (4,8) / 50 (60)

Полная таблица технических данных приведена на стр. 44





**Пильная Группа**  
жёсткость и  
массивность



**Фрезерная Группа**  
гибкость



**Направляющая  
фрезера**  
инновационные  
решения

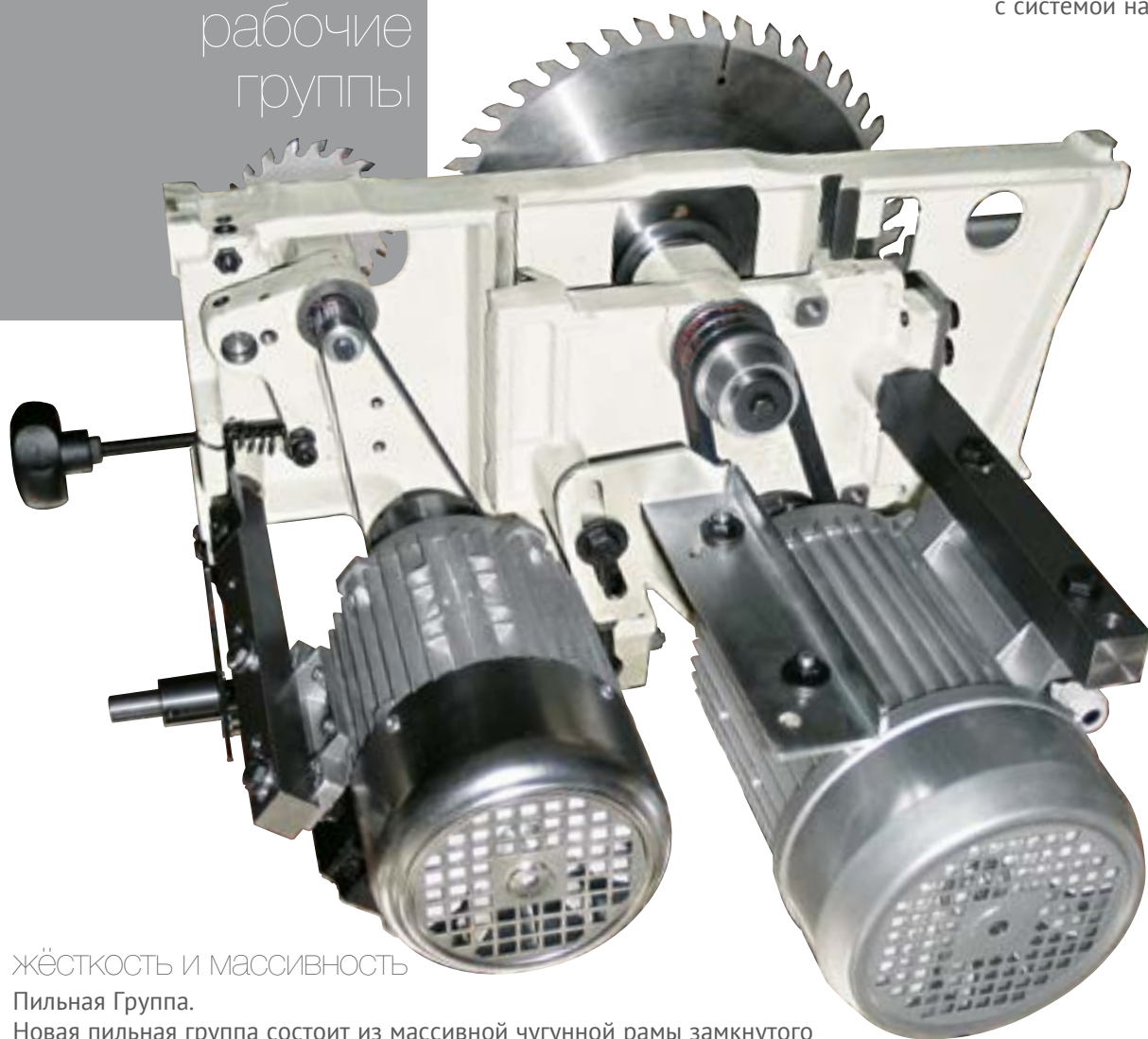


**Дисплей**  
высокотехнологичные  
устройства



**Алюминиевая Каретка**  
точная и бесшумная

elite  
рабочие  
группы



#### ЖЁСТКОСТЬ И МАССИВНОСТЬ

Пильная Группа.

Новая пильная группа состоит из массивной чугунной рамы замкнутого профиля и надёжно поддерживается под рабочим столом двумя боковыми суппортами в форме полумесяца. Данные решения придают массивность и жёсткость, обеспечивая прекрасный результат распила. Группа по отдельному запросу может оснащаться подрезной пилой для качественного распила панелей с деликатным покрытием. Подрезная пила доступна как в версии с отбором мощности посредством ременной передачи от двигателя основной пилы, так и в версии с независимым двигателем мощностью 0,75 л. с. (0,55 кВт). Максимально допустимый диаметр для основной пилы 315 мм при установленной подрезной пиле.

Подъём пильного узла производится при помощи массивной чугунной рамы с системой направляющих “ласточкин хвост”

Секторы наклона пильной группы диаметром 120 мм опираются на промежуточные люнеты, установленные на станине: жёсткая и долговечная конструкция

Подрезная пила имеет внешнюю регулировку без помощи ключей и позволяет производить быстрое и точное позиционирование при отсутствии люфтов

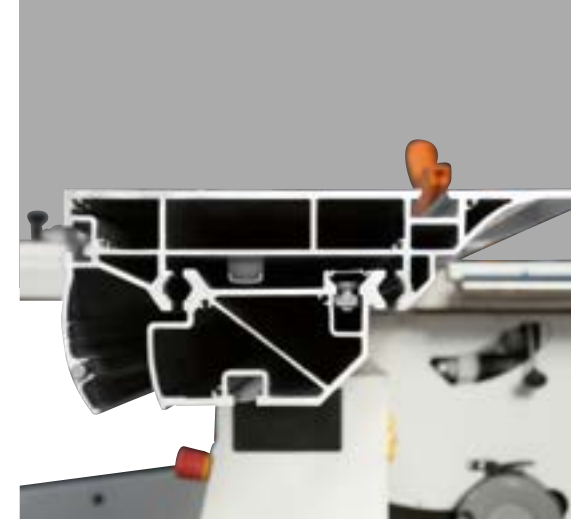


90° ÷ 45°





Точная и бесшумная  
**Алюминиевая Каретка.**  
Оптимальная поддержка даже для панелей больших размеров при помощи новой **алюминиевой каретки шириной 360 мм.** Прекрасная точность и лёгкость скольжения! При фиксации стальных закаленных направляющих не используется клей, слой которого может негативно влиять на скольжение. Направляющие завальцовываются в алюминий



**Поддерживающий стол больших размеров** с несправодным роликом на торце облегчает загрузку панелей. **Телескопическая линейка с 2 опрокидывающимися флажковыми упорами** позволяет раскраивать плиты размером до 3200 x 3200 мм, а также производить наклонные пропилы под углом до 45 градусов.



**ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНЫЕ АКСЕССУАРЫ**

Цифровой Дисплей.

Направляющая круглого сечения для линейки параллельных резов (опция для **cu 410e**) с микрометрической шкалой обеспечивает плавное, быстрое и, главное, точное позиционирование линейки. Суппорт линейки может также оснащаться **цифровым дисплеем для считывания координат** с датчиком, оснащённым магнитной лентой (опция).

elite  
рабочие  
группы



A

B

Высокое качество обработки

#### Строгальная группа.

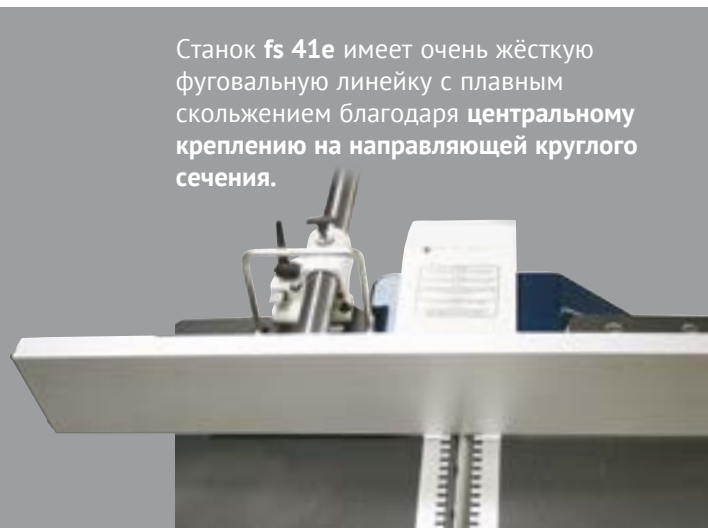
Строгальная группа установлена в чугунных суппортах и имеет в стандартной версии вал диаметром 87 мм с 3 ножами (по запросу возможна поставка ножевого вала "Tersa" с 4 ножами с быстрой заменой и автоматической регулировкой). Для безупречного качества получаемой поверхности давление протяжных роликов на поверхность детали может регулироваться в зависимости от типа обрабатываемой древесины. Ролик на входе (А) имеет **спиральную насечку**, что обеспечивает стабильную и постоянную подачу детали, а ролик на выходе (В) из стали, подвергнутой пескоструйной обработке, поддерживает должное качество конечной обработки.

функциональные и  
персонализируемые

Ещё более гибкий станок: с помощью **сверлильно-пазовальной приставки** (опция) исполнение пазов, отверстий и овальных шиповых соединений становится чрезвычайно простым.

Две скорости подачи при рейсмусовании (6-12 м/мин.) в стандартной конфигурации. На станке **cu 410e** фуговальные столы раскрываются в сторону пильно-фрезеровальной группы: это эргономичное решение с минимальными габаритами.

Станок **fs 41e** имеет очень жёсткую фуговальную линейку с плавным скольжением благодаря **центральному креплению на направляющей круглого сечения**.



## ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНЫЕ АКСЕССУАРЫ

Направляющая Фрезера.

Стандартный кожух фрезера (А) может нести инструмент максимальным диаметром 210 мм. В качестве опции доступен кожух фрезера (С), использующий систему регулировки линеек при помощи зубчатой рейки и имеющий цифровой механический счётчик. Благодаря системе запоминания положения кожух может быть демонтирован и установлен обратно без потери рабочего положения. Максимальный диаметр инструмента, используемого для профилирования 240 мм. По отдельному запросу возможна установка фрезерного шпинделя (В), наклоняемого под углом 45° (в сторону от оператора).

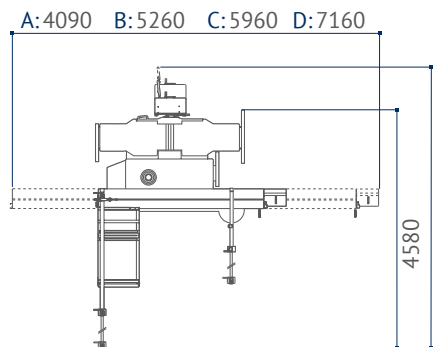


А

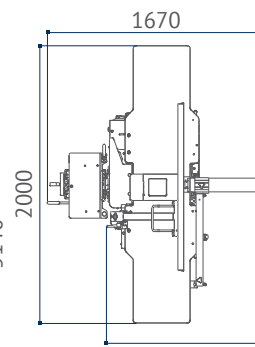
В

С

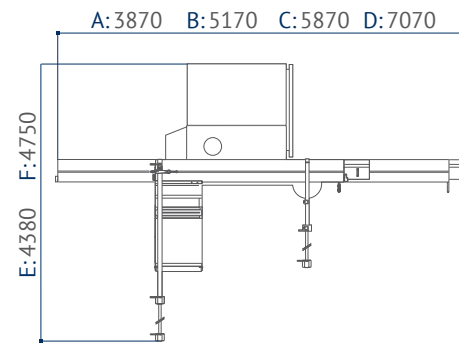
elite  
габаритные  
размеры,  
технические  
характеристики



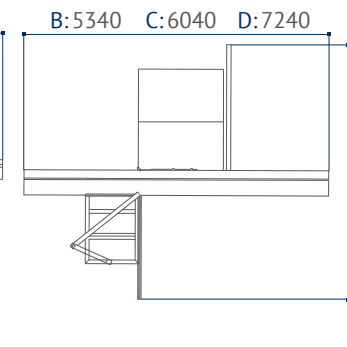
cu 410e



fs 41e



st 4e



sc 4e

S Стандарт  
O Опция

	cu 410e	fs 41e	st 4e	sc 4e
строгальная группа				
Полезная рабочая ширина	мм 410	410	-	-
Диаметр ножевого вала / стандартное количество ножей	мм/шт 87 / 3	87 / 3	-	-
Стандартные размеры ножей	мм 410 x 30 x 3	410 x 30 x 3	-	-
Максимальный съём при строгании	мм 5	5	-	-
Общая длина фуговальных рабочих столов	мм 2000	2000	-	-
Размеры рейсмусового рабочего стола	мм 423 x 775	423 x 775	-	-
Скорость подачи на рейсмусе	м/мин 6 / 12	6 / 12	-	-
Макс. - мин. рабочая высота на рейсмусовом столе	мм 3 ÷ 230	3 ÷ 230	-	-
круглопильная группа				
Размеры пильно-фрезерного чугунного стола	мм 1250 x 430	-	1250 x 430	840 x 560
Наклон пил	90° ÷ 45°	-	90° ÷ 45°	90° ÷ 45°
Макс. диаметр пильного диска при установленной подрезной пиле	мм 315	-	315	315
Макс. вылет пилы над рабочим столом под углом 90°/45° - 100 мм	мм 100 / 70	-	100 / 70	100 / 70
Максимальная длина реза	мм 1600 ÷ 3200	-	1600 ÷ 3200	2250 ÷ 3200
Ширина распилы по линейке параллельных резов	мм 1050	-	900 ÷ 1270	900 ÷ 1270
фрезерная группа				
Полезная длина фрезерного шпинделя	мм 125	-	125	-
Скорость вращения фрезерного шпинделя (при 50 Гц)	об/мин 3500 / 6000 / 8000 / 10.000	-	3500 / 6000 / 8000 / 10.000	-
Макс. диаметр профилирующего инструмента	мм 210 ÷ 240	-	210 ÷ 240	-
Макс. диаметр инструмента, опускаемого под стол фрезера под углом 90°	мм 240	-	240	-
Макс. диаметр шипонарезного инструмента	мм 275	-	275	-
другие технические характеристики				
Трёхфазные двигатели 4 кВт (5,5 л. с.) 50 Гц - 4,8 кВт (6,5 л. с.) 60 Гц	S	S	S	S
Трёхфазные двигатели 5 кВт (6,6 л. с.) 50 Гц - 6 кВт (8 л. с.) 60 Гц	O	O	O	O
Трёхфазный двигатель 7 кВт (9,5 л. с.) 50 Гц с прямым запуском	O	O	O	O
Однофазные двигатели 2,2 кВт (3 л. с.) 50 Гц	O	O	O	O
Однофазные двигатели S1 3,6 кВт (4,8 л. с.) 60 Гц	O	O	O	O
Диаметр вытяжных кожухов,	мм 120	120	120	120

- A** с кареткой 1600 мм
- B** с кареткой 2250 мм
- C** с кареткой 2600 мм
- D** с кареткой 3200 мм
- E** с шириной пропила 900 мм\*
- F** с шириной пропила 1270 мм\*

*\*по параллельной линейке*

elite

ОСНОВНЫЕ  
ОПЦИОНАЛЬНЫЕ  
УСТРОЙСТВА



дополнительный столик  
на алюминиевой каретке  
Для поддержки панелей больших размеров.



угловая линейка с флажковыми упорами  
Для быстрого получения угловых пропилов без перемещения  
форматирующей линейки. Предназначено для исполнения угловых  
пропилов по деталям небольших размеров.



верхняя защита/  
ограждение пилы  
Для полной безопасности  
во время работы.

устройство поворота  
линейки на заранее  
предустановленные  
углы, расположенное на  
поддерживающем столе  
Для быстрой настройки  
наиболее часто исполняемых  
углов пропила с помощью  
упорной линейки.  
Полезно при обработке  
деталей больших размеров.



цифровые механические  
счетчики  
Точное позиционирование по высоте  
обработки для пильного, фрезерного  
и рейсмусового узлов.





## строгальный вал "Tersa"

Автоматическая фиксация ножей под действием центробежной силы придаёт обработке безопасность и точность. Система не имеет фиксирующих винтов, что делает замену ножей чрезвычайно быстрой.



## сверлильно-пазовальная приставка

Простота исполнения пазов, отверстий и овальных шиповых соединений. Пазовальная группа имеет вытяжной патрубков диаметром 120 мм и патрон диаметром до 16 мм.



