

Автоматизация



Профессионализм



Сервис



HOLD HOLD WOODWORKING
MACHINERY



Сайт: hold-rus.ru

Почта: info@intervespco.ru

Телефон: + 7 (499) 346-75-22

Адрес: г. Москва, ул. Плеханова, д. 7

Технические характеристики изделия и детали конструкции будут постоянно обновляться.
Вышеуказанные технические характеристики машины могут быть изменены, пожалуйста, уточните это у официального дистрибьютора.

HOLD

HOLD
WOODWORKING MACHINERY



Вся мебель

Интеллектуальные
производственные решения

HOLD



С 2014

ТОЧНОСТЬ, ИННОВАЦИИ, ЕДИНСТВО, ОТВЕТСТВЕННОСТЬ И БЕСПРОИГРЫШНЫЙ ВАРИАНТ



КРОМКООБЛИЦОВочные СТАНКИ
СЕРИЯ +



СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОчные
СТАНКИ С ЧПУ
СЕРИЯ +



ФРЕЗЕРНЫЕ И ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ
ЦЕНТРА С ЧПУ
СЕРИЯ +



ФОРМАТНО-РАСКРОЕчные
ЦЕНТРА С ЧПУ
СЕРИЯ +



ТРАВЕРСНЫЕ СВЕРЛИЛЬНО-
ПРИСАДОчные СТАНКИ
СЕРИЯ +



АВТОМАТИЧЕСКИЕ
ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ЛИНИИ
СЕРИЯ +



ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА
ДЕРЕВЯННЫХ ДВЕРЕЙ
СЕРИЯ +

HOLD

HOLD WOODWORKING MACHINERY



С момента основания в 2014 году компания HOLD Machinery специализируется на исследованиях и разработке полного спектра станков и оборудования для производства мебели, предоставляя мебельным предприятиям решения для планирования своего производства, автоматические производственные линии, высокое качество, эффективность, а также стабильную продукцию и высококачественное обслуживание.

Компания HOLD обслуживает предприятия по производству мебели и деревянных дверей более чем в 50 странах и регионах мира и завоевала хорошую репутацию у клиентов.

"Hold Machinery" — это национальное высокотехнологичное предприятие. Каждый сотрудник специализируется на исследовании и разработке передового деревообрабатывающего оборудования. Подано и зарегистрировано более 200 патентов, из которых 70 патентов на собственные изобретения и более 130 патентов на полезные модели. В качестве главного конструкторского подразделения компания HOLD разработала отраслевые стандарты для "Форматно-раскrojных центров с ЧПУ" и "Сверлильно-присадочных станков с ЧПУ".

В эпоху стремительных развитий технологий мы твердо верим, что инновационные прорывы являются важными факторами социального развития. На постоянно меняющемся рынке мы твердо убеждены в том, что непрерывные инновации — это основа предприятия. Сосредоточение внимания на оборудовании, стремление к совершенству и постоянное повышение ценности своей продукции для потребителей — вот основные принципы компании HOLD!





🏭 Производственная база в Хубэй

2
Производственные базы

100,000+
Общая площадь

100+
Глобальная сервисная сеть

HOLD имеет две крупные производственные базы в провинциях Гуандун- Шуньдэ и Хубэй-Тяньмэнь общей площадью 100 000 квадратных метров, которые обеспечивают тщательный контроль качества при производстве оборудования, комплексные цифровые инновации и модернизацию производственного процесса для удовлетворения индивидуальных потребностей предприятий по производству мебели, а также предоставляют высококачественное оборудование и комплексные решения.



50+
Обслуживает более 50 стран и регионов по всему миру

2000+
Обслуживает более 2000 мебельных предприятий по всему миру



НАГРАДЫ & СЕРТИФИКАТЫ



НЕЗАВИСИМЫЕ ИННОВАЦИИ

Патенты на инновационные изобретения



Патенты на полезные модели



3A

HOLD получила рейтинг компании «AAA»

ISO

Вся продукция прошла сертификацию ISO9001, ISO 14001
сертификация системы менеджмента качества ISO 45001

CE

Вся продукция имеет сертификаты CE и соответствует указаниям и стандартам ЕС в области сертификации безопасности

Сертификаты



200+

Более 200 зарегистрированных патентов

70+

Более 70 патентов на инновационные изобретения

130+

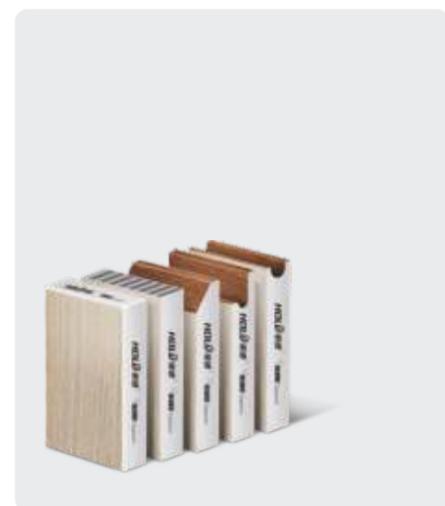
Более 130 патентов на полезные модели

**КРОМКООБЛИЦОВЫЕ
СТАНКИ
СЕРИЯ +**



СТРАНИЦЫ 001-024

- Интеллектуальные лазерные кромкооблицовочные станки
- Кромкооблицовочные станки для алюминиевых сотовых панелей
- Кромкооблицовочные станки для деревянных дверей
- Кромкооблицовочные станки для двойных и скрытых дверей
- Кромкооблицовочные станки для наклонных кромок
- Кромкооблицовочные станки для софтформинга



**СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЕ
СТАНКИ С ЧПУ
СЕРИЯ +**



СТРАНИЦЫ 025-034

- Сверлильно-присадочные станки с ЧПУ (двойная рабочая позиция)
- Сверлильно-присадочные станки с ЧПУ (автоматическая смена инструмента)
- Сверлильно-присадочные станки с ЧПУ



**ФРЕЗЕРНЫЕ
И ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ
ЦЕНТРА С ЧПУ
СЕРИЯ +**



СТРАНИЦЫ 035-042

- Обрабатывающие центра с ЧПУ (автоматическая загрузка и выгрузка)
- Обрабатывающие центра с ЧПУ (промышленные, для высоких нагрузок)
- Фрезерные станки с ЧПУ

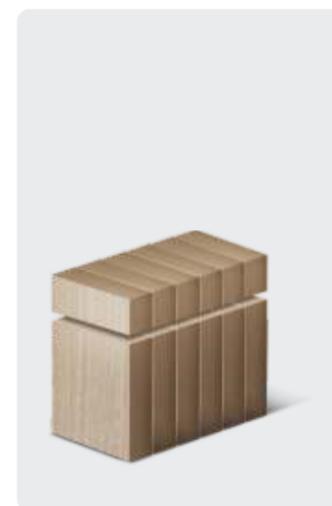


**ФОРМАТНО-
РАСКРОЕННЫЕ
ЦЕНТРА С ЧПУ
СЕРИЯ +**



СТРАНИЦЫ 043-054

- Форматно-раскромные центра с ЧПУ (двойная система толкателей)
- Форматно-раскромные центра с ЧПУ (с задней загрузкой)
- Форматно-раскромные центра с ЧПУ (с фронтальной загрузкой)
- Форматно-раскромные станки с подвижной кареткой



**ТРАВЕРСНЫЕ
СВЕРЛИЛЬНО-
ПРИСАДОЧНЫЕ СТАНКИ
СЕРИЯ +**



СТРАНИЦЫ 055-062

- Автоматические многотраверсные станки с ЧПУ
- Многотраверсные сверлильные станки



**АВТОМАТИЧЕСКИЕ
ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ
ЛИНИИ
СЕРИЯ +**



СТРАНИЦЫ 063-080

- Интеллектуальная производственная линия корпусной мебели
- Автоматический участок резки и фрезеровки панелей
- Автоматический кромкооблицовочный участок
- Автоматический сверлильно-присадочный участок
- Устройства автоматизации и механизации



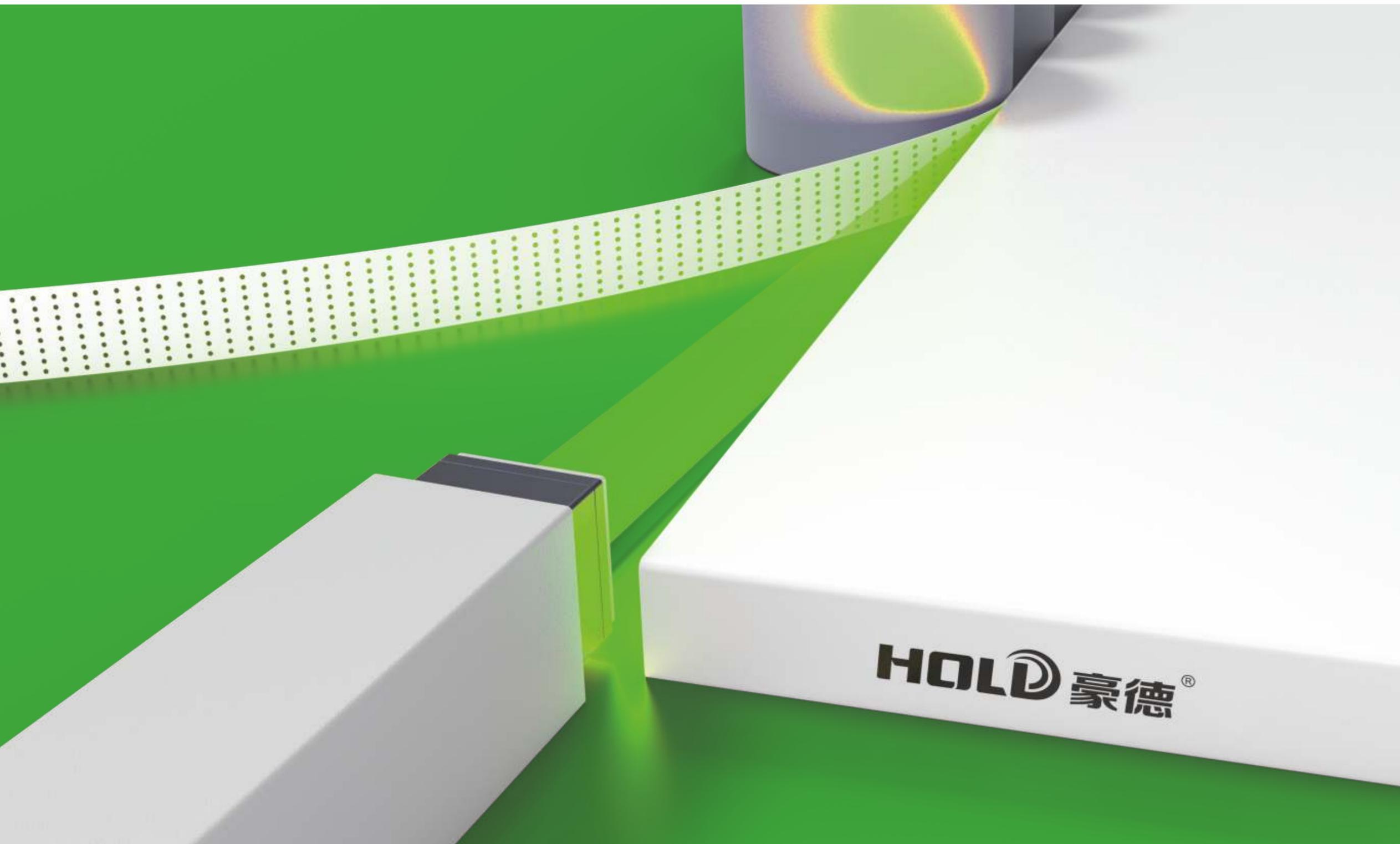
**ОБОРУДОВАНИЕ
ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА
ДЕРЕВЯННЫХ ДВЕРЕЙ
СЕРИЯ +**



СТРАНИЦЫ 081-092

- Автоматическая производственная линия деревянных дверей
- Универсальные станки с ЧПУ для производства дверей
- Форматно-обрезные станки с ЧПУ для производства дверей
- Обрабатывающие центра с ЧПУ для фрезерования отверстий в дверных полотнах под замок и петли





КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ

СЕРИЯ +

Интеллектуальные лазерные
кромкооблицовочные станки |
Кромкооблицовочные станки для алюминиевых
сотовых панелей | Кромкооблицовочные станки
для деревянных дверей | Кромкооблицовочные
станки для двойных и скрытых дверей |
Кромкооблицовочные станки для наклонных
кромки | Кромкооблицовочные станки
для софтформинга



Кромкооблицовочные станки HOLD обладают точностью и высокой эффективностью при обработке заготовок, предоставляя клиентам эффективные решения различных задач.

Интеллектуальный лазерный кромкооблицовочный станок **LASER** **PUR**

Особенно подходит для высококачественной обработки панелей не оставляя швов

- Напоминание о необходимости технического обслуживания
- Функция подсчета заготовок
- Рекомендация о замене инструмента
- Загрузка параметров в один клик
- Переключение лазера / клея в один клик
- Сервопривод подачи кромки
- Усиленная станина для высоких нагрузок
- Интеллектуальная система управления



Патент на собственное изобретение

Ведущая разработка и производство интеллектуального лазерного кромкооблицовочного станка



Лазерная система собственной разработки

Идеально совместима с ABS, PP, акрил и лазерной кромкой



Уникальная технология защиты от атмосферных воздействий

Эксклюзивная лазерная технология подходит для различных условий эксплуатации, не требует термостатирования помещения



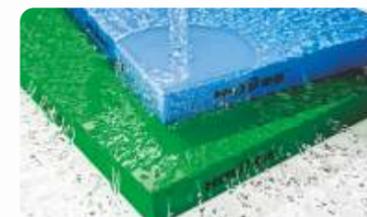
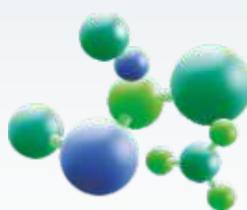
Система Оп-п-Go

Не требует времени на подготовку к работе, что значительно повышает эффективность использования рабочего времени.