## строгальный вал "Xylent" со спирально расположенными ножами

3 витка спирали гарантируют прекрасное качество. Чрезвычайно тихая строгальная обработка. Улучшение качества аспирации вследствие образования стружки очень малых размеров. Увеличивает срок службы ножей благодаря возможности использования четырёх режущих кромок.

## самоцентрирующийся патрон 0-16 мм "Wescott"

Фрезы и сверла для выборки пазов заменяются очень быстро и не требуют никакой регулировки.



## чемоданчик для обслуживания шпинделя "Xylent"

Включает:

- 1 флакон очищающей обезжиривающей жидкости для очистки от смол
- 1 динамометрический ключ с настройкой
- 2 биты TORX
- 10 ножевых пластин
- 5 винтов
- 1 бронзовая щётка для очистки ножевого вала с установленными ножами
- 1 щётка со стальной щетиной для очистки посадочных гнезд ножей



## цанговый патрон

Позволяет исполнять наиболее тяжёлые обработки благодаря более надёжной фиксации инструмента. Включает в комплект поставки 3 цанги на 5-10-16 мм.



дополнительная  
опрокидывающаяся линейка  
для тонких деталей

Облегчает обработку тонких  
деталей при фуговальной обработке.



A



B

заменяемый  
шпиндель (A)

Позволяет производить  
очень быструю замену  
фрезерного шпинделя.  
Среди сменных шпинделей  
доступен также фрезерный  
шпиндель с цанговым  
зажимом концевой фрезы.  
(B)

площадка и кожух  
для защиты при  
нарезке шипов

Для нарезания шипов на  
фрезерном станке с кареткой.

Состоит из:

- чугунной площадки
- защитного кожуха для  
инструментов макс. диаметром  
275 мм
- вытяжного патрубка  
диаметром 120 мм



комплект Dado

механическая предустановка  
для использования  
инструмента (не включено в  
комплект поставки) вместо  
основной пилы.



электрическая  
предустановка и  
отводимый суппорт  
для автоподатчика

Позволяет полностью выводить  
автоподатчик из работы в целях  
предотвращения столкновений  
с другими деталями станка.

колёсики для  
перемещения  
станка



elite

ОСНОВНЫЕ  
ОПЦИОНАЛЬНЫЕ  
УСТРОЙСТВА

S Стандарт  
O Опция

	cu 410e	fs 41e	st 4e	sc 4e
Угловая линейка с опрокидывающимися флажковыми упорами	0	-	0	0
Устройство выставления предварительно заданных углов непосредственно на поддерживающем столе	0	-	0	0
Цифровой индикатор считывания координат на линейке параллельных резов	-	-	0	0
Дополнительный столик на алюминиевом подвижном столе	0	-	0	0
Верхняя защита/ограждение пилы	-	-	0	0
Цифровые механические счетчики	0	0	0	0
Строгальный вал "Tersa"	0	0	-	-
Строгальный вал "Xylent" со спирально расположенными ножами	0	0	-	-
Чемоданчик для обслуживания шпинделя "Xylent"	0	0	-	-
Сверлильно-пазовальная приставка	0	0	-	-
Самоцентрирующий патрон 0-16 мм "Wescott"	0	0	-	-
Цанговый патрон 5/10/16 мм	0	0	-	-
Дополнительная опрокидывающаяся линейка для тонких деталей	-	0	-	-
Ограждение фрезера, устанавливаемое в трёх положениях	0	-	0	-
Площадка и защитный кожух для нарезки шипов	0	-	0	-
Электрическая предустановка и отводимый суппорт для автоподатчика	0	-	0	-
Заменяемый шпиндель	0	-	0	-
Колёсики для перемещения станка	0	0	-	-
Комплект Dado	-	-	0	0



# classic

ОСНОВАТЕЛЬНОСТЬ И  
ПРАКТИЧНОСТЬ В ЭКСПЛУАТАЦИИ

НАИЛУЧШЕЕ СООТНОШЕНИЕ  
ЦЕНА/КАЧЕСТВО  
универсальные  
комбинированные  
станки **52**

ГИБКОСТЬ И ПРОСТОТА  
ИСПОЛЬЗОВАНИЯ  
фрезерные станки **58**

РАБОТОСПОСОБНОСТЬ  
БЕЗ ОГРАНИЧЕНИЙ  
круглопильные станки **56**

КОМПАКТНЫЕ РЕШЕНИЯ  
С ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТЬЮ  
ПРИ ЭКОНОМНЫХ ЗАТРАТАХ  
комбинированные станки **54**

classic  
 универсальные  
 комбинированные  
 станки  
 cu 410c  
 cu 300c



		cu 410c	cu 300c
Полезная рабочая ширина строгальной группы	мм	410	300
Общая длина фуговальных рабочих столов	мм	1800	1510
Макс. диаметр пильного диска при установленной подрезной пиле	мм	315	315
Максимальная длина реза	мм	1660 ÷ 2660	1660 ÷ 2660
Полезная длина фрезерного шпинделя	мм	100	100
Мощность трёхфазного двигателя, начиная с	кВт/Гц	5 (6) / 50 (60)	5 (6) / 50 (60)

*Полная таблица технических данных приведена на стр. 64*



**Стол и Каретка**  
высокие характеристики  
в базовой комплектации



**Пильная Группа**  
функциональность  
без ограничений



**Раскрытие фуговальных  
столов**  
максимальная доступность



**Мощность 5 кВт**  
стандартное оснащение

Наилучшее соотношение цена/качество при практичности использования, что высоко ценится требовательными столярами и работниками деревообрабатывающих мастерских.

# classic КОМБИНИРОВАННЫЕ

СТАНКИ

st 3c

пильно-фрезерные станки

fs 41c

фуговально-рейсмусовые станки

fs 30c



		st 3c	fs 41c	fs 30c
Макс. диаметр пильного диска при установленной подрезной пиле	мм	315	-	-
Максимальная длина реза	мм	1660 ÷ 2660	-	-
Полезная длина фрезерного шпинделя	мм	100	-	-
Полезная рабочая ширина строгальной группы	мм	-	410	300
Диаметр ножевого вала / стандартное количество ножей	мм/шт	-	72 / 3	72 / 3
Общая длина фуговальных рабочих столов	мм	-	1800	1510
Макс. - мин. рабочая высота на рейсмусовом столе	мм	-	3 ÷ 230	3 ÷ 230
Мощность трёхфазного двигателя, начиная с	кВт/Гц	5 (6) / 50 (60)	4 (4,8) / 50 (60)	4 (4,8) / 50 (60)

Полная таблица технических данных приведена на стр. 64





**Стол и Каретка**  
высокие характеристики



**Пильная Группа**  
возможности без  
ограничений



**Мощность 5 кВт**  
стандартное оснащение



**Строгальная группа**  
оптимальный  
результат



**Линейка фугальной  
группы**  
абсолютная жёсткость

Компактные решения с высокой точностью  
при экономных затратах.

classic  
 круглопильные  
 станки sc 3c  
 sc 2c



	sc 3c	sc 2c
Макс. диаметр пильного диска при установленной подрезной пиле	мм 315	315
Макс. вылет пилы над рабочим столом под углом 90°/45°	мм 100 / 79	100 / 79
Ширина пропила по линейке параллельных резов	мм 900 ÷ 1270	900 ÷ 1270
Максимальная длина реза	мм 2310 ÷ 2660	1660
Мощность трёхфазного двигателя, начиная с	кВт/Гц 5 (6) / 50 (60)	4 (4,8) / 50 (60)

*Полная таблица технических данных приведена на стр. 64*



**Пильная Группа**  
функциональность  
без ограничений



**Дисплей**  
высокотехнологичные  
аксессуары



**Алюминиевая каретка**  
эксклюзивность

Компактные решения с высокими характеристиками без ограничений для взыскательных индивидуальных производителей и столярных мастерских.

classic  
фрезерные  
станки

tw 45c

с фиксированным или наклонным шпинделем

t 45c

с фиксированным шпинделем

t 45c



		tw 45c	t 45c
Полезная длина фрезерного шпинделя	мм	100	100
Макс. диаметр профилирующего инструмента	мм	210	210
Макс. диаметр инструмента, опускаемый под стол фрезера под углом 90°	мм	180	180
Макс. диаметр шипонарезного инструмента	мм	275	-
Мощность трёхфазного двигателя, начиная с	кВт/Гц	5 (6) / 50 (60)	5 (6) / 50 (60)

Полная таблица технических данных приведена на стр. 64



**Фрезерный шпindelь**  
любые виды обработки



**Рамный Стол**  
оптимальная  
поддержка



**Удлинения рабочего стола**  
оптимальное базирование

Гибкость и простота использования фрезерных станков, идеальных для взыскательных индивидуальных производителей и столярных мастерских.

classic  
рабочие  
группы



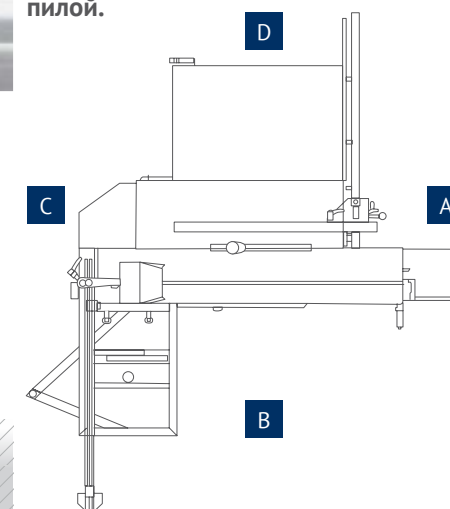
Новая подрезная группа, удобно регулируемая с внешней стороны станка, поставляется по отдельному запросу.

Чистота при работе упрощает техническое обслуживание, предотвращает механические поломки рабочих групп и увеличивает точность, надёжность и долговечность станка. Аспирационный кожух новой пильной группы имеет крайне высокую эффективность: лабораторные тесты продемонстрировали **уровень образования пыли на 90% ниже максимально допустимого европейскими нормативами!**

характеристики  
без ограничений

#### Пильная Группа.

Прекрасное качество распила как массива древесины большой толщины, так и панелей с деликатным покрытием, с помощью новой **пильной группы с пилой максимальным диаметром 315 мм**, что обеспечивает **высоту пропила 100 мм с установленной подрезной пилой**.



Обработка	Значение, максимально допустимое нормативами ЕС	Точка А	Точка В	Точка С	Точка D
Распил досок	2 мг/м <sup>3</sup>	0.08 мг/м <sup>3</sup>	0.10 мг/м <sup>3</sup>	0.04 мг/м <sup>3</sup>	0.16 мг/м <sup>3</sup>



## ЭКСКЛЮЗИВНОСТЬ

### Алюминиевый Подвижный Стол.

Удобные и точные пропилы благодаря крайне стабильной опоре, в том числе и для деталей больших размеров, обеспечиваемой **кареткой скольжения большой ширины и поддерживающей рамой**. **Высокая точность, плавное и бесшумное скольжение, пылезащищённость, благодаря системе самоочистки, надёжность и долговечность без необходимости регулировки**. Каретка из экструдированного анодированного алюминия с замкнутой ячеистой структурой. Эксклюзивная система скольжения по стальным закаленным направляющим.

## Высочайшая функциональность в базовой комплектации

### Упорная линейка и поддерживающий стол.

Стол станка **sc 2c (A)** имеет телескопическую линейку с выдвижным флажковым упором. Столы других станков Classic (B) имеют **значительные размеры (960 x 600 мм)** и состоят из:

- **телескопическая линейка**, имеющая 2 **опрокидывающихся флажковых упора**
- **эксцентриковый прижим**
- **телескопический поддерживающий суппорт**

**sc 300c и 410c** имеют универсальную линейку для распила и строгальной обработки, которая легко ставится и демонтируется для **быстрого перехода от одной обработки к другой**. Абсолютная точность и быстрота позиционирования параллельной линейки по круглой **направляющей** из шлифованной стали, имеющей чугунный суппорт высокой жёсткости, что является стандартным оснащением для всех других станков "Classic". (см. рисунок).



## classic рабочие группы



оптимальный результат

### Строгальная группа.

Оптимальная строгальная обработка с ножевым валом диаметром 72 мм с 3 ножами HSS в стандартной версии, а по отдельному запросу с ножевым валом "Tersa" с быстрым креплением ножей и их автоматической регулировкой. Для безупречного качества получаемой поверхности давление протяжных роликов на поверхность детали может регулироваться в зависимости от типа обрабатываемой древесины. Протяжной валик на входе (А) имеет **профиль со спиральными зубьями**, что обеспечивает стабильную и постоянную подачу детали, а валик на выходе (В) из стали, подвергнутой пескоструйной обработке, поддерживает должное качество конечной обработки.

абсолютная жёсткость

### Линейка фуганка.

Абсолютная жёсткость фугальных линеек станков fs 30c и fs 41c с алюминиевыми профилями длиной 1300 и 1670 мм соответственно.



максимальная доступность

### Раскрытие фугальных столов.

Более удобная рейсмусовая обработка: в универсальных комбинированных станках при переходе от фугальной к рейсмусовой обработке **фугальные рабочие столы одновременно раскрываются к центру станка, поворачиваясь на угол 90°**.

Возможно рейсмусовать детали максимальной толщиной 230 мм. Новый дизайн патрубка аспирации, защищающего ножевой строгальный вал, специально разработан для ещё большего увеличения **безопасности и эффективности** всей системы.







По отдельному запросу доступен фрезерный шпиндель, наклоняемый на угол 45° внутрь станка (только для станков st 3с и tw 45с).

профессионализм и высокая стабильность

#### Фрезерная Группа.

Группа имеет колонну большого размера, выполненную полностью из чугуна и имеющую чашку, также полностью из чугуна, **служащую для защиты внутренних механических компонентов** станка от стружки и пыли. **Высокоточная обработка в полной безопасности** с микрометрически регулируемой линейкой фрезера, а также вертикальными и горизонтальными прижимами.

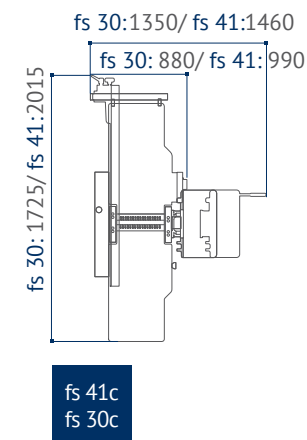
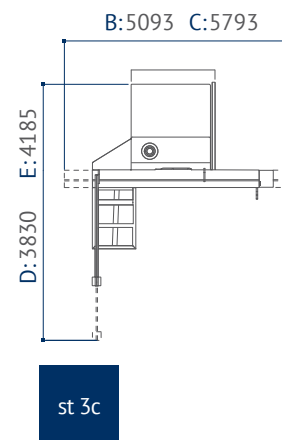
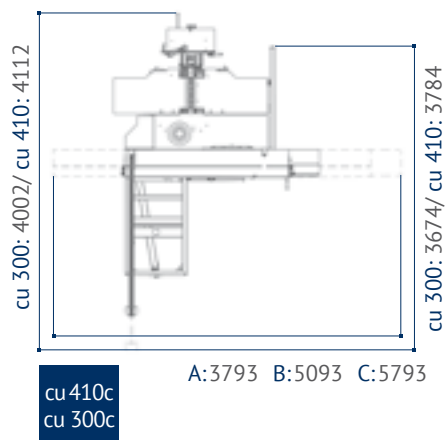
персонализация для любых требований по обработке

#### Удлинения Рабочего Стола и Поддерживающий Стол.

На станке t 45с удлинения стола на входе и выходе, а также фронтальный телескопический суппорт с роликами (опция) облегчают обработку деталей больших размеров. Алюминиевая каретка шириной 270 мм, устанавливаемая на станок tw 45с, выступает в роли опоры, крайне полезной при нарезании шипов; для большего удобства при обработке деталей ещё большего размера в качестве надёжной опоры поставляется поддерживающий стол (опция) с телескопической линейкой.