Бесшовное соединение

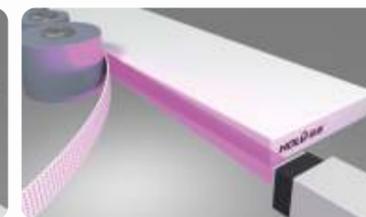
Соединение кромки с панелью на молекулярном уровне достигая прочного, монолитного и водонепроницаемого соединения



Образцы заготовок



Элемент виброзеркала



Прямоугольный элемент

Промышленный автоматический высокоскоростной кромкооблицовочный станок

PUR EVA

Особенно подходит для производства высококачественных дверей и корпусной мебели



Напоминание о необходимости технического обслуживания



Функция подсчета заготовок



Рекомендация о замене инструмента



Загрузка параметров в один клик



Пневматическая перенастройка



ЧПУ управление прижимной балкой



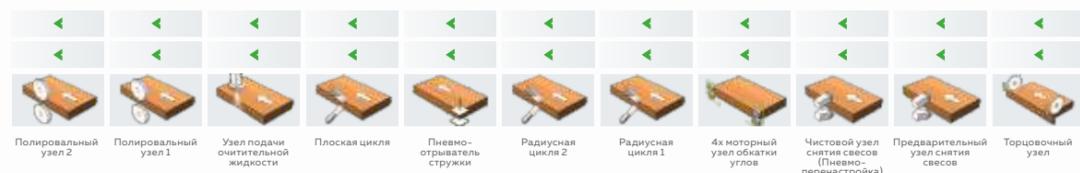
Двухрядная поддержка заготовок



Прижимная ленточная передача



Интеллектуальная система управления



Полировальный узел 2
 Полировальный узел 1
 Узел подачи очистительной жидкости
 Плоская цикля
 Пнево-отрыватель стружки
 Радиусная цикля 2
 Радиусная цикля 1
 4х моторный узел обкатки углов
 Чистовой узел снятия свесов (Пнево-перенастройка)
 Предварительный узел снятия свесов
 Торцовочный узел



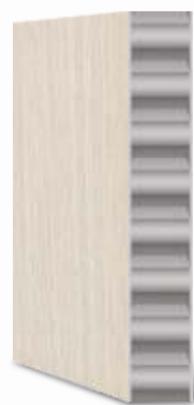
Пресс группа 2
 Верхняя клеевая ванна 2
 Узел предварительного расправы клея 2
 Инфракрасная лампа подогрева 2
 Пресс группа 1
 Клеевой узел PUR
 Верхняя клеевая ванна 1
 Узел предварительного расправы клея 1
 Инфракрасная лампа подогрева 1
 Узел предварительного фрезерования
 Узел поддачи разделительной жидкости

HQ533J
HD856J

Промышленный автоматический высокоскоростной кромкооблицовочный станок **PUR**

Специальная технология кромкооблицовки алюминиевых сотовых панелей

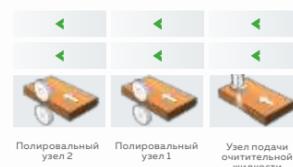
- Функция подсчета заготовок
- Производственные отчеты
- Интеллектуальная панель управления с сенсорным экраном
- Алмазные фрезы предварительного фрезерования



Удлиненный прижимной механизм



Образец алюминиевой сотовой панели



Полировальный узел 2
Полировальный узел 1
Узел подачи очистительной жидкости



Плоская цикля
Пневмо-отриватель стружки
Радиусная цикля
4х моторный узел обкатки углов
Чистовой узел снятия свесов
Предварительный узел снятия свесов
Торцовочный узел
Удлиненная пресс группа
Клеевой узел PUR
Узел предварительного фрезерования
Узел подачи разделительной жидкости

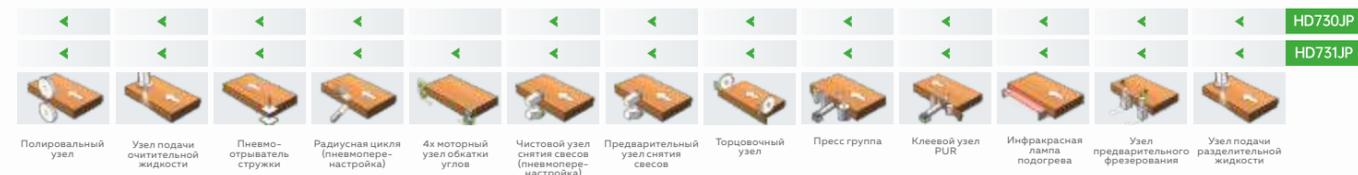
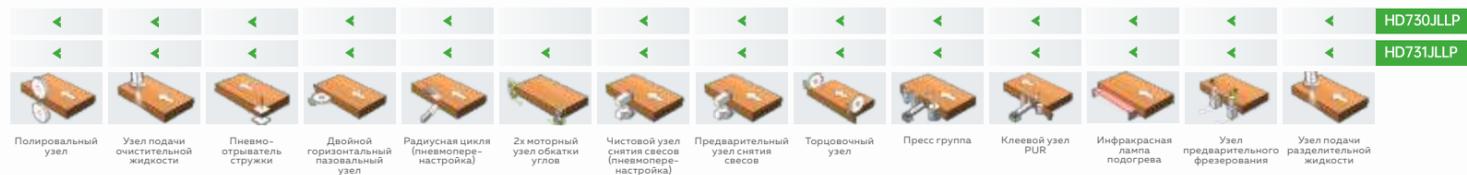
HD690JP

HD691JP

Промышленный автоматический высокоскоростной кромкооблицовочный станок **PUR**

Особенно подходит для производства деревянных дверей

- Функция подсчета заготовок
- Производственные отчеты
- Интеллектуальная панель управления с сенсорным экраном
- Пневматическая перенастройка
- Двухрядная поддержка заготовок
- Удлиненная и утолщенная направляющая линейка
- Алмазные фрезы предварительного фрезерования



Промышленный автоматический высокоскоростной кромкооблицовочный станок

Особенно подходит для кромкооблицовки двойных и скрытых дверей

- Напоминание о необходимости технического обслуживания
- Функция подсчета заготовок
- Производственные отчеты
- Загрузка параметров в один клик
- Двухрядная поддержка заготовок
- Пневматическая перенастройка
- Усиленное приклеивание боковых полос
- Регулируемая ширина прижима
- Сервопривод формирования профиля и пресс группы
- Сервопривод предварительного фрезерования
- Быстрое переключение четверть / три четверти



Промышленный автоматический высокоскоростной кромкооблицовочный станок

Специально для кромкооблицовки заготовок с профилем С и J



Напоминание о необходимости технического обслуживания



Функция подсчета заготовок



Производственные отчеты



Загрузка параметров в один клик



Интеллектуальная регулировка температуры



Умный нагрев



Пневматическая перенастройка



Сервопривод формирования профиля и пресс группы



Сервопривод предварительного фрезерования



Полировальный узел 2
Полировальный узел 1
Узел подачи очистительной жидкости
Плоская цинка



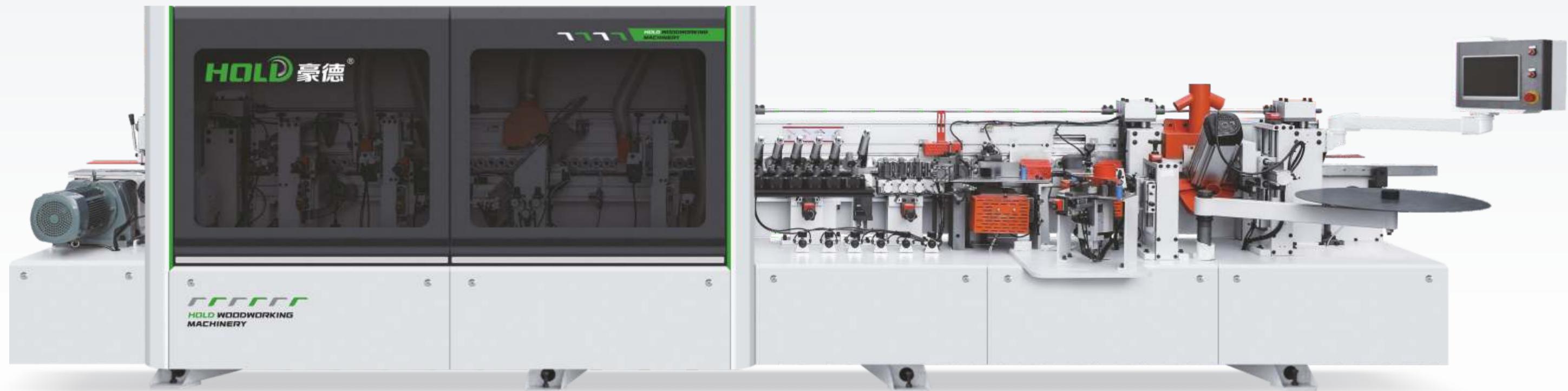
Радиусная цинка (пневмо-перенастройка)
Чистовой узел снятия свесов (пневмо-перенастройка)
Торцовочный узел
Пресс группа 2
Инфракрасная лампа подогрева 2
Пресс группа 1
Верхняя клеевая ванна
Узел предварительного расправы клея
Инфракрасная лампа подогрева 1
Предварительное фрезерование
Узел подачи разделительной жидкости