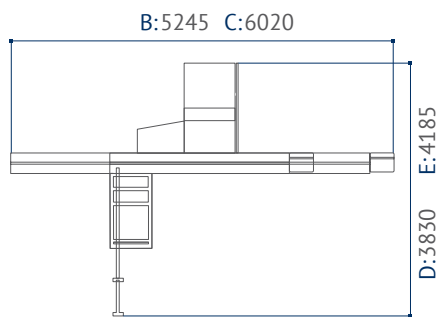
classic  
габаритные  
размеры  
и технические  
характеристики



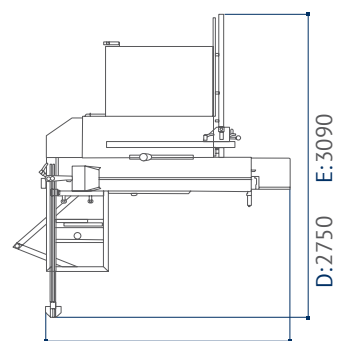
- A с кареткой 1600 мм
  - B с кареткой 2250 мм
  - C с кареткой 2600 мм
  - D с шириной пропила 900 мм\*
  - E с шириной пропила 1270 мм\*
- \*по параллельной линейке

	cu 410c	cu 300c
<b>■ строгальная группа</b>		
Полезная рабочая ширина	мм 410	300
Диаметр ножевого вала / стандартное количество ножей	мм/шт 72 / 3	72 / 3
Стандартные размеры ножей	мм 410 x 30 x 3	300 x 30 x 3
Максимальный съём при строгании	мм 4	4
Общая длина фуговальных рабочих столов	мм 1800	1510
Размеры рейсмусового рабочего стола	мм 410 x 605	300 x 585
Скорость подачи на рейсмусе	м/мин 7	7
Макс. - мин. рабочая высота на рейсмусовом столе	мм 3 ÷ 230	3 ÷ 230
<b>■ круглопильная группа</b>		
Размеры пильно-фрезерного чугунного стола	мм 1115 x 335	1115 x 335
Наклон пил	90° ÷ 45°	90° ÷ 45°
Макс. выступ пилы над рабочим столом под углом 90°/45°	мм 315	315
Макс. диаметр пильного диска при установленной подрезной пиле	мм 100 / 79	100 / 79
Максимальная длина реза	мм 1660 ÷ 2660	1660 ÷ 2660
Ширина пропила по линейке параллельных резов	мм 900	820
<b>■ фрезерная группа</b>		
Полезная длина фрезерного шпинделя	мм 100	100
Скорость вращения фрезерного шпинделя (при 50 Гц)	об/мин 3500 / 7000 / 10.000	3500 / 7000 / 10.000
Макс. диаметр профилирующего инструмента	мм 210	210
Макс. диаметр инструмента, погружаемый под стол фрезера под углом 90°	мм 180	180
Макс. диаметр шипонарезного инструмента	мм 275	275
<b>■ другие технические характеристики</b>		
Трёхфазные двигатели 4 кВт (5,5 л. с.) 50 Гц - 4,8 кВт (6,5 л. с.) 60 Гц	-	-
Трёхфазные двигатели 5 кВт (6,6 л. с.) 50 Гц - 6 кВт (8 л. с.) 60 Гц	S	S
Однофазные двигатели 2,2 кВт (3 л. с.) 50 Гц	O	O
Однофазные двигатели S1 3,6 кВт (4,8 л. с.) 60 Гц	O	O
Диаметр патрубков аспирации	мм 120	120

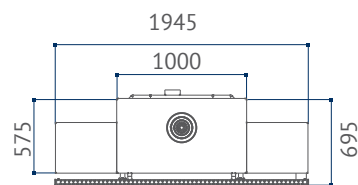
S Стандарт  
O Опция



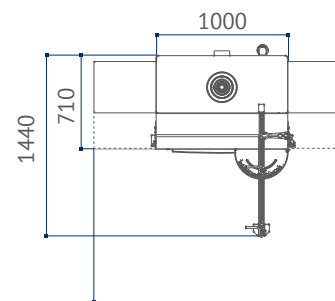
sc 3c



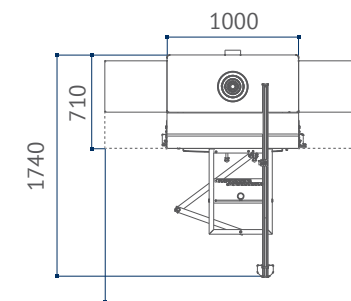
sc 2c



t 45c



tw 45c



tw 45c

с поддерживающим  
столом

st 3c	fs 41c	fs 30c	sc 3c	sc 2c	tw 45c	t 45c
-	410	300	-	-	-	-
-	72 / 3	72 / 3	-	-	-	-
-	410 x 30 x 3	300 x 30 x 3	-	-	-	-
-	4	4	-	-	-	-
-	1800	1510	-	-	-	-
-	410 x 605	300 x 585	-	-	-	-
-	7	7	-	-	-	-
-	3 ÷ 230	3 ÷ 230	-	-	-	-
1115 x 430	-	-	840 x 560	1020 x 325	-	-
90° ÷ 45°	-	-	90° ÷ 45°	90° ÷ 45°	-	-
315	-	-	315	315	-	-
100 / 79	-	-	100 / 79	100 / 79	-	-
1660 ÷ 2660	-	-	2310 ÷ 2660	1660	-	-
900 ÷ 1270	-	-	900 ÷ 1270	900 ÷ 1270	-	-
100	-	-	-	-	100	100
3500 / 7000 / 10.000	-	-	-	-	3500 / 7000 / 10.000	3500 / 7000 / 10.000
210	-	-	-	-	210	210
180	-	-	-	-	180	180
275	-	-	-	-	275	-
-	S	S	-	S	-	-
S	0	0	S	0	S	S
0	0	0	0	0	0	0
0	0	0	0	0	0	0
120	120	120	120	120	120	120

classic  
основные  
опциональные  
устройства



дополнительный столик на каретке  
Для поддержки панелей больших размеров.



устройство для угловых распилов  
с откидными флажковыми упорами  
Для быстрого получения угловых пропилов без перемещения  
форматирующей линейки. Предназначено для исполнения угловых  
пропилов по деталям небольших размеров.



верхняя защита/  
ограждение пилы  
Для полной безопасности  
во время работы.



цифровой индикатор  
для считывания  
координат на линейке  
параллельных резов

Позволяет производить  
высокоточное  
позиционирование с помощью  
датчика и магнитной ленты.



профессиональные  
линейки

Для пилы и фугальной  
группы. Разработаны  
с возможностью легкого  
демонтажа и быстрого  
перехода от одной  
обработки к другой.



### сверлильно-пазовальная приставка

Простота исполнения пазов, отверстий и овальных шиповых соединений. Пазовальная группа имеет вытяжной патрубок диаметром 120 мм и патрон диаметром до 16 мм.

строгальный вал "Xylent" со спирально расположенными ножами 3 витка спирали гарантируют прекрасное качество. Чрезвычайно тихая строгальная обработка. Улучшение качества аспирации вследствие образования стружки очень малых размеров. Увеличивает срок службы ножей благодаря возможности использования четырёх режущих кромок.



### самоцентрирующийся патрон 0-16 мм "Wescott"

Фрезы и сверла для выборки пазов заменяются очень быстро и не требуют никакой регулировки.



### чемоданчик для обслуживания шпинделя "Xylent"

Включает:

- 1 флакон очищающей обезжиривающей жидкости для очистки от смол
- 1 динамометрический ключ с настройкой
- 2 биты TORX
- 10 ножевых пластин
- 5 винтов
- 1 бронзовая щётка для очистки ножевого вала с установленными ножами
- 1 щётка со стальной щетиной для очистки посадочных гнезд ножей



### комплект Dado

механическая предустановка для использования инструмента (не включено в комплект поставки) вместо основной пилы.

### строгальный вал "Tersa"

Автоматическая фиксация ножей под действием центробежной силы придаёт обработке безопасность и точность. Система не имеет фиксирующих винтов, что делает замену ножей чрезвычайно быстрой.





кожух фрезера,  
регулируемый  
в трёх направлениях

Благодаря системе запоминания положения кожух может быть демонтирован и установлен обратно без потери рабочего положения. Система регулировки линеек при помощи зубчатой рейки имеет цифровой механический счётчик. Максимальный диаметр инструмента для профилирования - 210 мм.



A



B

заменяемый  
шпиндель (A)

Позволяет производить очень быструю замену фрезерного шпинделя. Среди сменных шпинделей доступен также фрезерный шпиндель с цанговым зажимом концевой фрезы. (B)

площадка и кожух для  
защиты при нарезке  
ШИПОВ

Для нарезания шипов на  
фрезерном станке с кареткой.

Состоит из:

- чугунной площадки
- защитного кожуха для инструментов макс. диаметром 275 мм
- вытяжного патрубка диаметром 120 мм



гравитационный маховик

Гравитационный маховик с механическим дисплеем-циферблатом для выставления высоты рейсмусового стола.



электрическая  
предустановка и  
отводимый суппорт  
для автоподатчика

Позволяет полностью выводить автоподатчик из работы в целях предотвращения столкновений с другими деталями станка.



колёсики для  
перемещения станка

# classic

## ОСНОВНЫЕ ОПЦИОНАЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА

S Стандарт  
O Опция

	cu 410c	cu 300c	st 3c	fs 41c	fs 30c	sc 3c	sc 2c	tw 45c	t 45c
Угловая линейка с опрокидывающимися флажковыми упорами	O	O	O	-	-	O	O	-	-
Цифровой индикатор считывания координат на линейке параллельных резов	-	-	O	-	-	O	O	-	-
Дополнительный столик на алюминиевом подвижном столе	O	O	O	-	-	O	O	-	-
Верхняя защита / ограждение пилы	-	-	O	-	-	O	O	-	-
Профессиональные линейки	O	O	-	-	-	-	-	-	-
Строгальный вал "Tersa"	O	O	-	O	O	-	-	-	-
Строгальный вал "Xylent" со спирально расположенными ножами	O	O	-	O	O	-	-	-	-
Чемоданчик для обслуживания шпинделя "Xylent"	O	O	-	O	O	-	-	-	-
Сверлильно-пазовальная приставка	O	O	-	O	O	-	-	-	-
Самоцентрирующий патрон 0-16 мм "Wescott"	O	O	-	O	O	-	-	-	-
Ограждение фрезера, регулируемое в трёх направлениях	-	-	-	-	-	-	-	O	O
Площадка и защитный кожух для нарезки шипов	O	O	O	-	-	-	-	O	-
Электрическая предустановка и отводимый суппорт для автоподатчика	O	O	O	-	-	-	-	O	-
Заменяемый шпиндель	O	O	O	-	-	-	-	O	O
Колёсики для перемещения станка	O	O	O	O	O	-	-	-	-
Комплект Dado	O	O	-	-	-	O	-	-	-
Гравитационный маховик	O	O	-	O	O	-	-	-	-





# lab 300 plus

когда-то был комбинированный  
станок, сейчас есть lab 300 plus!

ТОЧНОСТЬ, НАДЕЖНОСТЬ  
И БЕЗОПАСНОСТЬ  
комбинированный  
универсальный станок **72**

комбинированный  
универсальный  
станок  
lab 300p

		lab 300p
Полезная рабочая ширина строгания	мм	300
Общая длина фуговальных рабочих столов	мм	1300
Макс. диаметр пильного диска при установленной подрезной пиле	мм	315
Максимальная длина реза	мм	1660
Полезная длина фрезерного шпинделя	мм	100
Мощность трёхфазных двигателей	кВт/Гц	4 (4,8) / 50 (60)

*Полная таблица технических данных приведена на стр. 75*



**Пильная Группа**  
удивительное  
качество распила



**Фрезерная Группа**  
широчайшие  
возможности



**Подъём/опускание  
столов**  
высокая эффективность

Когда-то это был просто комбинированный станок - теперь Minimax задаёт более высокие стандарты точности, надёжности и безопасности.

# lab 300p рабочие группы

Выше безопасность  
и эффективность

## Подъём/опускание столов.

При переходе от фугальной к рейсмусовой обработке **фугальные рабочие столы одновременно раскрываются к центру станка на угол 90°**: при этом рейсмусовая обработка становится более удобной. Возможно рейсмусовать детали максимальной толщиной 220 мм. **Новый дизайн патрубка аспирации**, защищающего ножевой строгальный вал, специально разработан для ещё большего увеличения безопасности и эффективности всей системы.



более высокие  
характеристики

## Фрезерная Группа.

Фрезерная группа (А) имеет фрезерный шпиндель полезной длиной 100 мм. Есть возможность размещать под рабочим столом инструмент максимальным диаметром 180 мм. Для большей гибкости станка в стандартной конфигурации (СЕ исполнение) поставляется специальный защитный **кожух для фрезерования криволинейных профилей.** (В)



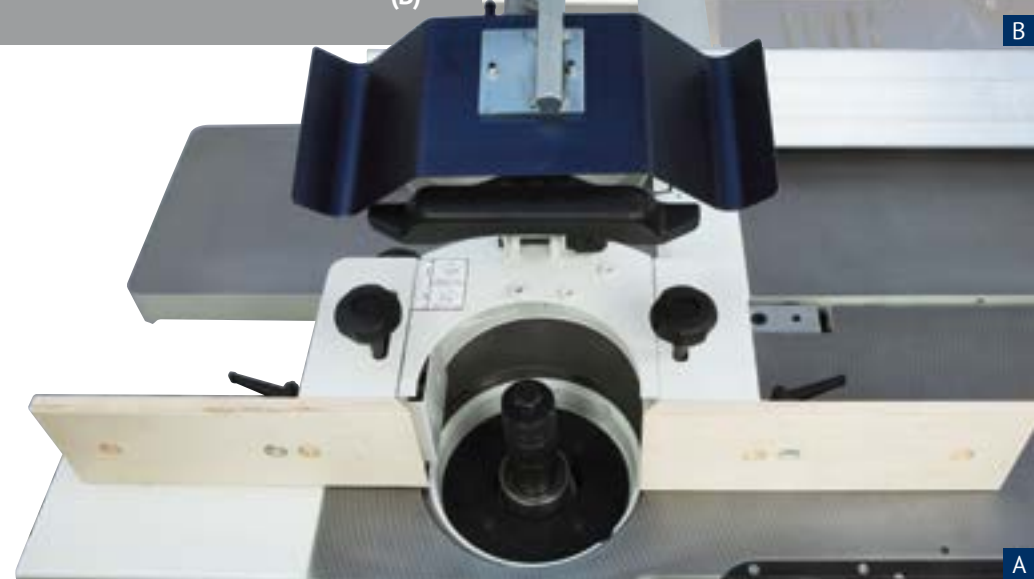
удивительное  
качество распила

## Пильная Группа.

Новая пильная группа с **основной пилой максимальным диаметром 315 мм при установленной подрезной пиле.**

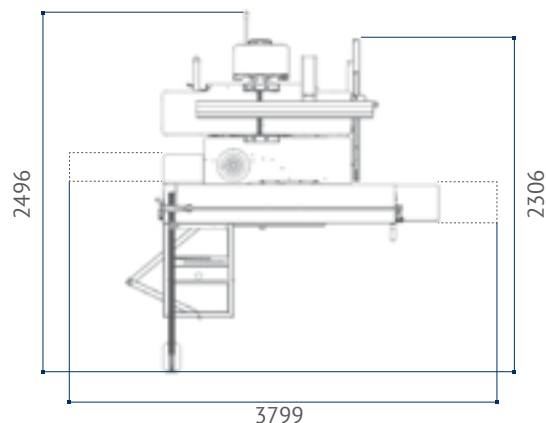
Новая подрезная группа, **удобно регулируемая с внешней стороны станка**, поставляется по отдельному запросу.

Удобное и более точное пиление благодаря надёжной и стабильной поддержке даже при обработке деталей больших размеров при помощи **алюминиевой каретки шириной 270 мм.**



# lab 300p

габаритные  
размеры и  
технические  
характеристики



S Стандарт  
O Опция

	lab 300p	
<b>строгальная группа</b>		
Полезная рабочая ширина строгания	мм	300
Диаметр ножевого вала / стандартное количество ножей	мм/шт	72 / 3
Стандартные размеры ножей	мм	300 x 30 x 3
Максимальный съём при строгании	мм	3
Общая длина фуговальных рабочих столов	мм	1300
Размеры рейсмусового рабочего стола	мм	300 x 450
Скорость подачи на рейсмусе	м/мин	7
Макс. - мин. рабочая высота на рейсмусовом столе	мм	3 ÷ 220
<b>круглопильная группа</b>		
Размеры пильно-фрезерного чугунного стола	мм	1020 x 325
Наклон пил		90° ÷ 45°
Макс. диаметр пильного диска при установленной подрезной пиле	мм	315
Макс. выступ пилы над рабочим столом под углом 90°/45°	мм	100 / 79
Максимальная длина реза	мм	1660
Ширина пропила по линейке параллельных резов	мм	800
<b>фрезерная группа</b>		
Полезная длина фрезерного шпинделя	мм	100
Скорость вращения фрезерного шпинделя (при 50 Гц)	об/мин	3500 / 7000 / 10.000
Макс. диаметр профилирующего инструмента	мм	210
Макс. диаметр инструмента, опускаемый под стол фрезера под углом 90°	мм	180
Макс. диаметр шипонарезного инструмента	мм	275
<b>другие технические характеристики</b>		
Трёхфазные двигатели 4 кВт (5,5 л. с.) 50 Гц - 4,8 кВт (6,5 л. с.) 60 Гц S		S
Однофазные двигатели 2,2 кВт (3 л. с.) 50 Гц O		O
Однофазные двигатели S1 3,6 кВт (4,8 л. с.) 60 Гц O		O
Диаметр патрубков аспирации	мм	120

# lab 300p

ОСНОВНЫЕ  
ОПЦИОНАЛЬНЫЕ  
УСТРОЙСТВА

площадка и кожух  
для защиты при  
нарезке шипов

Для нарезания шипов на  
фрезерном станке с кареткой.

Состоит из:

- чугуной площадки
- защитного кожуха для инструментов макс. диаметром 275 мм
- вытяжного патрубка диаметром 120 мм



устройство для угловых распилов  
с откидными флажковыми упорами

Для быстрого получения угловых пропилов без перемещения  
форматирующей линейки. Предназначено для исполнения  
угловых пропилов по деталям небольших размеров.



электрическая  
предустановка и  
отводимый суппорт  
для автоподатчика  
Позволяет полностью выводить  
автоподатчик из работы в целях  
предотвращения столкновений  
с другими деталями станка.



дополнительный столик на каретке  
Для поддержки панелей больших размеров.



профессиональные  
линейки

Для пилы и фугальной  
группы. Разработаны  
с возможностью легкого  
демонтажа и быстрого  
перехода от одной  
обработки к другой.

## строгальный вал "Tersa"

Автоматическая фиксация ножей под действием центробежной силы придаёт обработке безопасность и точность. Система не имеет фиксирующих винтов, что делает замену ножей чрезвычайно быстрой.



## сверлильно-пазовальная приставка

Простота исполнения пазов, отверстий и овальных шиповых соединений. Пазовальная группа имеет вытяжной патрубок диаметром 120 мм и патрон диаметром до 16 мм.



строгальный вал "Xylent" со спирально расположенными ножами. 3 спирали гарантируют прекрасное качество. Чрезвычайно тихая строгальная обработка. Улучшение качества аспирации вследствие образования стружки очень малых размеров. Увеличивает срок службы ножей благодаря возможности использования четырёх режущих кромок.

## самоцентрирующийся патрон 0-16 мм "Wescott"

Фрезы и сверла для выборки пазов заменяются очень быстро и не требуют никакой регулировки.



колёсики для перемещения станка



## чемоданчик для обслуживания шпинделя "Xylent"

Включает:

- 1 флакон очищающей обезжиривающей жидкости для очистки от смол
- 1 динамометрический ключ с настройкой
- 2 биты TORX
- 10 ножевых пластин
- 5 винтов
- 1 бронзовая щётка для очистки ножевого вала с установленными ножами
- 1 щётка со стальной щетиной для очистки посадочных гнезд ножей

## гравитационный маховик

Гравитационный маховик с механическим дисплеем-циферблатом для выставления высоты рейсмусового стола.









# genius

всё качество серии "minimax"  
по более доступной цене

ИДЕАЛЬНО ДЛЯ ВЗЫСКАТЕЛЬНЫХ  
ИНДИВИДУАЛЬНЫХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ И  
СТОЛЯРНЫХ МАСТЕРСКИХ  
комбинированные станки  
и круглопильные станки **82**

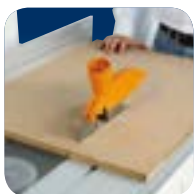
ПРАКТИЧНЫЕ И КОМПАКТНЫЕ  
универсальные  
комбинированные  
станки **80**

genius  
 универсальные  
 комбинированные  
 станки  
 с 30g  
 с 26g



		с 30g	с 26g
Полезная рабочая ширина строгания	мм	300	260
Общая длина фуговальных рабочих столов	мм	1200	1040
Максимальный диаметр пильного диска	мм	250	250
Максимальная длина реза	мм	1200	1200
Полезная длина фрезерного шпинделя	мм	75	75
Мощность трёхфазного двигателя, начиная с	кВт/Гц	1,8 (2,2) / 50 (60)	1,8 (2,2) / 50 (60)

Полная таблица технических данных приведена на стр. 86



**Пильная Группа**  
точность распила



**Фуговальная группа**  
полная комплектация



**Рейсмусовая группа**  
практичная и эргономичная



**Фрезерная Группа**  
гибкость применения



**Защита криволинейных профилей**  
безопасность на первом месте



**Сверлильно-пазовальная приставка**  
функциональность

Деревообрабатывающие станки, практичные и компактные, обладающие всеми качествами Minimax, но имеющие более доступную цену, идеальные для взыскательных индивидуальных предпринимателей и столярных мастерских.

genius  
 комбинированные станки  
 круглопильный станок

fs 30g фуговально-рейсмусовый станок

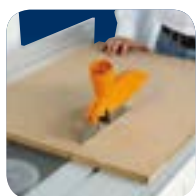
st 1g пильно-фрезерный станок

sc 1g круглопильный станок



		fs 30g	st 1g	sc 1g
Полезная рабочая ширина строгальной группы	мм	300	-	-
Общая длина фуговальных рабочих столов	мм	1200	-	-
Максимальный диаметр пильного диска	мм	-	250	250
Максимальная длина реза	мм	-	1200	1200
Полезная длина фрезерного шпинделя	мм	-	75	-
Мощность трёхфазного двигателя, начиная с	кВт/Гц	1,8 (2,2) / 50 (60)	1,8 (2,2) / 50 (60)	1,8 (2,2) / 50 (60)

Полная таблица технических данных приведена на стр. 86



**Пильная Группа**  
точность распила



**Фуговальная группа**  
полная комплектация



**Рейсмусовая группа**  
практичная и эргономичная



**Фрезерная Группа**  
гибкость применения



**Защита криволинейных профилей**  
безопасность на первом месте



**Сверлильно-пазовальная приставка**  
функциональность

genius  
рабочие  
группы



Точность распила

**Пильная Группа.**

Пильная группа - наклоняемая. Пила диаметром 250 мм под углом 90° выступает до 80 мм по высоте над столом. Подъём и наклон пильной группы производится при помощи удобных маховиков. Каретка скольжения из анодированного алюминия имеет длину 1200 мм и ходит непосредственно **около пилы** для увеличения точности обработки.

практичные и экономичные

**Рейсмусовая группа.**

Для уменьшения габаритов станка и облегчения работы система раскрытия фуговального рабочего стола обращена внутрь станка. Благодаря эффективной системе подачи рейсмуса возможно обрабатывать заготовки толщиной до 200 мм.

функциональные и персонализируемые

Ещё более гибкий станок: с помощью **сверлильно-пазовальной** приставки (опция) исполнение пазов, отверстий и овальных шиповых соединений становится чрезвычайно простым.





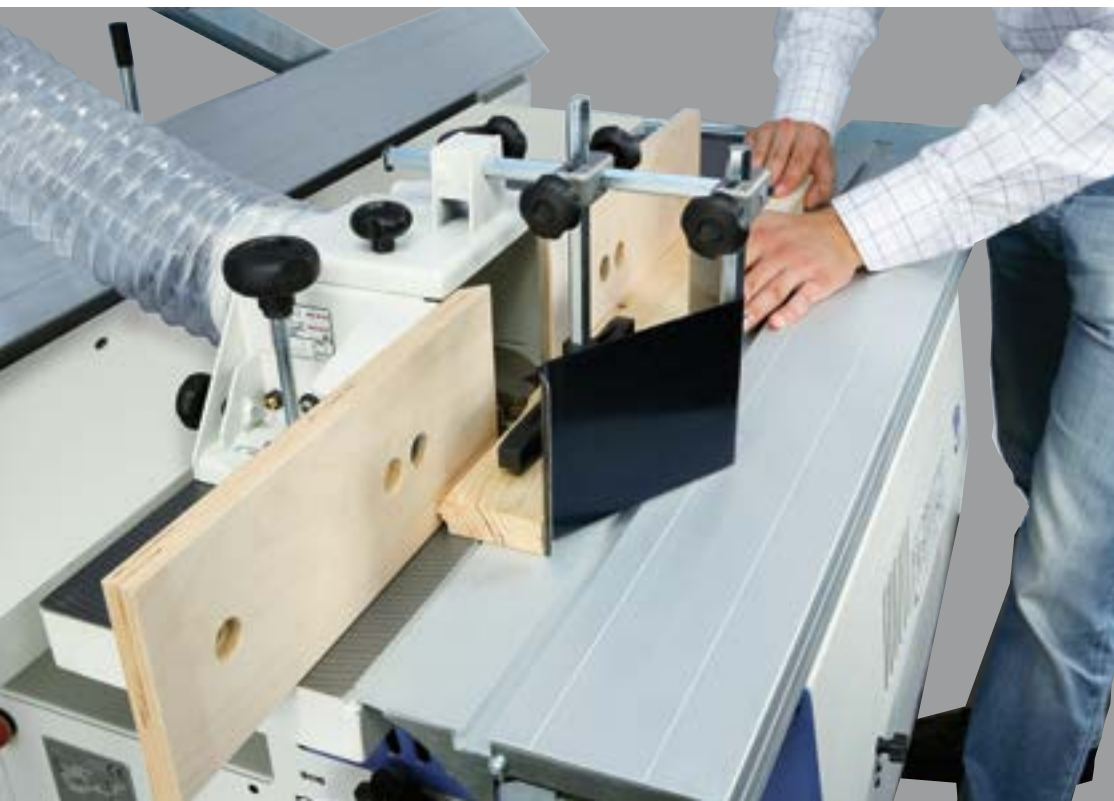
безопасность  
на первом месте  
Станки Genius имеют множество  
**устройств безопасности по  
нормативам ЕС**, таких как защита  
фрезерного шпинделя для  
фрезерования криволинейных  
профилей.



хорошая оснащённость

#### **Фуговальная группа**

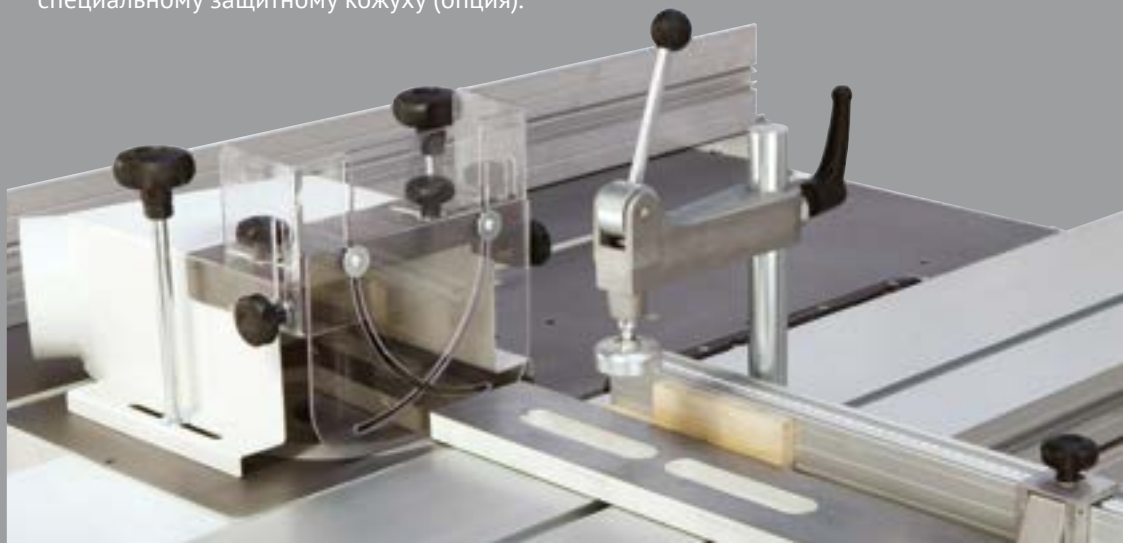
Фуговальная группа имеет ножевой вал с 2 перетачиваемыми  
ножами (в качестве опции есть "Tersa" с 3 быстросменными ножами).  
Станки Genius оснащены линейками пильной и строгальных групп из  
экструдированного анодированного алюминия с суппортом и быстрой  
фиксацией для ускорения позиционирования.



гибкость применения

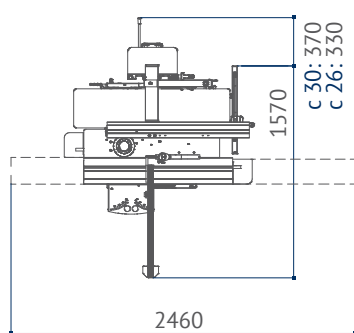
#### **Фрезерная Группа.**

Максимальная гибкость при использовании фрез, фрезерная группа имеет 2  
скорости (5000/7500 об/мин.). Станки имеют кожух фрезера с микрометрической  
регулировкой, что полезно при профильной обработке. Удобная шипонарезная  
обработка благодаря алюминиевой каретке, специально подобранной скорости и  
специальному защитному кожуху (опция).

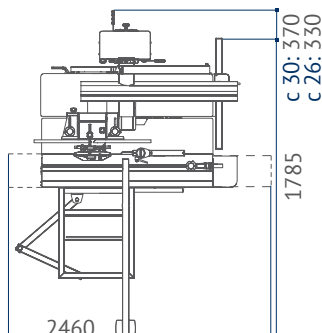


# genius

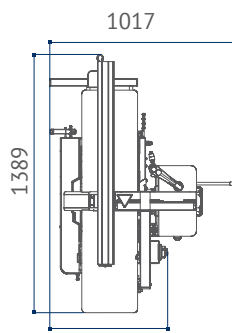
габаритные  
размеры  
и технические  
характеристики



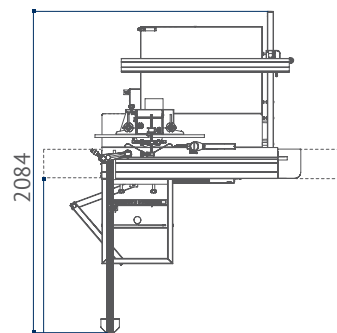
с 30g  
с 26g



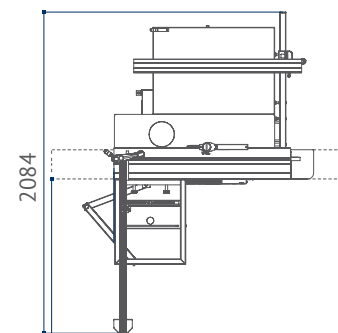
с 30g  
с 26g  
с поддерживающим  
столом



fs 30g



st 1g



sc 1g

S Стандарт  
O Опция

	с 30g	с 26g	fs 30g	st 1g	sc 1g
<b>строгальная группа</b>					
Полезная рабочая ширина	300	260	300	-	-
Диаметр ножевого вала / стандартное количество ножей	62 / 2	62 / 2	62 / 2	-	-
Стандартные размеры ножей	300 x 25 x 3	260 x 25 x 3	300 x 25 x 3	-	-
Максимальный съём при строгании	3	3	3	-	-
Общая длина фуговальных рабочих столов	1200	1040	1200	-	-
Размеры рейсмусового рабочего стола	300 x 450	260 x 450	300 x 450	-	-
Скорость подачи на рейсмусе	6	6	6	-	-
Макс. - мин. рабочая высота на рейсмусовом столе	3 ÷ 200	3 ÷ 200	3 ÷ 200	-	-
<b>круглопильная группа</b>					
Размеры пильно-фрезерного чугунного стола	1024 x 224	1024 x 224	-	1024 x 224	1024 x 224
Наклон пил	90° ÷ 45°	90° ÷ 45°	-	90° ÷ 45°	90° ÷ 45°
Максимальный диаметр пильного диска	250	250	-	250	250
Макс. выступ пилы над рабочим столом под углом 90°/45°	80 / 64	80 / 64	-	80 / 64	80 / 64
Максимальная длина реза	1200	1200	-	1200	1200
Ширина пропила по линейке параллельных резов	540	500	-	700	700
<b>фрезерная группа</b>					
Полезная длина фрезерного шпинделя	75	75	-	75	-
Скорость вращения фрезерного шпинделя (при 50 Гц)	5000 / 7500	5000 / 7500	-	5000 / 7500	-
Макс. диаметр профилирующего инструмента	160	160	-	160	-
Макс. диаметр инструмента, опускаемый под стол фрезера под углом 90°	145	145	-	145	-
Макс. диаметр шипонарезного инструмента	200	200	-	200	-
<b>другие технические характеристики</b>					
Трёхфазные двигатели 1,8 кВт (2,5 л. с.) 50 Гц - 2,2 кВт (3 л. с.) 60 Гц	S	S	S	S	S
Трёхфазные двигатели 2,2 кВт (3 л. с.) 50 Гц - 2,6 кВт (3,6 л. с.) 60 Гц	O	O	O	O	O
Однофазные двигатели 1,8 кВт (2,5 л. с.) 50 Гц	O	O	O	O	O
Однофазные двигатели S1 1,8 кВт (2,5 л. с.) 60 Гц	O	O	O	O	O
Диаметр патрубков аспирации	120	120	120	120	120





# genius

ОСНОВНЫЕ  
ОПЦИОНАЛЬНЫЕ  
УСТРОЙСТВА

самоцентрирующийся  
патрон 0-16 мм "Wescott"  
Фрезы и сверла для выборки пазов  
заменяются очень быстро и не  
требуют никакой регулировки.