HY310

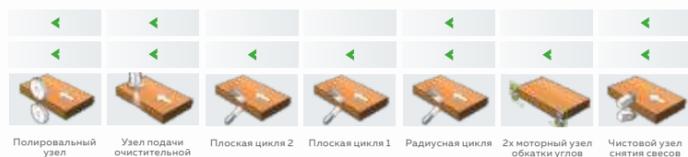
Промышленный автоматический высокоскоростной кромкооблицовочный станок EVA

Специально для кромкооблицовки заготовок с наклонной кромкой

- Функция подсчета заготовок
- Производственные отчеты
- Интеллектуальная панель управления с сенсорным экраном
- Прижим под углом
- Фрезеровка профиля под скос



Образцы заготовок



HD782

HD783J

Опции для кромкооблицовочных станков



Устройство для подачи узких заготовок



Устройство предварительного расплава клея + функция автоматической загрузки гранул клея + верхняя клеевая ванна (PKQ)



Верхняя клеевая ванна (P)



Клеевой узел PUR на 2 цвета без очистки (B)



PUR-станция для автоматической подачи клея (U)



PUR-станция для автоматической подачи клея с двумя резервуарами (Y)



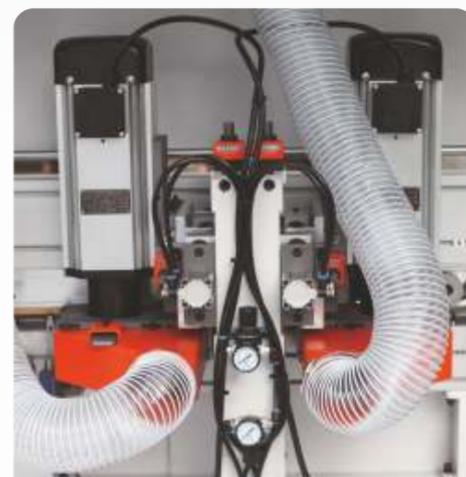
Многоканальный магазин подачи кромочной ленты



Вертикальная шлифовка



Вертикальный пазовальный узел (H)



Двойной горизонтальный пазовальный узел (LL)



Шлифовальный узел (M)



Интеллектуальная система управления

Технические характеристики оборудования, их детали и конструкции будут обновляться. Вышеуказанные характеристики и комплектации станков могут быть изменены. Обо всех изменениях уточняйте в компании Интервесп.

Таблица параметров кромкооблицовочных станков

Модель	Подъём	Общая мощность (кВт)	Габаритные размеры (мм)	Скорость подачи (м/мин)	Толщина кромки (мм)	Толщина панели (мм)
LASER S600	ЧПУ	34	12300×1000×1800	Лазер ≤23	Лазер 1.0-3.0	Лазер 10-40
				Клей 20-23-26	Клей 0.4-3	Клей 10-60
HQ533J		30	10700×900×1800	20-23-26	0.4-3	10-60
HD856J	Электро	33	10450×1000×1800	20-23-26	0.4-3	10-60
HD782		27	6500×900×1750	14-16	0.6-1.0	15-25
HD783J		30	10200×960×1750	Скошенный край 14-13	Скошенный край 0.6-1.0	Скошенный край 15-25
	Прямой край 14-20-23			Прямой край 0.4-3	Прямой край 10-60	
HD855J	ЧПУ	33	10450×1000×1800	18-20-23	0.4-3	10-60
HD686J	Электро	26	9600×900×1700	14-20-23	0.4-3	10-60
HD623		10.3	4500×900×1700	14-20-23	0.4-3	10-60
HD731JP		21	7400×900×1700	14-20-23	0.4-3	10-60
HD730JP		19.5	6100×900×1700	14-20-23	0.4-3	10-60
HD730JLLP		30.5	7200×900×1700	14-20-23	0.4-3	10-60
HD691JP		25	10200×900×1700	Алюминиевая сотовая панель: 12; Обычная панель: 14-20-23	1.5-2	10-60
HD690JP		21.5	8500×900×1700		1.5-2	10-60
HD622J		27	8400×900×1700	14-20-23	0.4-3	10-60
HD6211		25	7257×900×170	14-20-23	0.4-3	10-60
HD621J		16.7	6800×900×1700	14-20-23	0.4-3	10-60
HD621		11.04	6000×900×1700	14-20-23	0.4-3	10-60
HD620J		14.2	5600×900×1700	14-20-23	0.4-3	10-60
HD620		10.3	4500×900×1700	14-20-23	0.4-3	10-60
HD610		8.8	4100×900×1700	14-20-23	0.4-3	10-60

Модель	Длина панели (мм)	Ширина панели (мм)	Давление пневмосистемы (мПа)	Мин. размер панели (мм)
LASER S600	≥120	≥80	0.6	120×80
HQ533J	≥120	≥80	0.6	120×80
HD856J	≥120	≥50	0.6	120×50
HD782	≥120	≥200	0.6	240×120
HD783J	≥120	≥200	0.6	150×200
	≥120	≥100	0.6	150×200
HD855J	Возможно предварительное фрезерование узкого торца 40 мм и обкатка углов заготовок с минимальным размером 300 × 40 мм		0.6	40×300
HD686J			0.6	40×300
HD623			0.6	40×300
HD731JP	≥120	≥100	0.6	120×100
HD730JP	≥120	≥80	0.6	120×80
HD730JLLP	≥120	≥80	0.6	120×80
HD691JP	≥120	≥100	0.6	120×100
HD690JP	≥120	≥80	0.6	120×80
HD622J	≥120	≥100	0.6	120×100
HD6211	≥120	≥100	0.6	120×100
HD621J	≥120	≥100	0.6	120×100
HD621	≥120	≥100	0.6	120×100
HD620J	≥120	≥80	0.6	120×80
HD620	≥120	≥80	0.6	120×80
HD610	≥120	≥80	0.6	120×80



СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

СЕРИЯ +

Двухпозиционные | Двойной фрезерный шпиндель
| Автоматическая смена инструмента |
Обработка под углом 45 градусов



Годы тщательных разработок позволили добиться гибкого производства, стабильной и надежной обработки отверстий, пазов и фрезеровки отверстий под петли.

HB642GPA

Сверлильно-присадочный станок с ЧПУ
(Двухпозиционная 6-сторонняя обработка)



←Y→

↑X↓

Небольшая площадь и высокая эффективность

Предотвращение столкновений в режиме реального времени

Алгоритм оптимального пути

Шесть рабочих групп
Четыре фрезерных шпинделя

Двухканальное управление двумя операторами

Схема расположения рабочих групп

HB622GP

Сверлильно-присадочный станок с ЧПУ
(Двухпозиционная 6-сторонняя обработка)



←Y→

↑X↓

Небольшая площадь и высокая эффективность

Предотвращение столкновений в режиме реального времени

Многооконный дисплей одновременного отображения

Четыре рабочих группы
Четыре фрезерных шпинделя

Двухканальное управление одним оператором

Схема расположения рабочих групп

HB756

Сверлильно-присадочный станок с ЧПУ



- Комбинированная конструкция фрезерного шпинделя и пазовального диска
- Захваты на сервоприводах
- Интеллектуальная система позиционирования
- Шпиндель с поворотом на 360°
- Работа фрезерного шпинделя под углом 45°
- Независимый торцевой фрезерный инструмент
- Дисковый магазин автосмены инструмента на 6 позиций



Схема расположения рабочих групп Независимая торцевая фреза Комбинированный фрезерный шпиндель и пазовальный диск (Запатентованная технология) Обработка пазов под петли Обработка пазов для скрытых петель

HB726T

Сверлильно-присадочный станок с ЧПУ



- Шпиндель с поворотом на 360°
- Интеллектуальная система позиционирования
- 3 захвата на сервоприводах
- Дисковый магазин автосмены инструмента на 6 позиций



Схема расположения рабочих групп Независимая поперечная торцевая фреза 3 захвата на сервоприводах (опция) (Т) Шести-сторонняя обработка пазов для скрытой фурнитуры Lamello Обработка пазов для петель скрытых ручек

HB621GH6/621GKH6

Сверлильно-присадочный станок с ЧПУ



- Захваты на сервоприводах
- Интеллектуальная система позиционирования
- Дисковый магазин автомены инструмента на 6 позиций

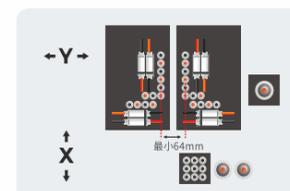


Схема расположения рабочих групп



Независимая поперечная торцевая фреза



Паз для проводов и светодиодной ленты



Обработка пазов под петли



Обработка пазов для скрытых петель

HB621CG/611CG/621J/62J

Сверлильно-присадочные станки с ЧПУ



- Интеллектуальная система позиционирования
- Комбинированная конструкция фрезерного шпинделя и пазовального диска

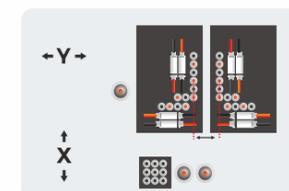


Схема расположения рабочих групп (HB621CG)

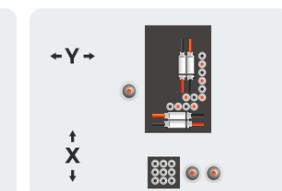


Схема расположения рабочих групп (HB611CG)

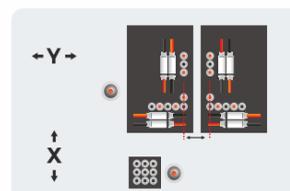


Схема расположения рабочих групп (HB621J)

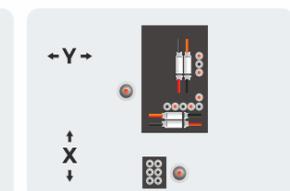


Схема расположения рабочих групп (HB62J)



Комбинированный фрезерный шпindel и пазовальный диск (Запатентованная технология)



Параметры	Модель	HB62J	HB621J	HB611CG	HB621CG	HB611GH6/611GKH6
Фрезерный шпиндель	Общая мощность	17.9кВт	21.8кВт	21.4 кВт	22.6кВт	26.6 кВт
	Мощность шпинделя	верх 3,5 кВт низ 3,5 кВт	верх 6 кВт низ 6 кВт	верх 6 кВт низ 6 кВт x 2	верх 6 кВт низ 6 кВт x 2	верх с автосменой 9 кВт низ 6 кВт x 2
	Скорость вращения	18000 об/мин	18000 об/мин	18000 об/мин	18000 об/мин	24000 об/мин, 18000 об/мин
Макс. скорость позиционирования	Скорость перемещения по оси X	130 м/мин	130 м/мин	130 м/мин	130 м/мин	130 м/мин
	Скорость перемещения оси Y	100 м/мин	100 м/мин	100 м/мин	100 м/мин	100 м/мин
	Скорость перемещения оси Z	30 м/мин	30 м/мин	30 м/мин	30 м/мин	30 м/мин
	Скорость перемещения оси A	60 м/мин	60 м/мин	60 м/мин	60 м/мин	60 м/мин
	Скорость перемещения оси U	130 м/мин	130 м/мин	130 м/мин	130 м/мин	130 м/мин
	Скорость перемещения оси V	100 м/мин	100 м/мин	100 м/мин	100 м/мин	100 м/мин
	Скорость перемещения оси W	30 м/мин	30 м/мин	30 м/мин	30 м/мин	30 м/мин
Конфигурация рабочих групп	Кол-во вертикальных шпинделей верхней головы	9	9×2	12	12×2	12
	Кол-во горизонтальных шпинделей верхней головы	По оси X: 2+2 По оси Y: 2+2	По оси X: (2+2) × 2 По оси Y: (2+2) × 2	По оси X: 2+2 По оси Y: 2+2	По оси X: (2+2) × 2 По оси Y: (2+2) × 2	По оси X: 2+2 По оси Y: 2+2
	Кол-во вертикальных шпинделей нижней головы	6	9	9	9	9
Диапазон размеров обработки	Мин. ширина панели	30 мм	30мм	30 мм	30мм	30 мм
	Макс. ширина панели	1210 мм	1210 мм	1210 мм	1210мм	1210 мм
	Мин. длина панели	70 мм	70мм	70 мм	70мм	70 мм
	Макс. длина обрабатываемой панели	3300 мм	3300 мм	3300 мм	3300мм	3300 мм
	Мин. толщина обрабатываемой панели	9 мм	9мм	9 мм	9мм	9 мм
	Макс. толщина обрабатываемой панели	55 мм	55мм	55 мм	55мм	55 мм
Общие параметры	Диаметр аспирационного патрубка	Верх: Ø 200 мм Низ: Ø 150 мм	Верх: Ø 200 мм × 2 Низ: Ø 150 мм	Верх: Ø 200 мм Низ: Ø 150 мм	Верх: Ø 200 мм × 2 Низ: Ø 150 мм	Верх: Ø 200 мм Низ: Ø 150 мм
	Габаритные размеры	5500x2450x2500 мм	5900x2850x2500 мм	5900x2850x2500 мм	5900x2850x2500 мм	5900x3150x2500 мм
	Масса	2000 кг	2600 кг	2700 кг	2700 кг	2900 кг