колёсики для  
перемещения  
станка



строгальный вал "Tersa"

Автоматическая фиксация ножей  
под действием центробежной  
силы придаёт обработке  
безопасность и точность.  
Система не имеет  
фиксирующих винтов,  
что делает замену  
ножей чрезвычайно  
быстрой.



площадка и кожух  
для защиты при нарезке  
ШИПОВ

Для нарезания шипов на фрезерном  
станке с кареткой. Состоит из:  
- чугунной площадки  
- защитного кожуха для инструментов  
макс. диаметром 200 мм  
- вытяжного патрубка диаметром 120 мм



чемоданчик для обслуживания  
шпинделя "Xylent"

Включает:

- 1 флакон очищающей обезжиривающей  
жидкости для очистки от смол
- 1 динамометрический ключ с настройкой
- 2 биты TORX
- 10 ножевых пластин
- 5 винтов
- 1 бронзовая щётка для очистки ножевого вала с установленными ножами
- 1 щётка со стальной щетиной для очистки посадочных гнезд ножей



строгальный вал "Xylent" со  
спирально расположенными  
ножами

3 спирали гарантируют прекрасное  
качество. Чрезвычайно тихая строгальная  
обработка. Улучшение качества аспирации  
вследствие образования стружки очень  
малых размеров. Увеличивает срок  
службы ножей благодаря возможности  
использования четырёх режущих кромок.

# genius

ОСНОВНЫЕ  
ОПЦИОНАЛЬНЫЕ  
УСТРОЙСТВА

S Стандарт  
O Опция

	c 30g	c 26g	fs 30g	st 1g	sc 1g
Строгальный вал "Tersa"	0	0	0	-	-
Строгальный вал "Xylent" со спирально расположенными ножами	0	0	0	-	-
Чемоданчик для обслуживания шпинделя "Xylent"	0	0	0	-	-
Самоцентрирующий шпиндель 0-16 мм "Wescott"	0	0	0	-	-
Площадка и кожух для защиты при нарезке шипов	0	0	-	0	-
Колёсики для перемещения станка	0	0	-	-	-

вертикально-фрезерные  
станки **106**

токарные станки **110**

сверлильные станки **102**

шлифовальные станки **114**

кромкооблицовочные  
станки **92**

ленточнопильные станки **120**





# СПЕЦИАЛЬНЫЕ СТАНКИ

# minimax

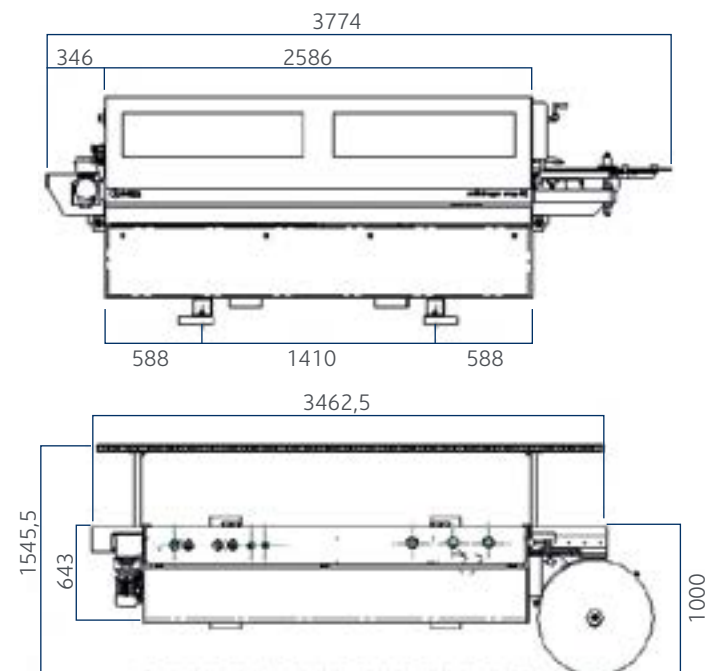
кромкооблицовочный станок

## me 40

Автоматический кромкооблицовочный станок с клеевой ванночкой, способный с высокой гибкостью приклеивать кромку из меламина, ПВХ и АБС толщиной до 3 мм, а также полос из массива толщиной до 5 мм.



Рабочий стол	мм	3465 x 710
Высота рабочего стола над уровнем пола	мм	875
Толщина рулонного кромочного материала	мм	0,4 ÷ 3
Толщина полосового кромочного материала,	мм	5
Толщина панели, мин. - макс.	мм	8 ÷ 50
Мин. длина / ширина панелей при нанесении рулонной кромки,	мм	190 / 110
Скорость подачи	м/мин	9
Мощность двигателя подачи в режиме S1	кВт	0,55
Давление в пневматической системе	бар	6,5
Рабочая температура	°C	20 ÷ 190
<b>группа клеевой ванночки</b>		
Мощность двигателя в режиме S1	кВт	0,18
Вместимость клеевого бачка	кг	~ 0,8
<b>прифуговочная группа</b>		
Мощность двигателя в режиме S1	кВт	2,2
Скорость вращения фрезы	об/мин	9.000
2 алмазные фрезы		Ø 80 мм H=56 Z2
Съем		до 3 мм
<b>группа снятия свесов по торцам</b>		
Мощность двигателя в режиме S1	кВт	0,19
Параметры фрезы		Ø 125 мм Z20
Скорость вращения фрезы	об/мин	12.000
<b>группа снятия свесов по пласти</b>		
Мощность верхнего и нижнего двигателей в режиме S1	кВт	2 x 0,35
Твёрдосплавные фрезы		Ø 55,3 мм Z3
Скорость вращения фрезы	об/мин	12.000
Вертикальные/горизонтальные копиры		копиры качения



# рабочие группы



## высокая производительность

Для увеличения производительности при помощи цепного транспортёра скорость подачи заготовки увеличена до 9 м/мин. Отслеживание положения панели при помощи энкодера обеспечивает полный контроль рабочего цикла.



## высококачественный клеевой шов Прифуговочная группа.

Прекрасная поверхность для наклеивания кромки благодаря двум алмазным фрезам с антискольным вращением, подвод которых производится по таймеру; коррекция дефектов панели, образующихся при раскрое и хранении. Патрубок для аспирации и обдув очищают панель от остатков пыли и стружки. Алмазные фрезы в стандартной конфигурации – величина съема задаётся регулировочной линейкой с цифровым индикатором на входной направляющей.



## простое и интуитивное использование

**Панель управления станком. Безошибочное управление** обеспечивается пультом, расположенным на лицевой части станка для удобного выбора всех функций, среди которых включение/выключение рабочих групп, помощь в операциях по техническому обслуживанию и диагностике.



## идеальное нанесение кромки

### Клеенаносящая группа.

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 увеличивать межсервисный интервал автоматического кромкооблицовочного станка без необходимости смазки. Клеевой ролик со встроенным тэном обеспечивает равномерное распределение клея при максимальной рабочей температуре даже по панели с максимальной допустимой толщиной. Два ролика равномерно и с высокой эффективностью прижимают кромку к детали. В качестве опции может поставляться быстросменное исполнение клеевой ванночки + клеевая ванночка для полиуретанового клея.

# ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАБОЧИЕ ГРУППЫ



**гениальная идея**  
**Узел снятия свесов с функцией «Радиус».**  
Эта опциональная группа позволяет производить радиусную обработку торцов панели с кромкой без необходимости выполнять ручную доводку после кромкооблицовки: гениальная идея для получения готовой продукции высокого качества.



**всегда точный распил**  
**Узел снятия свесов по торцам.**  
Группа оснащена фрезой и высокочастотным двигателем в целях обеспечения наилучшего качества обработанной кромки. Кроме того, отсутствие ремней и иных органов передачи движения предотвращает появление вибраций, постоянно обеспечивая самый лучший результат.

## качественная отделка с гибкостью применения

### **Узел снятия свесов по пласти.**

Деликатная качественная обработка кромки при помощи дисковых копилов. Высокочастотные двигатели выдают высокую скорость вращения фрез, сокращая до минимума оставляемую ими волнистость и исключая вибрации. Фрезы предназначены для прямого и радиусного снятия свесов как на тонкой, так и на толстой кромке из ПВХ, ABS, меламина или массива древесины. Толщина обрабатываемой кромки задаётся при помощи 2 цифровых счетчиков.







качественная радиусная обработка кромки из ПВХ и ABS

**Радиусная цикля.**

Прекрасное качество обработки пластиковой кромки благодаря радиусным ножам, которые позволяют удалять малейшие следы, оставляемые фрезами узла снятия свесов по пласти, циклевальная группа оснащена **фронтальными и вертикальными дисковыми копирами**, а также удобным устройством исключения из работы при отсутствии необходимости её использования.



прекрасная очистка

**Группа клеевой цикли.**

Устраняет возможные остатки клея на поверхности шва между кромкой и панелью.



высококачественная полировка

**Щёточная Группа.**

Два наклоняемых независимых двигателя с вертикальной регулировкой для оптимизации очистки и полировки кромки.



ИННОВАЦИИ,  
ДОСТУПНЫЕ ДЛЯ ВСЕХ

**Пазовальная группа**

Опциональная группа, способная получать продольный паз на заготовке для дальнейшей установки вставных задних стенок, непосредственно на этапе облицовки кромки без отказа от применения групп финишной отделки и очистки.

кромкооблицовочные  
станки  
me 35



## Гибкость в кромкооблицовке.

		me 35
Толщина рулонного кромочного материала	мм	0,4 ÷ 3
Макс. толщина полосового кромочного материала	мм	5
Толщина панели, мин. - макс.	мм	8 ÷ 50
Мин. длина / ширина панелей при нанесении рулонного кромочного материала	мм	190 / 110
Скорость подачи	м/мин	7

*Полная таблица технических данных приведена на стр. 101*



**Ленточный  
Транспортёр**  
качественная  
обработка.



**Сменная Клеевая  
Ванночка**  
в том числе и для  
полиуретанового клея



**Высокочастотные  
двигатели**  
надёжность и точность



**Торцовка «Радиус»**  
гениальная идея



**Пазовальная группа**  
инновация

Автоматический кромкооблицовочный станок, простой, но полностью укомплектованный, с возможностью наклеивать также кромки в полосках из массива толщиной до 5 мм, что делает это решение вершиной в данной категории.

# minimax

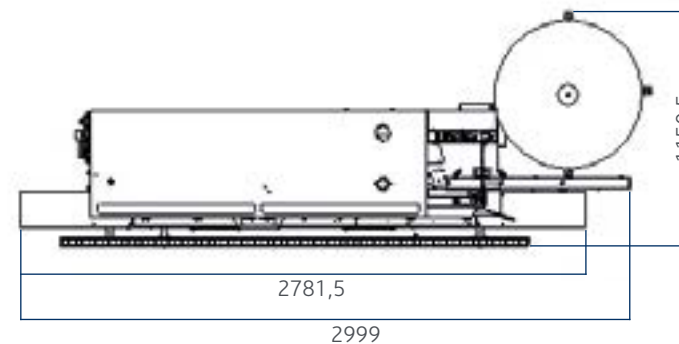
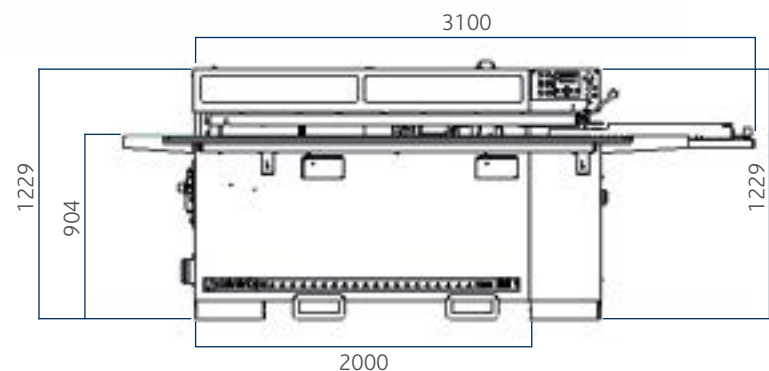
кромкооблицовочный станок

## me 28t

Автоматический кромкооблицовочный станок с клеевой ванночкой, способный с высокой гибкостью приклеивать кромку из меламина, ПВХ и АБС толщиной до 3 мм, а также полос из массива толщиной до 5 мм.



Размеры рабочего стола	мм	2800 x 570
Высота рабочего стола от пола	мм	904
Толщина рулонного кромочного материала	мм	0,4 ÷ 3
Толщина полосового кромочного материала	мм	5
Толщина панели, мин. ÷ макс.	мм	12 ÷ 50
Мин. длина / ширина панелей при нанесении рулонной кромки	мм	190 / 110
Скорость подачи	м/мин	7
Мощность двигателя подачи	кВт	0,55
Давление в пневматической системе	бар	6,5
Рабочая температура	°С	20 ÷ 190
<b>прифуговочная группа</b>		
Мощность двигателя	кВт	2,2
Алмазная фреза		Ø 80 мм Z2
Скорость вращения фрезы	об/мин	9.000
<b>группа клеевой ванночки</b>		
Мощность двигателя	кВт	0,18
Вместимость клеевого бачка	кг	~ 0,8
<b>группа снятия свесов по торцам</b>		
Мощность двигателя	кВт	0,37
Диаметр пильного диска / кол-во зубьев		Ø 90 мм Z20
Скорость вращения пильного диска	об/мин	12.000
<b>группа снятия свесов по пласти</b>		
Мощность двигателя	кВт	0,75
Твёрдосплавная фреза		Ø 75 мм Z4
Скорость вращения фрезы	об/мин	9.000
<b>другие технические характеристики</b>		
Аспирационный патрубок клеевой ванны, диаметр	мм	60
Аспирационный патрубок на станине	мм	120



# рабочие группы



спроектировано для высококачественной работы  
**Ленточный транспортёр подачи панелей.**

Оптимальное качество приклейки кромки обеспечивается ленточным транспортёром (эксклюзивное решение), который предотвращает рывки и пульсации, имеющиеся при традиционной зубчатой цепной передаче, а также обеспечивают плавность и линейность перемещений.



**прифуговочная группа**

Оптимальная поверхность для наклеивания кромки достигается путём снятия материала с коррекцией дефектов панели, имеющих место после раскроя и хранения.

Отдельный патрубок аспирации и обдув очищают панель от остатков пыли и стружки.

4 варианта толщины снятия:  
0,5/1/1,5/2 мм



простое и интуитивное  
использование

**Панель управления станком.**

**Безошибочное управление**

обеспечивается пультом, расположенным на лицевой части станка для удобного выбора всех функций, среди которых включение/выключение рабочих групп, помощь в операциях по техническому обслуживанию и диагностике.



**идеальное нанесение кромки**

**Клеенаносящая группа.**

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 увеличивать межсервисный интервал автоматического кромкооблицовочного станка без необходимости смазки.

Клеевой ролик со встроенным тэном обеспечивает равномерное распределение клея при максимальной рабочей температуре даже по панели с максимальной допустимой толщиной. Два ролика равномерно и с высокой эффективностью прижимают кромку к детали.

# ОПЦИОНАЛЬНЫЕ рабочие группы



**удобство пользования**  
**Группа подачи полосового**  
**кромочного материала.**  
Кромка в полосах загружается  
автоматически и синхронно  
с подачей панели в станок.



**всегда точная обрезка**  
**Группа снятия свесов по торцам.**  
Абсолютная точность  
обеспечивается данной группой  
при помощи пилы и отдельного  
асинхронного двигателя.

**качественная отделка с гибкостью**  
**применения**

**Группа снятия свесов по пласти.**

Группа использует копиры скольжения для точного базирования по обрабатываемой детали.  
Фрезы предназначены для прямого и радиусного снятия свесов как на тонкой, так и на толстой кромке из ПВХ, ABS, меламин или массива древесины.  
Толщина обрабатываемой кромки задаётся при помощи 2 цифровых индикаторов.





## высококачественная радиусная обработка кромки ПВХ/ABS

### Циклевальная группа.

Прекрасное качество обработки пластиковой кромки благодаря радиусным ножам, которые позволяют удалять малейшие следы, оставляемые фрезой узла снятия свесов по пласти. Циклевальная группа оснащена фронтальными и вертикальными копирами, а также удобным устройством исключения из работы при отсутствии необходимости её использования.



прекрасная очистка клеевого шва

### Клеевая цикля.

Устраняет возможные остатки клея на поверхности шва между кромкой и панелью.



## высококачественная полировка

### Щёточный узел.

Два наклоняемых независимых двигателя с вертикальной регулировкой для оптимизации очистки и полировки кромки.

кромкооблицовочные  
станки  
me 25  
me 22  
me 20



		me 25	me 22	me 20
Толщина рулонного кромочного материала	мм	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2	0,4 ÷ 2
Макс. толщина полосового кромочного материала	мм	5	2	2
Толщина панели, мин. - макс.	мм	12 ÷ 50	12 ÷ 50	12 ÷ 50
Мин. длина / ширина панелей при нанесении рулонного кромочного материала	мм	190 / 65	190 / 65	180 / 65
Скорость подачи	м/мин	7	7	6

*Полная таблица технических данных приведена на стр. 101*

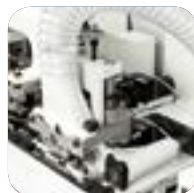




**Клеяноносная группа**  
эффективность



**Снятие свесов по торцам**  
точность и  
практичность



**Снятие свесов по пласти**  
высокое качество  
отделки



**Группы финишной обработки**  
высокое качество



**Пульт управления**  
простота пользования

Автоматические кромкооблицовочные станки с клеевой ванночкой, способные с высокой гибкостью работы наносить кромку из меламина, ПВХ и АБС толщиной до 3 мм, а также полосы из массива толщиной до 5 мм.

кромкооблицовочные  
станки  
рабочие  
группы



высококачественный клеевой шов

**Прифуговочная группа. me 35t,**

Получение поверхности для наклеивания кромки с помощью 2 фрез с антискольным режимом и включением по таймеру, которые при помощи снятия слоя материала корректируют дефекты поверхности, образовавшиеся в процессе раскроя и хранения. Отдельные патрубки аспирации и обдув очищают панель от остатков пыли и стружки.

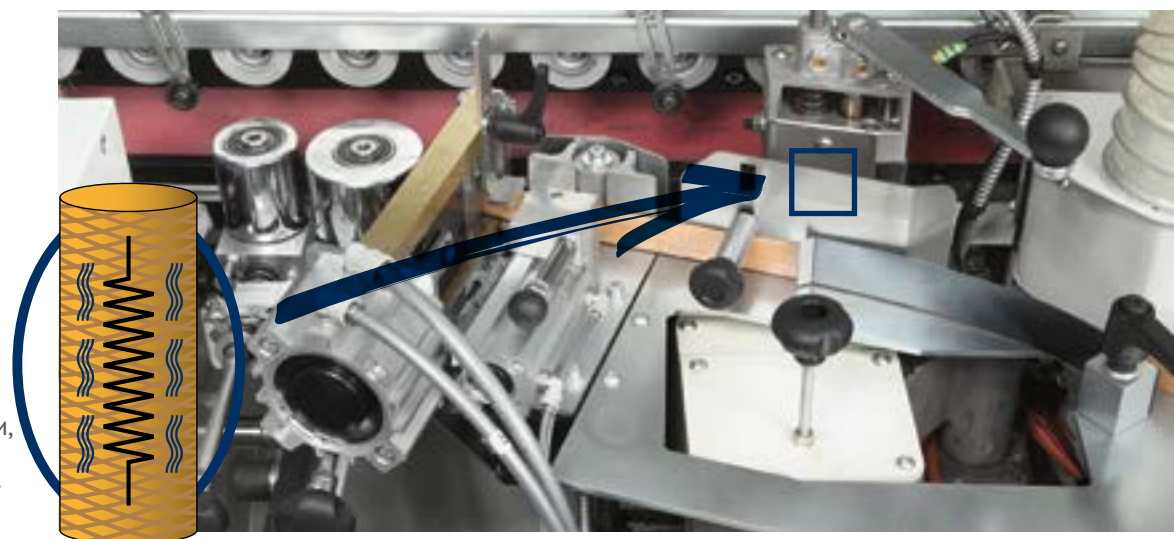
- Алмазные фрезы в стандартной конфигурации.  
4 уровня толщины снятия: 0,5 / 1 / 1,5 / 2 мм.



спроектировано для  
высококачественной отделки

**Ленточный транспортёр панелей.  
me 35/me 25**

Оптимальное качество отделки кромки обеспечивается также ленточным транспортёром (эксклюзивное решение), который предотвращает рывки и пульсации, типично порождаемые традиционной зубчатой передачей, а также обеспечивают плавность и линейность перемещений.



идеальное нанесение кромки

**Клеяносыющая группа.**

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 производить более широкое применение кромкооблицовочного станка 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.



простое и интуитивное  
использование

**Управление станком.**

**Безошибочное управление** обеспечивается пультом, расположенным в передней части станка и позволяющим производить удобный выбор всех функций, среди которых активация и исключение рабочих групп. ПЛК помогает оператору производить операции по техническому обслуживанию, очистке, диагностике и т. п.

всегда точный рез

#### Торцовочная группа.

me 35: группа оснащена фрезой и высокочастотным двигателем для обеспечения **наилучшего качества кромки**. Фреза непосредственно на валу двигателя, что исключает вибрации и гарантирует прекрасное качество. (A)

me 25: Абсолютная точность обеспечивается пилой и независимым асинхронным двигателем. (B)

me20/me22: эффективная гильотина гарантирует всегда точное отрезание. Базирование непосредственно по самой панели, нет необходимости в какой-либо регулировке. (C)



A



B



C

качественная отделка и гибкость применения

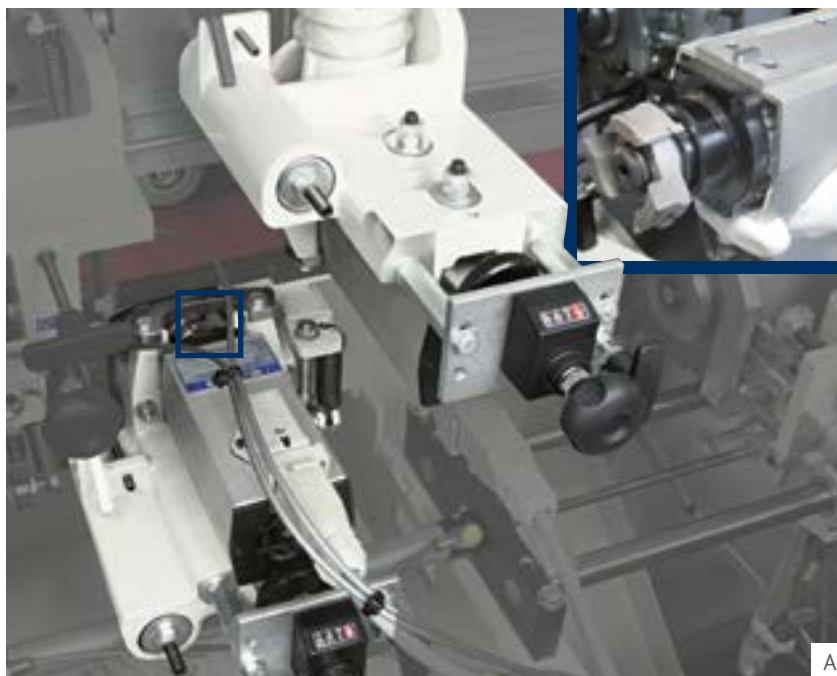
#### Снятие свесов по пласти.

me 35: деликатная обработка при помощи **дисковых вертикальных копиров**.

**Высокочастотные двигатели** выдают высокую скорость вращения фрез, сокращая до минимума оставляемую волнистость и исключая вибрации. (A)

me 25 и me 22/me 20: снятие свесов по пласти имеет копиры скольжения для точного базирования фрез. (B)

Фрезы для прямого и радиусного снятия свесов тонкой/толстой кромки из ПВХ, ABS, меламин или массива древесины. Толщина обрабатываемой кромки задаётся при помощи двух цифровых счетчиков.



A



B



кромкооблицовочные  
станки  
ОПЦИОНАЛЬНЫЕ  
рабочие группы

удобство пользования

**Группа подачи полосового  
кромочного материала.**

те 35/те 25

Кромка в полосах загружается  
автоматически и синхронно с  
подачей панели в станок.



высококачественная полировка

**Щёточная группа.** те 35/те 25/те 22

Два наклоняемых независимых двигателя с  
вертикальной регулировкой для оптимизации  
очистки и полировки кромки.

прекрасная очистка

**Группа клеевой цикли.**

те 35/те 25/те 22

Устраняет возможные остатки клея на  
поверхности шва между кромкой и панелью.

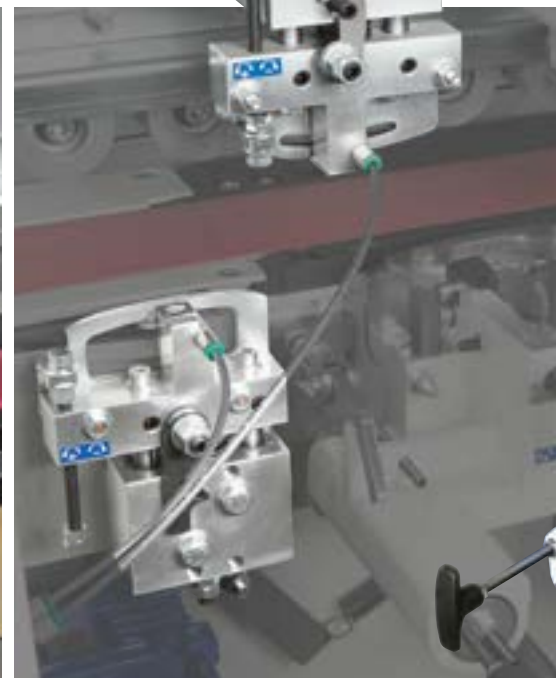


качественная радиусная  
обработка кромки из ПВХ  
и ABS

**Радиусная цикля.**

те 35/те 25/те 22

Прекрасное качество обработки  
пластиковой кромки благодаря  
радиусным ножам, которые позволяют  
удалять малейшие следы, оставляемые  
фрезами узла снятия свесов по пласти,  
циклевальная группа оснащена  
**фронтальными и вертикальными  
дисковыми копирами (те 35)**, а также  
удобным устройством исключения из  
работы при отсутствии необходимости  
её использования.





Гениальная идея

**Узел снятия свесов с функцией «Радиус».**  
ме 35

Эта опциональная группа позволяет производить радиусную обработку торцов панели с кромкой без необходимости выполнять ручную доводку после кромкооблицовки: гениальная идея для получения готовой продукции высокого качества.



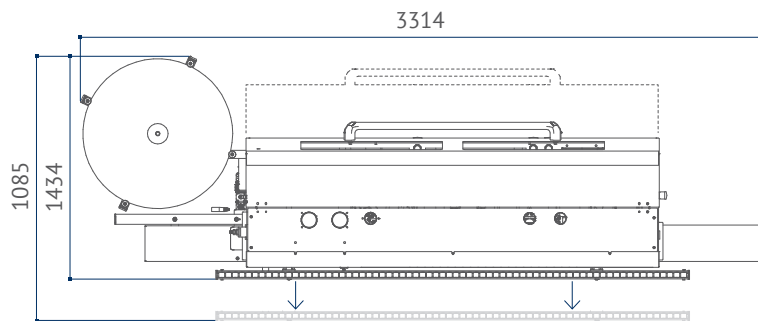
ИННОВАЦИИ, ДОСТУПНЫЕ  
ДЛЯ ВСЕХ

**Пазовальная группа.** ме 35

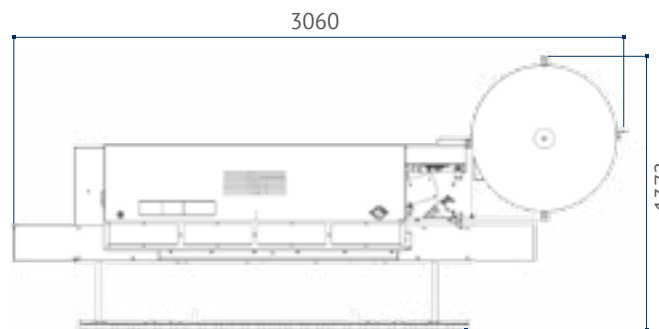
Опция, способная получать продольный паз на заготовке для дальнейшей вставки задних стенок, непосредственно на этапе облицовки кромки без отказа от применения групп финишной отделки и очистки.

Кромкооблицовочные  
станки  
габаритные  
размеры и  
технические  
характеристики

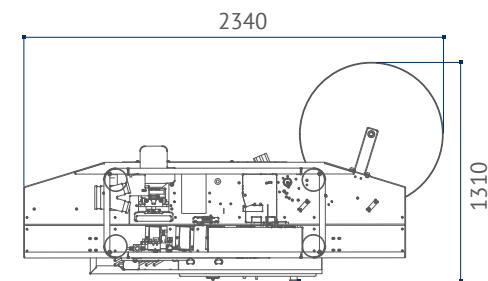




me 35



me 25  
me 22



me 20

		me 35	me 25	me 22	me 20
Размеры рабочего стола	мм	3000 x 525	2600 x 530	2600 x 530	1950 x 180
Высота рабочего стола над уровнем пола	мм	904	904	904	904
Толщина рулонного кромочного материала	мм	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2	0,4 ÷ 2
Толщина полосового кромочного материала	мм	5	5	2	2
Толщина панели, мин. - макс.	мм	8 ÷ 50	12 ÷ 50	12 ÷ 50	12 ÷ 50
Мин. длина / ширина панелей при нанесении рулонного кромочного материала	мм	190 / 110	190 / 65	190 / 65	180 / 65
Мин. длина панели с торцовкой только спереди	мм	120	120	120	120
Скорость подачи	м/мин	7	7	7	6
Мощность двигателя подачи в режиме S1	кВт	0,55	0,55	0,55	0,25
Давление в пневматической системе	бар	6,5	6,5	6,5	6,5
Рабочая температура	°С	20 ÷ 190	20 ÷ 190	20 ÷ 190	20 ÷ 190
<b>■ узел предварительной фрезеровки (me 35t)</b>					
Мощность двигателя в режиме S1	кВт	2,2	-	-	-
Скорость вращения фрез	об/мин	7.000	-	-	-
Алмазные фрезы (стандарт)		N.2 Ø 80 мм H=56 Z2	-	-	-
Величина снятия	мм	0,5 / 1 / 1,5 / 2	-	-	-
<b>■ группа клеевой ванночки</b>					
Мощность двигателя в режиме S1	кВт	0,18	0,18	0,18	0,18
Емкость клеевой ванны	кг	~ 0,8	~ 0,8	~ 0,8	~ 0,8
<b>■ снятие свесов по торцам</b>					
Мощность двигателя (*высокочастотный двигатель)	кВт	0,19*	0,37	-	-
Торцовочная пила		Ø 125 мм Z20	Ø 90 мм Z20	гильотина	гильотина
Скорость вращения пилы	об/мин	12.000	12.000	-	-
<b>■ снятие свесов по пласти</b>					
Мощность верхнего и нижнего двигателей (*высокочастотные двигатели)	кВт	2 x 0,35*	0,75	0,55	0,55
Твёрдосплавные фрезы		Ø 55,3 мм Z3	Ø 75 мм Z4	Ø 75 мм Z4	Ø 75 мм Z4
Скорость вращения фрез	об/мин	12.000	12.000	12.000	12.000
<b>■ другие технические характеристики</b>					
Патрубки аспирации прифугочной группы (me 35t), количество / диаметр	шт/мм	2 / 80	-	-	-
Патрубки аспирации клеевой ванны, диаметр	мм	60	60	60	60
Патрубки аспирации кромкообрезной группы, количество / диаметр	шт/мм	2 / 60	-	-	-
Патрубки аспирации станины, диаметр	мм	-	120	120	120

сверлильные  
станки  
ad 21



# Для любых типов отверстий

		ad 21
Макс. ширина панели между колоннами	мм	833
Размеры рабочего стола	мм	905 x 372
Высота рабочего стола	мм	900
Макс. диаметр инструмента	мм	40
Толщина обрабатываемой панели, мин. - макс.	мм	10 ÷ 85
Скорость вращения шпинделей	об/мин	2800

*Полная таблица технических данных приведена на стр. 105*



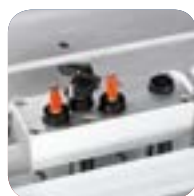




**Сверлильная голова**  
высококачественное  
сверление



**Система очистки**  
крайне высокая  
эффективность



**Группа сверления**  
**под петли**  
высокотехнологичные  
аксессуары

Сверлильный станок с одной головой и 21 шпинделем для взыскательных индивидуальных производителей и столярных мастерских.

ad 21  
рабочие  
группы



Прекрасное вертикальное, горизонтальное  
и наклонное сверление под 45°.



ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННОЕ  
СВЕРЛЕНИЕ

#### Сверильная голова.

Сверильная голова представляет собой моноблок из алюминиевого сплава, гарантирующего отсутствие вибраций. Сверильная голова скользит по цилиндрическому шлифованному направляющим, что обеспечивает стабильность и точность. Станок имеет механический револьвер на 5 уровней глубины сверления. Прекрасная чистота! Новая **система аспирации невероятно эффективна!**

Сверла удобно заменяются в  
кратчайшее время! Станок имеет 21  
шпиндель под быстросменные втулки.

Механический калибр обеспечивает  
точное и быстрое позиционирование  
боковых линейек.



Все управление удобно и эргономично расположено на лицевой части станка, например, как и переключатель для наклона сверильной головы на 45°, что позволяет производить немедленный переход от одной фазы обработки к другой. Для безупречного выполнения отверстий в панелях больших размеров станок оснащается боковой линейкой длиной 3000 мм с миллиметровыми делениями и упорами флажкового типа.



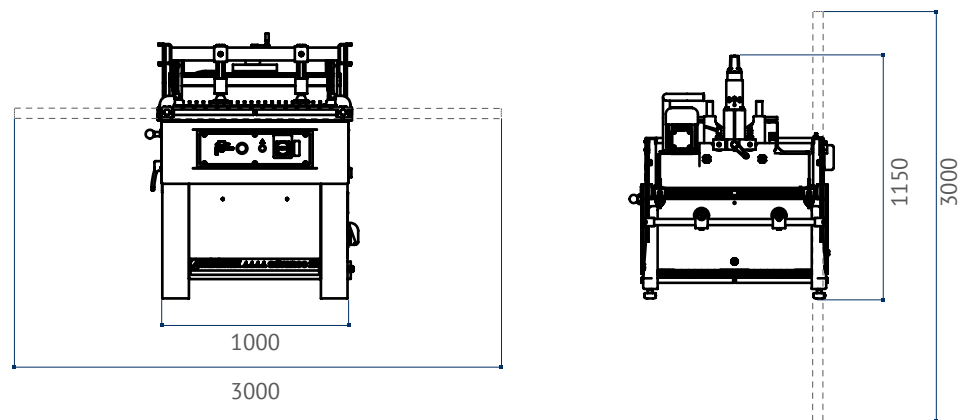
ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНЫЕ  
устройства

#### Группа сверления под петли.

Для большей универсальности станок можно оснастить устройствами с различными типами опциональных головок, способных сверлить отверстия под петли.



ad 21  
габаритные  
размеры и  
технические  
характеристики



		ad 21
Размеры рабочего стола	мм	905 x 372
Высота рабочего стола надо уровнем пола	мм	900
Количество шпинделей		21
Шаг между шпинделями	мм	32
Макс. диаметр инструмента	мм	40
Макс. межцентровое расстояние при сверлении	мм	640
Максимальная высота сверления по горизонтали	мм	60
Скорость вращения шпинделей	об/мин	2800
Минимальная / максимальная толщина панели	мм	10/85
Макс. ширина панели между колоннами	мм	833
Максимальный ход сверлильной головы	мм	70
Мощность двигателя сверлильной головы	кВт	1,8
Рабочее давление в пневматической системе	бар	6
Расход сжатого воздуха,	л/цикл	3,5
Диаметр патрубков аспирации	мм	80

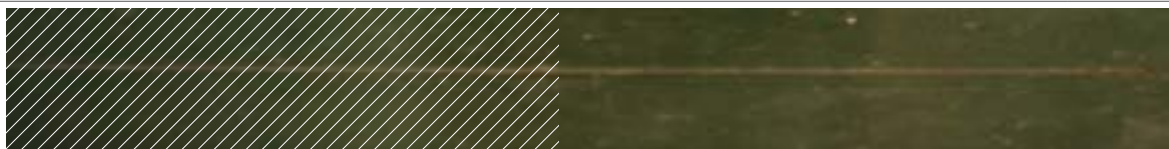
вертикально-  
фрезерные  
станки



## Традиции фигурной обработки.

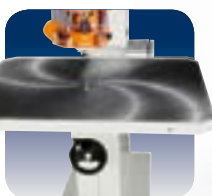
		router
Расстояние от шпинделя до стойки	мм	600 / 800 / 900
2 скорости вращения фрезерного шпинделя (при 50 Гц)	об/мин	9000 / 18.000
Вертикальный ход шпинделя	мм	80
Вертикальный ход рабочего стола	мм	150
Макс. высота от стола до шпинделя	мм	180

*Полная таблица технических данных приведена на стр. 109*





**Фрезерная голова**  
удобная и динамичная



**Рабочий стол**  
стабильность и комфорт

Вертикальный копировально-фрезерный станок с пневматическим подъёмом головы для взыскательных индивидуальных предпринимателей и столярных мастерских.

вертикально-  
фрезерный  
станок  
рабочие  
группы

удобство и динамичность

**Фрезерная голова.**

Фрезерная голова имеет револьвер с 6 регулируемыми положениями для облегчения повторного задания рабочего положения.

стабильность и точность при обработке

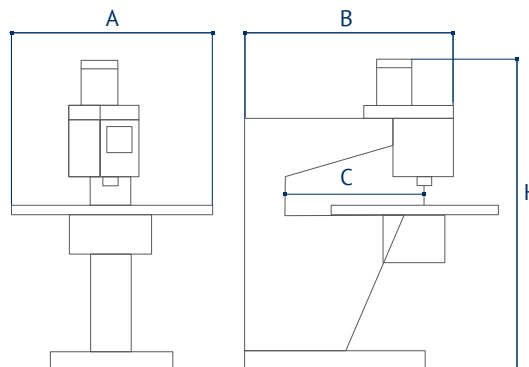
**Рабочий стол.**

Стабильная опора даже для деталей значительных размеров благодаря широкому рабочему столу из чугуна. Чрезвычайно комфортная настройка станка при помощи фронтального маховика, позволяющего легко перемещать рабочий стол.



вертикально-  
фрезерный станок  
габаритные  
размеры и  
технические  
характеристики

	router 600	router 800	router 900
A мм	960	960	960
B мм	1150	1350	1450
C мм	600	800	900
H мм	1820	1820	1820



S Стандарт  
O Опция

		router 600	router 800	router 900
Расстояние от шпинделя до стойки	мм	600	800	900
Скорость вращения фрезерного шпинделя (при 50 Гц)	об/мин	9000 / 18.000	9000 / 18.000	9000 / 18.000
Вертикальный ход шпинделя	мм	80	80	80
Регулируемые упоры	шт	6	6	6
Вертикальный ход рабочего стола	мм	150	150	150
Макс. высота от стола до шпинделя	мм	180	180	180
Размеры рабочего стола (не по нормативам ЕС)	мм	800 x 600	800 x 600	960 x 880
Размеры рабочего стола (по нормативам ЕС)	мм	960 x 880	960 x 880	960 x 880
Макс. высота от пола	мм	1050	1050	1050
Диаметр штока копира	мм	8 - 10	8 - 10	8 - 10
Цанговые крепления конуса в шпинделе	шт	2	2	2
Диаметр хвостовика устанавливаемого инструмента	мм	10	10	10
Диаметр цанг	мм	6 ÷ 12	6 ÷ 12	6 ÷ 12
Диаметр патрубка аспирации	мм	80	80	80
Расход воздуха	м³/ч	362	362	362
Трёхфазные двигатели S1 (двухскоростной) 1,5-2,2 кВт (2-3 л. с.) 50 Гц - 1,8-2,7 кВт (2,4-3,6 л. с.) 60 Гц	S		-	-
Трёхфазные двигатели S1 (двухскоростной) 2,2-3 кВт (3-4 л. с.) 50 Гц - 2,7-3,6 кВт (3,6-4,8 л. с.) 60 Гц	O		S	S
Однофазный двигатель S1 (1 скорость) 2,5 л. с. (18.000 об/мин.)	O		O	O

Токарный  
станок  
t 124



*Работа в полной  
безопасности.*

Расстояние между центрами	мм	t 124 1150
Высота от базы до оси вращения	мм	200
4 скорости вращения шпинделя (при 50 Гц)	об/мин	570 / 1000 / 1850 / 2500
Мощность трёхфазного двигателя	кВт/Гц	1,5 (1,8) / 50 (60)

*Полная таблица технических данных приведена на стр. 113*







**Станина**  
точность и  
безопасность



**Опциональные  
возможности**  
гибкость и  
достаточность

Токарный деревообрабатывающий станок для взыскательных столяров и деревообрабатывающих мастерских, безопасный, быстрый, удобный и надёжный.

ТОКАРНЫЙ  
СТАНОК  
ОПЦИОНАЛЬНЫЕ  
УЗЛЫ И  
ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

гибкость и достаточность

**Опциональные устройства.**

В распоряжении пользователя - полная гамма приспособлений для воплощения креативных идей столяра.

точность и безопасность

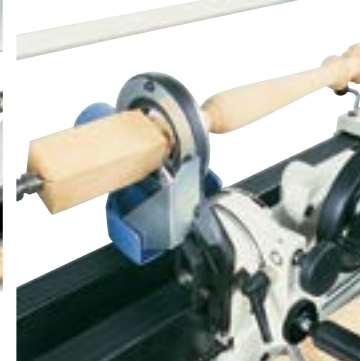
**Станина.**

Максимальная надёжность и точность, массивная станина и полная защита оператора благодаря большому прозрачному экрану.



**Копировальная группа.**

Позволяет воспроизводить детали диаметром, отличным от оригинала. Подача с помощью ручного маховика.



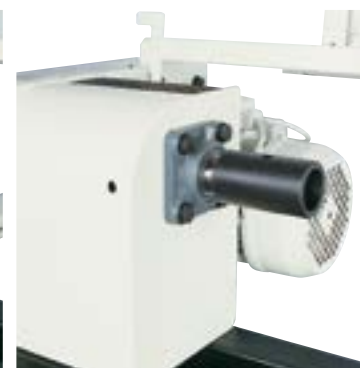
**Подвижный люнет** с ножами для предварительной подрезки в целях обеспечения постоянно высокого качества поверхности обрабатываемой детали.



**Неподвижный люнет**, используется для снижения вибраций длинных и тонких деталей. С-образная конструкция люнета позволяет работать с деталью вручную



**Планшайба** диаметром 300 мм используется для производства больших чаш.



**Чашечные оправки** диаметром 40 мм и винтовые диаметром 70 мм из цельного куска металла необходимы для вытачивания небольших чаш.



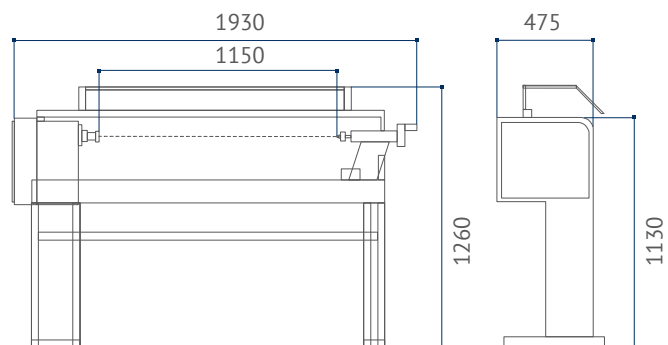
**А**



**В**

**А) Шлифовальная группа**, имеет наклонный стол с направляющей и дисковую планшайбу.  
**В) Четырёхкулачковый патрон** диаметром 125 мм для быстрой фиксации деталей круглого или квадратного сечения.

ТОКАРНЫЙ  
СТАНОК  
ГАБАРИТНЫЕ  
РАЗМЕРЫ И  
ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ХАРАКТЕРИСТИКИ



S Стандарт  
O Опция

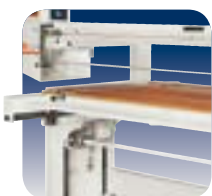
Расстояние между центрами	мм	t 124 1150
Высота от базы до оси вращения	мм	200
4 скорости вращения шпинделя (при 50 Гц)	об/мин	570 / 1000 / 1850 / 2500
Коническая оправка, количество кулачков	шт	2
Вращающийся конический центр задней бабки	шт	2
Диаметр планшайбы	мм	130
станок может оснащаться копировальным устройством (опция)		
Макс. длина обработки	мм	1120
Макс. диаметр	мм	200
...возможно оснащение подвижным люнетом (опция)		
Макс. рабочая длина	мм	1070
Макс. диаметр	мм	80
Трёхфазные двигатели 1,5 кВт (2 л. с.) 50 Гц - 1,8 кВт (2,5 л. с.) 60 Гц		S
Однофазные двигатели 1,5 кВт (2 л. с.) 50 Гц		O

Ленточный  
шлифовальный  
станок с  
подвижным  
столом  
ls

*Простые,  
надёжные  
и долговечные.*

Размеры рабочих столов	мм	ls 2500 x 1100 / 3000 x 1100
Ширина шлифовальной ленты	мм	150
Скорость вращения ленты	м/с	18
Ход рабочего стола по высоте	мм	580
Ширина стола до стойки	мм	820
Мощность трёхфазного двигателя (S1), начиная с	кВт/Гц	3 (3,6) / 50 (60)

*Полная таблица технических данных приведена на стр. 119*



**Станина**  
отсутствие  
вибрации



**Шкивы**  
скорость под контролем



**Натяжение**  
практичное  
в применении

Ленточно-шлифовальный станок для шлифования пластей и кромок панелей, чрезвычайно простой, надёжный и долговечный, предназначен для столяров и деревообрабатывающих мастерских.

# ШЛИФОВАЛЬНЫЕ

## СТАНКИ

u 150 кромкошлифовальный станок с осцилляцией

dg 60 дисковый шлифовальный станок

		u 150	dg 60
Размеры рабочего стола	мм	1440 x 710	700 x 350
Ширина шлифовальной ленты	мм	150	150
Скорость вращения ленты	м/с	12 / 24	9
Ход шлифовального узла по высоте	мм	130	-
Скорость вращения диска	об/мин	-	900
Диаметр диска	мм	-	600

Полная таблица технических данных приведена на стр. 119



**Рабочий стол**  
отличное качество  
шлифования



**Дополнительный стол**  
гибкость



**Аспирация**  
чистое рабочее место



**Оptionальные  
возможности**  
функциональность

Кромкошлифовальный и дисковый шлифовальный станки для боковых и лицевых поверхностей заготовок, чрезвычайно просты, надёжны и долговечны, предназначены для столяров и деревообрабатывающих мастерских.

# шлифовальные станки рабочие группы

отсутствие вибрации

## Станина.

Стабильность и точность чрезвычайно массивной станины исключает вибрации для оптимального качества обработки. Высокий комфорт работы благодаря прекрасному скольжению рабочего стола, а также очень доступному расположению и удобному управлению.

*ls*



# шлифовальные станки габаритные размеры и технические характеристики

отличное шлифование  
криволинейных деталей...

## Дополнительный столик.

Ещё более высокая гибкость станка с дополнительным столиком с обрешиненными роликами для шлифования радиусных изделий, быстро устанавливаемый и демонтируемый с рабочего стола.

*u 150*

...и профилей

## Рабочий стол.

Рабочий стол способен поворачиваться на 45°, обеспечивая точное шлифование, в том числе профилей со скошенной кромкой.

*u 150/dg 60*

никаких ограничений

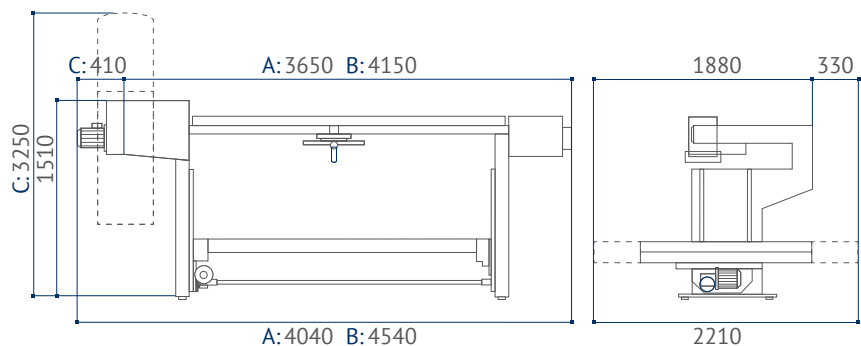
при шлифовании

Возможность оснащать станок функциональными устройствами, такими как абразивная лента и пневматический ролик для шлифовки фигурных деталей и отверстий.