HB621GH6/621GKH6	HB726T	HB756	HB622GP	HB642GP
30.5 кВт	31.7 кВт	31.6 кВт	45.4 кВт	53.2 кВт
верх с автосменой 9 кВт низ 6 кВт x 2	Верх с автосменой вращающийся по оси C 9 кВт / низ 6 кВт x 2	Верх с автосменой вращающийся по оси C 9 кВт / низ 6 кВт x 2	верх 6 кВт x 2 низ 6 кВт x 2	верх 6 кВт x 2 низ 6 кВт x 2
24000 об/мин, 18000 об/мин	24000 об/мин, 18000 об/мин	24000 об/мин, 18000 об/мин	18000 об/мин	18000 об/мин
130 м/мин	130 м/мин	130 м/мин	130 м/мин	130 м/мин
100 м/мин	100 м/мин	100 м/мин	100 м/мин	100 м/мин
30 м/мин	30 м/мин	30 м/мин	30 м/мин	30 м/мин
60 м/мин	60 м/мин	60 м/мин	60 м/мин	60 м/мин
130 м/мин	130 м/мин	130 м/мин	130 м/мин	130 м/мин
100 м/мин	100 м/мин	100 м/мин	100 м/мин	100 м/мин
30 м/мин	30 м/мин	30 м/мин	30 м/мин	30 м/мин
12×2	12	12	12×2	12×4
По оси X: (2+2) × 2 По оси Y: (2+2) × 2	По оси X: (2+2) × 2 По оси Y: (2+2) × 2	По оси X: 2+2 По оси Y: 2+2	По оси X: (2+2) × 2 По оси Y: (2+2) × 2	По оси X: (2+2) × 4 По оси Y: (2+2) × 4
9	6	9	9×2	9×2
30 мм	30 мм	30 мм	30 мм	30 мм
1210 мм	1210 мм	1210 мм	≤850 мм ≤1210 мм	≤850 мм ≤1210 мм
70 мм	70 мм	70 мм	70 мм	70 мм
3300 мм	3300 мм	3300 мм	3300 мм	3300 мм
9 мм	9 мм	9 мм	9 мм	9 мм
55 мм	55 мм	55 мм	55 мм	55 мм
Верх: Ø 200 мм × 2 Низ: Ø 150 мм	Верх: Ø 200 мм × 2+ Ø 150 мм Низ: Ø 150 мм	Верх: Ø 200 мм + Ø 150 мм Низ: Ø 150 мм	Верх: Ø 200 мм × 2 Низ: Ø 150 мм × 2	Верх: Ø 200 мм × 4 Низ: Ø 150 мм × 2
5900x3150x2500 мм	5900x3150x2500 мм	5900x2960x2500 мм	5950x4450x2500 мм	5950x4450x2500 мм
3000 кг	3100 кг	3700 кг	6000 кг	6500 кг



ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ СЕРИЯ +

Автоматическая загрузка и выгрузка |
Автоматическая система этикетирования |
Линейная или револьверная смена инструмента |
Четырех шпиндельные фрезерные станки

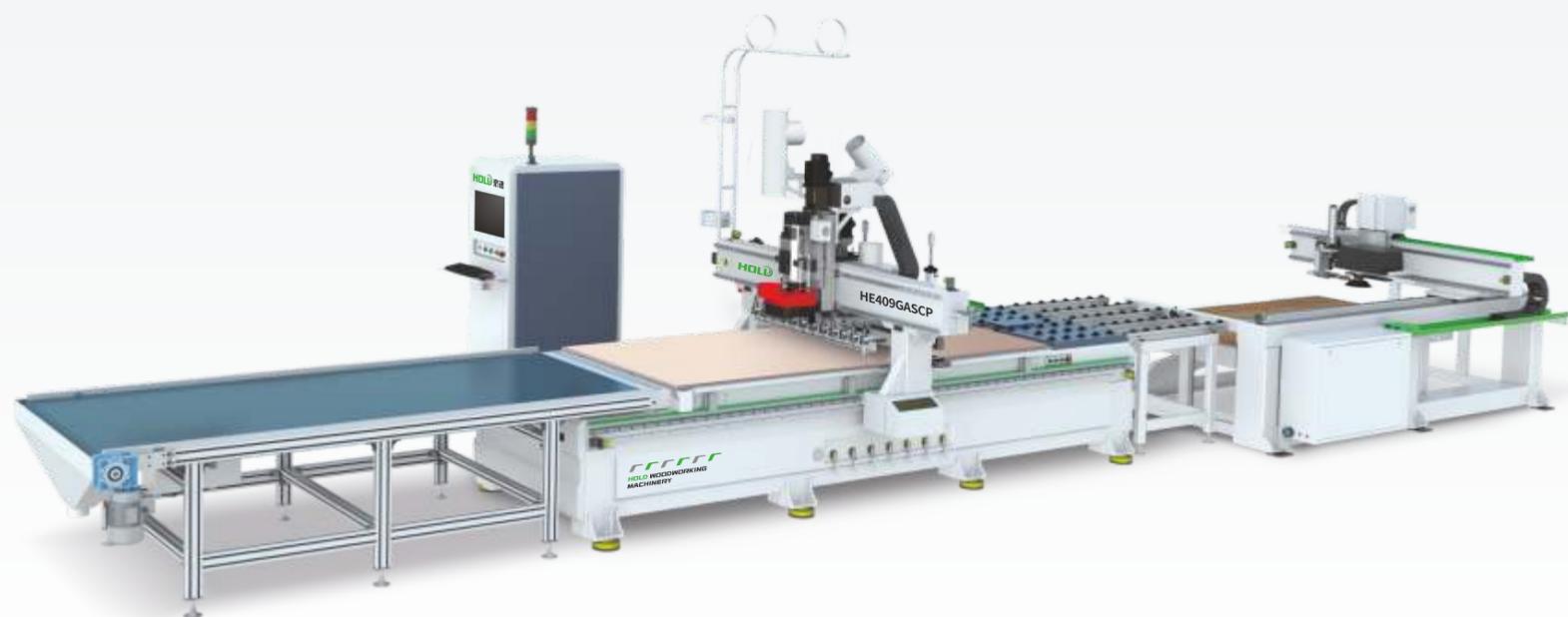


Продуманная компоновка, автоматическая загрузка
и выгрузка, раскрой, фрезерование и сверление
в плась за один шаг.

HE2130GASCP

Обработывающий центр с ЧПУ

Раскрой плитных материалов, фрезерование фасадов, производство дверных панелей в один клик



Вакуумный насос с водяным охлаждением



Линейный магазин автоматической смены инструмента на 12 единиц



Автоматическая система этикетирования



Автоматическая загрузка и выгрузка



Линейный магазин автоматической смены инструмента



Автоматическая система этикетирования



Механизм захвата плит на вакуумных присосках



Пластинчато-роторный вакуумный насос (опционально)

HE2130EB

Обработывающий центр с ЧПУ для тяжелых условий эксплуатации

Специально для обработки панелей с высокой плотностью



Механизм очистки рабочего стола



Роликовое прижимное устройство



Механизм захвата плит на вакуумных присосках



Усиленная станина



Шпиндель с водяным охлаждением + сверлильный блок



Револьверный магазин смены инструмента на 8 позиций



Двухслойный вакуумный стол



Шпиндель 12 кВт с водяным охлаждением и автоматической сменой инструмента



Мощная вакуумная система загрузки на присосках

НК2130Т4

Фрезерный станок с ЧПУ

Раскрой, фрезерование и сверление за один проход



Шпиндель 6 кВт с воздушным охлаждением



Два рабочих стола (опционально)