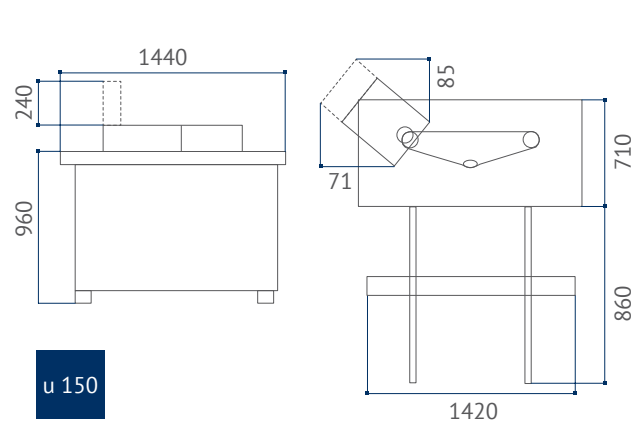
*dg 60*



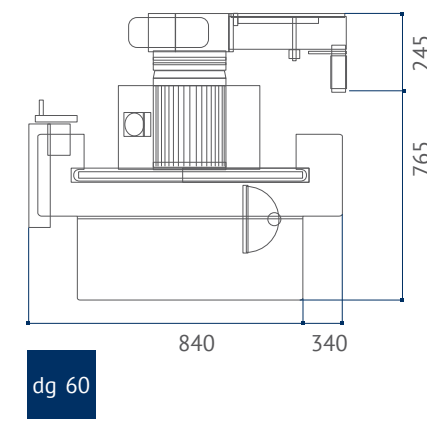




ls



u 150



dg 60

- A ls 2500
- B ls 3000
- C с местной аспирационной системой

		ls	u 150	dg 60
Длина рабочего стола	мм	2500 ÷ 3000	-	-
Полезная рабочая ширина	мм	1100	-	-
Ход рабочего стола по высоте	мм	580	-	-
Ширина шлифовальной ленты	мм	150	-	-
Длина шлифовальной ленты	мм	7100	-	-
Скорость движения ленты (по нормам CE)	м/с	18	-	-
Диаметр патрубков аспирации	мм	140	-	-
Глубина стола до стойки	мм	820	-	-
Диаметр шкивов	мм	250	-	-
Размеры утюжка	мм	150 x 360	-	-
Двигатель привода ленты с реверсом (S1)	кВт/Гц	3 (3,6) / 50 (60)	-	-
Двигатель подъёма/опускания стола (S1)	кВт/Гц	0,3 (0,4) / 50 (60)	-	-
Длина шлифовальной ленты	мм	-	2170	-
Высота шлифовальной ленты	мм	-	150	-
Длина рабочего стола	мм	-	1440	-
Ширина рабочих столов	мм	-	710	-
Наклон рабочего стола	-	-	0° ÷ 45°	-
2 скорости шлифовальной ленты (S1)	м/с	-	12 / 24	-
Ход шлифовального узла по вертикали	мм	-	130	-
Диаметр приводного шкива	мм	-	160	-
Двигатель шлифовальной ленты с 2 скоростями (S1)	кВт/Гц	-	2,2 / 3 (2,7 / 3,6) / 50 (60)	-
Ход осцилляции по вертикали	мм	-	20	-
Диаметр патрубка аспирации	мм	-	120	-
Размеры рабочего стола	мм	-	-	700 x 350
Наклон рабочего стола и направляющей	-	-	-	90° ÷ 45°
Диаметр диска	мм	-	-	600
Скорость вращения диска	об/мин	-	-	900
Мощность трёхфазного двигателя (S1)	кВт/Гц	-	-	2,2 (2,7) / 50 (60)

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ  
 станки  
 s 45n  
 s 400p  
 s 500p  
 s 600p  
 s 700p  
 s 800p  
 s 900p



# Точность с первого пропила.

		s 45n	s 400p	s 500p	s 600p	s 700p	s 800p	s 900p
Размеры рабочего стола	мм	520 x 600	450 x 600	500 x 700	580 x 810	710 x 1030	800 x 1170	800 x 1170
Диаметр чугунных шкивов	мм	450	400	500	600	700	800	900
Макс. высота распила	мм	300	400	500	370	460	520	570
Макс. ширина распила	мм	440	380	480	580	680	780	880
Наклон рабочего стола (не по нормам ЕС)		0° ÷ 20° (45°)	0° ÷ 20° (45°)	0° ÷ 20° (45°)	0° ÷ 20° (45°)	0° ÷ 20° (45°)	0° ÷ 20° (45°)	0° ÷ 20° (45°)
Мощность трёхфазных двигателей, начиная с	кВт/Гц	3 (3,6) / 50 (60)	1,5 (1,8) / 50 (60)	2,2 (2,7) / 50 (60)	2,2 (2,7) / 50 (60)	3 (3,6) / 50 (60)	4 (4,8) / 50 (60)	5,5 (6,6) / 50 (60)

Полная таблица технических данных приведена на стр. 123



Профессиональные ленточнопильные станки,  
массивные и высокоточные, для столярных мастерских  
и индивидуальных мастеров.



**Чугунные шкивы**  
массивность



**Направляющие пил**  
совершенный  
результат



**Ограждения**  
максимальная  
безопасность

ленточнопильные  
станки  
рабочие  
группы



прекрасные результаты  
**Направляющие пильного полотна.**  
Прекрасный результат распила обеспечивается верхней и нижней высокоточными направляющими пилы. Практичные станки для исполнения прямых и наклонных пропилов древесного материала, пластика и алюминия.



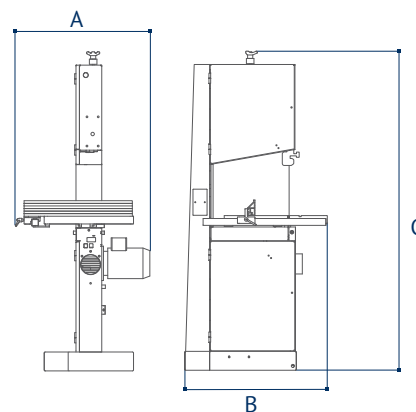
массивность и стабильность  
**Чугунные литые шкивы.**  
Пильные шкивы большой толщины отлиты из чугуна, так же, как и рабочий стол. Шкивы вращаются на подшипниках закрытого типа.

безопасность прежде всего  
**Защитные ограждения.**  
Обработка в полной безопасности с телескопическими ограждениями пилы и направляющими.



ленточнопильные  
станки  
габаритные  
размеры  
и технические  
характеристики

	s 45n	s 400p	s 500p	s 600p	s 700p	s 800p	s 900p
<b>A</b> мм	780	610	700	760	880	945	955
<b>B</b> мм	830	830	940	1165	1415	1620	1740
<b>C</b> мм	1860	1915	2060	2075	2300	2495	2705



		s 45n	s 400p	s 500p	s 600p	s 700p	s 800/p	s 900p
Размеры рабочего стола	мм	520 x 600	450 x 600	500 x 700	580 x 810	710 x 1030	800 x 1170	800 x 1170
Диаметр чугунных шкивов	мм	450	400	500	600	700	800	900
Макс. высота распилы	мм	300	400	500	360	435	500	550
Макс. ширина распилы	мм	440	380	480	580	680	780	880
Наклон рабочего стола (по нормам ЕС)		0° ÷ 45° (20°)	0° ÷ 45° (20°)	0° ÷ 45° (20°)	0° ÷ 45° (20°)	0° ÷ 45° (20°)	0° ÷ 45° (20°)	0° ÷ 45° (20°)
Мин./макс. длина пильного полотна	мм	3690 / 3742	3835 / 3910	4296 / 4376	4480 / 4580	5040 / 5180	5540 / 5670	6100 / 6300
Мин./макс. размеры пильного полотна	мм	6 x 0,5 / 25 x 0,5	10 x 0,5 / 30 x 0,5	10 x 0,5 / 30 x 0,5	10 x 0,6 / 35 x 0,6	10 x 0,6 / 40 x 0,6	10 x 0,7 / 45 x 0,7	10 x 0,8 / 50 x 0,8
Мощность трёхфазного двигателя	кВт/Гц	3 (3,6) / 50 (60)	1,5 (1,8) / 50 (60)	2,2 (2,7) / 50 (60)	2,2 (2,7) / 50 (60)	3 (3,6) / 50 (60)	4 (4,8) / 50 (60)	5,5 (6,6) / 50 (60)
Диаметр патрубка аспирации	мм	120	100	100	100	100	120	120
Расход воздуха	л/мин (бар)	-	-	-	-	-	0,027 (6)	0,027 (6)



радиальные пилы **128**

торцовочные станки **130**

автоподатчики **127**

ваймы сборочные **132**

местные аспирационные  
установки **126**

сверильно-пазовальные  
станки **134**



# ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

МЕСТНЫЕ  
аспирационные  
установки

eco 300d аспирация с 2 мешками  
eco 300s аспирация с 1 мешком  
eco 300sk



		eco 300d	eco 300s	eco 300sk
Количество мешков	шт	2	1	1
Производительность аспирации	м <sup>3</sup> /ч	3900	2550	2550
Диаметр крыльчатки вентилятора	мм	305	300	300
Диаметр мешков	мм	500	500	500
Патрубок аспирации, количество / диаметр	шт/мм	3 / 100	2 / 100	2 / 100
Ёмкость мешков	м <sup>3</sup>	0,43	0,15	0,15



## автоподатчики

feed 44

автоподатчик с 4 роликами и колонной

feed 34

автоподатчик с 3 роликами и колонной



	feed 44	feed 34
Количество роликов	шт 4	3
Скорость подачи	м/мин 4/8/11/22	4/8/11/22
Диаметр роликов	мм 120	120
Ширина роликов	мм 60	60
Ход роликов	мм 20	20
Мощность трёхфазного двигателя (двухскоростной)	кВт/Гц 0,52/0,75 (0,52/0,75)/50 (60)	0,52/0,75 (0,52/0,75)/50 (60)

радиальные  
пилы  
sr 900  
sr 750  
sr 650



		sr 900	sr 750	sr 650
Диаметр пилы	мм	400	350 ÷ 400	350 ÷ 400
Наклон пилы		-45° ÷ +45°	-45° ÷ +45°	-45° ÷ +45°
Макс. глубина пропила с пилой под углом 90°/45° (*с опциональной пилой 400 мм)	мм	120 / 83	120 / 83*	120 / 83*
Макс. сечение при торцовке	мм	900 x 20	750 x 20	640 x 20
Мощность трёхфазного двигателя, начиная с	кВт/Гц	4 (4) / 50 (60)	3 (3) / 50 (60)	3 (3) / 50 (60)

радиальные  
пилы  
рабочие  
группы



функциональность и долговечность

**Защитный кофр.**

Станок имеет механизмы и приспособления, такие как защитный кофр на консольном суппорте, предохраняющий механические части от пыли и обеспечивающий функциональность и долговечность.

точность и лёгкость  
скольжения

**Каретка с 8 подшипниками.**

8 подшипников, скользящих по стальной направляющей, придают каретке небывалую лёгкость скольжения и оптимальную опору в целях получения прекрасного результата распила.

абсолютная  
безопасность

**Защитный кожух.**

Защитный кожух пилы позволяет оператору работать в условиях абсолютной безопасности.



максимальная  
точность распила

**Чугунная балка со сменными стальными направляющими.**

Чугунная балка придаёт раме чрезвычайную массивность и жёсткость в целях получения максимальной точности распила. Сменные направляющие позволяют оператору производить их простую и быструю замену в случае износа без необходимости демонтажа самой чугунной балки.

ТОРЦОВОЧНЫЕ  
станки  
cut 350



Диаметр пилы	мм	cut 350 350
Макс. сечение заготовки при торцовке	мм	210 x 30
Макс. рабочее давление	бар	8
Расход сжатого воздуха	нл/цикл	6
Мощность трёхфазного двигателя	кВт/Гц	3 (3) / 50 (60)

# ТОРЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ РАБОЧИЕ ГРУППЫ



абсолютная чистота

## **Аспирационные патрубки.**

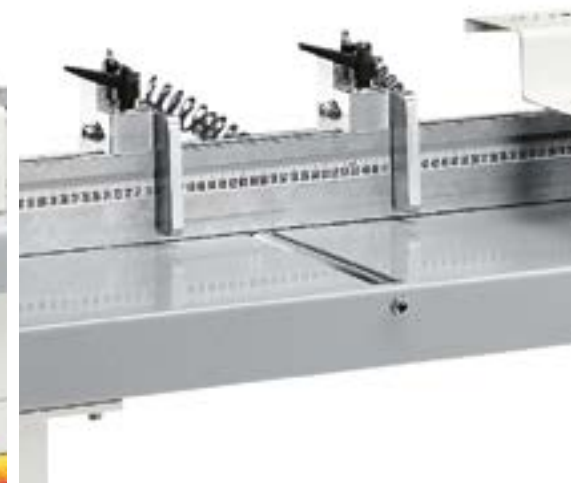
Аспирационные патрубки, расположенные рядом с зоной образования стружки, обеспечивают полную чистоту рабочего места.



абсолютная безопасность

## **Защитный кожух.**

Защитный кожух пилы и иные системы защиты оператора, такие как двуручное нажатие для защиты кистей рук, позволяют работать в полной безопасности.



интеллектуальные решения

## **Упоры для пневматического позиционирования заготовки.**

Станок оснащён интеллектуальными решениями, такими как опциональные упоры для пневматического позиционирования заготовки.

Вайма  
сборочная  
clamp 2500



Рабочие размеры	мм	clamp 2500 2500 x 1800
Ход вертикальных гидроцилиндров	мм	150
Усилие каждого вертикального гидроцилиндра	кг	1270
Ход горизонтальных гидроцилиндров	мм	120
Усилие каждого горизонтального гидроцилиндра	кг	770

# Вайма рабочие группы

массивность и стабильность

## Нижние упоры из чугуна.

Массивность станка также проявляется в нижних несущих суппортах из литого чугуна.



чрезвычайная простота  
пользования

## Гидравлические цилиндры.

Механизм позиционирования вертикальных стоек, простой и быстрый, позволяет устанавливать гидроцилиндры с чрезвычайной легкостью.



давление под контролем

## Пульт управления.

Давление гидроцилиндров меняется при помощи удобных рычагов и пульта управления, имеющего регулировочный клапан с манометром для отображения давления, а также запорным краником для поддержания давления в цилиндрах: процесс под постоянным контролем.



# СВЕРЛИЛЬНО- ПАЗОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ as 16



		as 16
Продольный ход	мм	200
Вертикальный ход	мм	160
Поперечный ход	мм	125
Патрон для инструмента диаметром	мм	1 ÷ 16
Скорость вращения шпинделя	об/мин	3000
Мощность трёхфазных двигателей, начиная с	кВт/Гц	1,5 (1,8) / 50 (60)



СВЕРЛИЛЬНО-  
ПАЗОВАЛЬНЫЕ  
СТАНКИ  
РАБОЧИЕ  
ГРУППЫ



массивность и удобство  
**Каретка из чугуна со скольжением по цилиндрическим направляющим.**  
Стабильность и удобство слиты вместе с помощью массивной чугунной каретки, которая плавно перемещается по цилиндрическим направляющим скольжения.



максимальная простота  
ИСПОЛЬЗОВАНИЯ  
**Маховик и рычаги управления.**  
Пазовальная голова перемещается с крайней простотой благодаря маховику и функциональным рычагам управления.



Значения мощности электродвигателей, приведённые в данном каталоге, подразумеваются для режима S6, если иное не указано в явном виде.

В ознакомительных целях все фотографии, приведённые в данном каталоге, изображают станки в конфигурации ЕС и с установленными опциями. Технические характеристики могут претерпевать изменения без предварительного уведомления. Указанные изменения не затрагивают соответствие нормативам безопасности ЕС.

ред. 00  
05/2017

Komma  
Mic Studio





# 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 ВЫСОКОКВАЛИФИЦИРОВАННЫХ 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



ЭЛЕКТРОЩИТОВОЕ  
ОБОРУДОВАНИЕ



ПРОИЗВОДСТВО  
МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ



ЧУГУНОЛИТЕЙНЫЙ ЗАВОД



SCM GROUP - представительство  
в странах СНГ  
127273, Москва, ул. Отрадная, 2Б,  
корп. 7, эт. 6  
[scmgroup@scmgroup.ru](mailto:scmgroup@scmgroup.ru)  
[www.scmgroup.ru](http://www.scmgroup.ru)





SCM GROUP - представительство в странах СНГ  
127273, Москва, ул. Отрадная, 2Б, корп. 7, эт. 6  
scmgroup@scmgroup.ru - [www.scmgroup.ru](http://www.scmgroup.ru)