Вакуумный насос



Четырехшпindleльная обработка

НК2130Т2В

Фрезерный станок с ЧПУ

Обработка несколько процессов за один проход



Сверление в плась



Раскрой



Пазование



Вакуумный насос



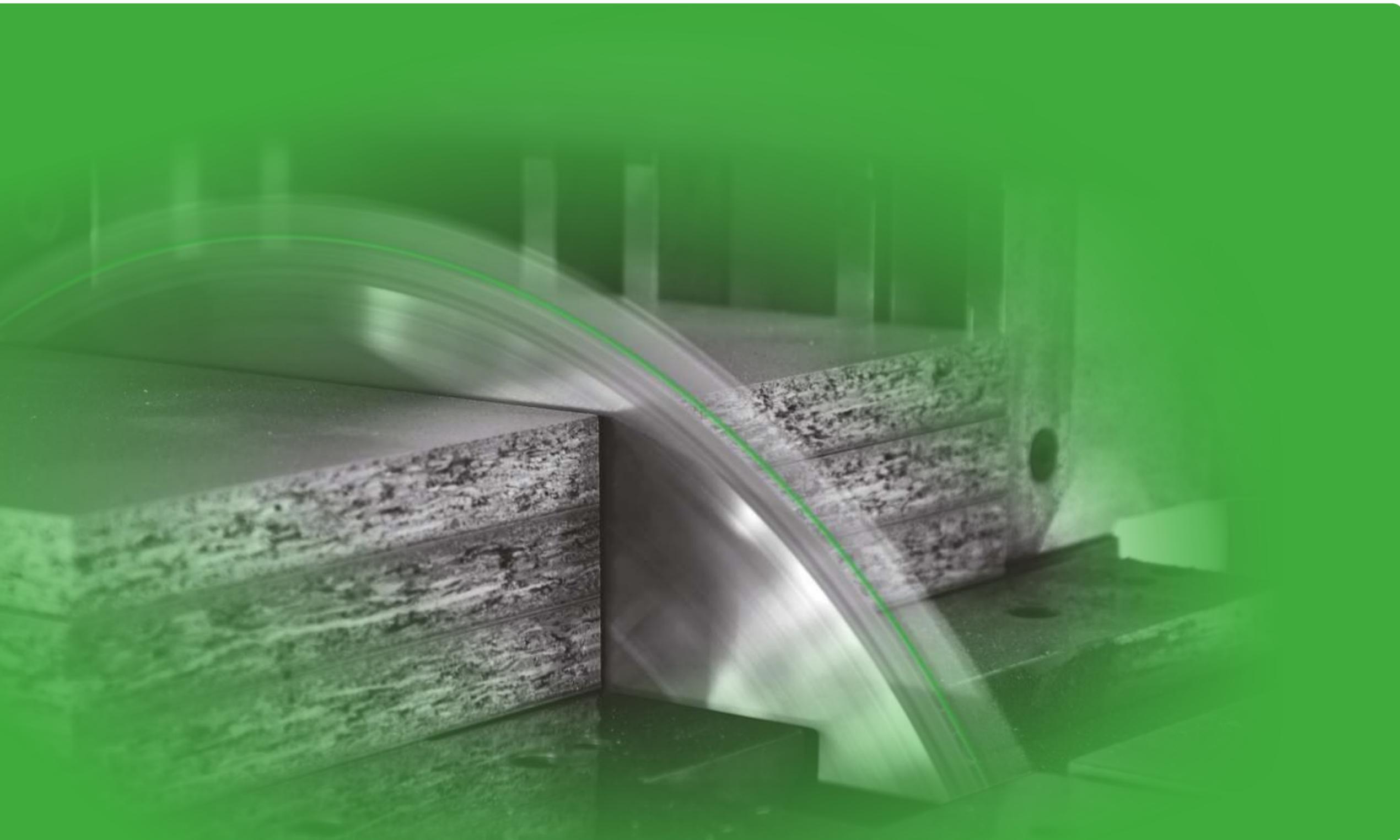
2 шпинделя+ сверлильный блок

Таблица характеристик фрезерных станков с ЧПУ

Модель	HE2130EB	HE2130GBASCP	HE2130GBAD	HE2130GASCP	HE2130GA
Рабочий ход	1250×3050×30 мм				
Ход перемещения	2530×4800×100 мм	2880×3800×260 мм	2880×6700×260 мм	2880×3800×260 мм	2880×3800×260 мм
Скорость холостого хода	80 м/мин				
Рабочая скорость	12-25 м/мин				
Мощность шпинделя	12 кВт Сверлильный блок 2,2 кВт.	9 кВт Сверлильный блок 2,2 кВт.	9 кВт Сверлильный блок 2,2 кВт.	9 кВт	9 кВт
Скорость вращения шпинделя	18 000 об/мин				
Рабочее напряжение	380В/50Гц/3ф	380В/50Гц/3ф	380В/50Гц/3ф	380В/50Гц/3ф	380В/50Гц/3ф
Система привода	Сервопривод	Сервопривод	Сервопривод	Сервопривод	Сервопривод
Способ позиционирования	Шарико-винтовая пара и рейка-шестерня				
Конструкция стола	Многозонный вакуумный стол				
Вакуумный насос водяного охлаждения	11 кВт				
Размер аспирационного отверстия	∅200/∅130/∅130	∅200/∅100	∅200	∅150/∅100	∅150/∅100
Общая потребляемая мощность	33 кВт	34 кВт	28 кВт	32 кВт	26 кВт

Модель	HK2130T2BD	HK2130T2B	HK2130T3 HK2130T4	HK2130T4D	HK2130T2 HK2130T1
Рабочий ход	1250×3050×30 мм	1250×3050×30 мм	1250×3050×30 мм	1250×3050×30 мм	1250×3050×30 мм
Ход перемещения	2880×6700×260 мм	2880×3800×260 мм	2880×3800×260 мм	2880×6700×260 мм	2880×3800×260 мм
Скорость холостого хода	80 м/мин	80 м/мин	80 м/мин	80 м/мин	80 м/мин
Рабочая скорость	12-25 м/мин	12-25 м/мин	12-25 м/мин	12-25 м/мин	12-25 м/мин
Мощность шпинделя	6 кВт x 2 Сверлильный блок 2,2 кВт.	6 кВт x 2 Сверлильный блок 2,2 кВт.	HK2130T3: 6 кВт x 3 HK2130T4: 6 кВт x 4	6 кВт x 4	HK2130T3: 6 кВт x 2 HK2130T4: 6 кВт x 1
Скорость вращения шпинделя	18 000 об/мин	18 000 об/мин	18 000 об/мин	18 000 об/мин	18 000 об/мин
Рабочее напряжение	380В/50Гц/3ф	380В/50Гц/3ф	380В/50Гц/3ф	380В/50Гц/3ф	380В/50Гц/3ф
Система привода	Сервопривод	Сервопривод	Сервопривод	Сервопривод	Сервопривод
Способ позиционирования	Шарико-винтовая пара и рейка-шестерня	Шарико-винтовая пара и рейка-шестерня	Шарико-винтовая пара и рейка-шестерня	Шарико-винтовая пара и рейка-шестерня	Шарико-винтовая пара и рейка-шестерня
Конструкция стола	Многозонный вакуумный стол	Многозонный вакуумный стол	Многозонный вакуумный стол	Многозонный вакуумный стол	Многозонный вакуумный стол
Вакуумный насос водяного охлаждения	11 кВт	11 кВт	11 кВт	11 кВт	11 кВт
Размер аспирационного отверстия	∅200	∅200/∅100	∅200/∅100	∅200	∅200/∅100
Общая потребляемая мощность	31 кВт	31 кВт	HK2130T3: 35 кВт HK2130T4: 41 кВт	41 кВт	HK2130T3: 29 кВт HK2130T4: 23 кВт

Технические характеристики оборудования, их детали и конструкции будут обновляться. Вышеуказанные характеристики и комплектации станков могут быть изменены. Обо всех изменениях уточняйте в компании Интервесп.



ПИЛЬНЫЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ

СЕРИЯ +

Передняя загрузка |
Задняя загрузка |
Форматно-раскроечные станки
с подвижной кареткой



Высокоточные и эффективные пильные центры
с ЧПУ для штучного и пакетного раскроя
плитного материала

HP330HB

Пильный центр с задней загрузкой

Две независимые балки толкателя (основная для подачи материала в зону резки и вспомогательная для загрузки плит)



Двойной боковой выравниватель



Система быстрой смены пил



Стальной рабочий стол покрытый слоем хрома



Эксклюзивно разработанная система управления



Подъемный привод с шарико-винтовой парой

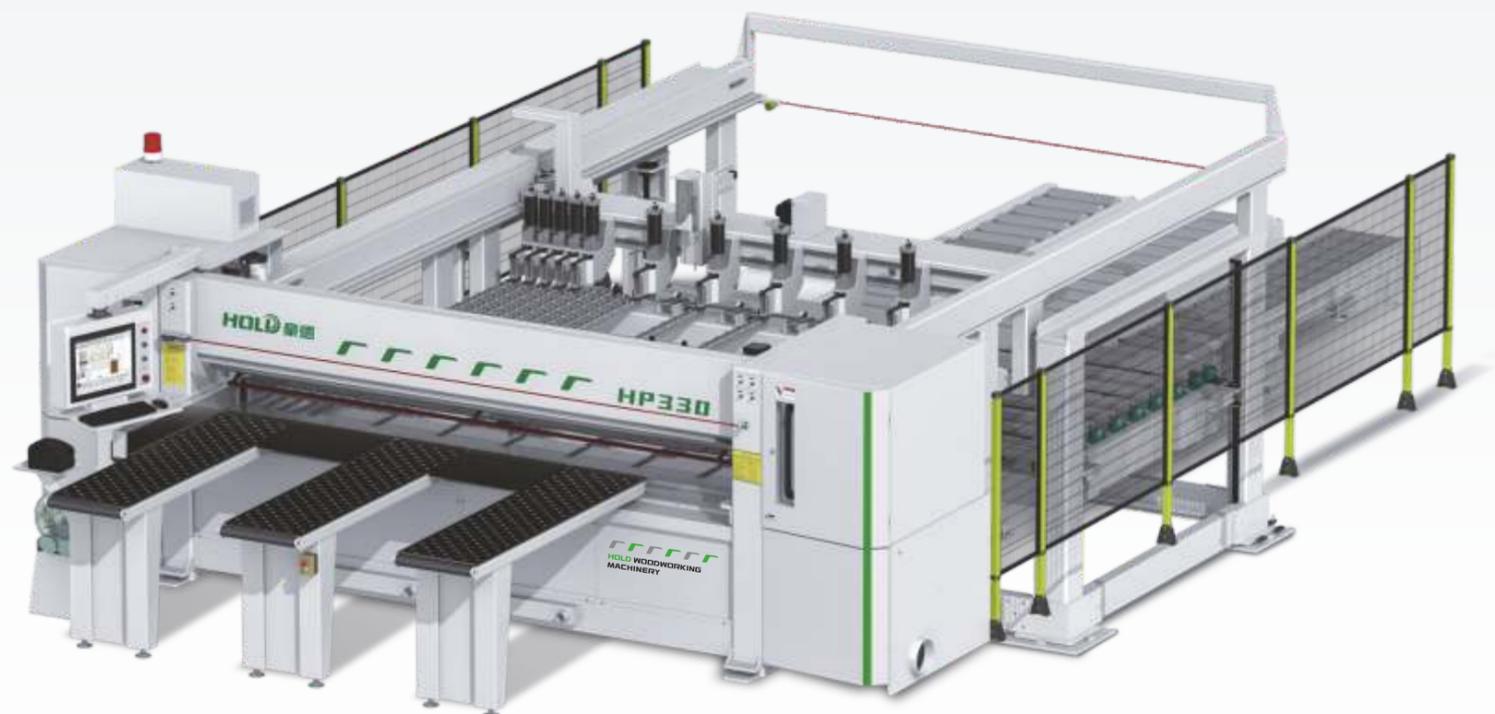


Тяжелая задняя загрузка

HP330H

Пильный центр с задней загрузкой

Загрузочная платформа для тяжелых условий эксплуатации на 4х независимых колоннах



HP330L

Пильный центр с задней загрузкой

Система управления на базе мощного промышленного компьютера



Подъемный стол задней загрузки



Приводной рольганг для задней загрузки (опция)



Двойной боковой выравниватель



Система быстрой смены пил



Стальной рабочий стол покрытый слоем хрома



Эксклюзивно разработанная система управления



Подъемный привод с шарико-винтовой парой



Тяжелая задняя загрузка



Двойной боковой выравниватель



Система быстрой смены пил



Стальной рабочий стол покрытый слоем хрома



Эксклюзивно разработанная система управления



Подъемный привод с шарико-винтовой парой



Тяжелая задняя загрузка

HP330G/380G/430G

Пильные центры с передней загрузкой

Система управления на базе мощного промышленного компьютера



Обработка схематического чертежа



Двойной боковой выравниватель



Система быстрой смены пил



Стальной рабочий стол покрытый слоем хрома



Эксклюзивно разработанная система управления



Передняя загрузка

HP290/330/380/430

Пильные центры с передней загрузкой

Система управления на базе мощного промышленного компьютера



Принтер этикеток



Двойной боковой выравниватель



Система быстрой смены пил



Стальной рабочий стол покрытый слоем хрома



Эксклюзивно разработанная система управления

Таблица характеристик пильных центров с ЧПУ

Модель	HP380G	HP330G	HP330	HP290
Способ загрузки	Передняя загрузка	Передняя загрузка	Передняя загрузка	Передняя загрузка
Макс. длина пропила	3750 мм	3180 мм	3300 мм	2900 мм
Макс. ширина пропила	3800 мм	3300 мм	3300 мм	2900 мм
Макс. высота пропила	100 (120) мм	100 (120) мм	100 мм	100 мм
Основной пильный диск	400×4.4/3.2×75×72Т×15/105 450×4.4/3.2×75×72Т×15/105(опция)	400×4.4/3.2×75×72Т×15/105 450×4.4/3.2×75×72Т×15/105(опция)	400×4.4/3.2×75×72Т×15/105	400×4.4/3.2×75×72Т
Подрезной пильный диск	160×5.3/3.2×45×24Т	160×5.3/3.2×45×24Т	160×5.3/3.2×45×24Т	160×5.3/3.2×45×24Т
Скорость перемещения пильной каретки вперед	5-100 м/мин	5-100 м/мин	5-100 м/мин	5-100 м/мин
Скорость перемещения пильной каретки назад	0-100 м/мин	0-100 м/мин	0-100 м/мин	0-100 м/мин
Скорость перемещения механических захватов вперед	0-100 м/мин	0-100 м/мин	0-100 м/мин	0-100 м/мин
Скорость перемещения механических захватов назад	0-100 м/мин	0-100 м/мин	0-100 м/мин	0-100 м/мин
Боковой выравниватель	Двухсторонний пневматический роликовый прижим	Двухсторонний пневматический роликовый прижим	Пневматический прижим в виде пластины	Пневматический прижим в виде пластины
Мощность двигателя основной пилы	18,5 кВт	18,5 кВт	15 кВт, 18,5 кВт	15кВт, 18,5 кВт
Мощность двигателя подрезной пилы	2,2 кВт	2,2 кВт	2,2 кВт	2,2 кВт
Мощность серводвигателя пильной каретки	1,8 кВт	1,8 кВт	1,8 кВт	1,8 кВт
Мощность серводвигателя толкателя	1,8 кВт	1,8 кВт	1,8 кВт	1,8 кВт
Количество захватов	10 шт	8 шт	8 шт	7 шт
Мощность поддува воздушных столов	2,2 кВт	2,2 кВт	2,2 кВт	2,2 кВт
Размер задней погрузочной платформы	-	-	-	-
Размер упаковки	6000×1350×2170 мм 5900×920×1000 мм	5400×1350×2170 мм 4100×920×1000 мм	5560×1150×1900 мм 4100×920×1000 мм	5200×1150×1900 мм 4100×920×1000 мм
Габаритные размеры	7000×6000×2200 мм	6400×5400×2200 мм	7104×5560×1850 мм	6650×5060×1850 мм
Вес	6000 кг	5500 кг	4500 кг	4200 кг
Минимальный размер резки	50×30 мм	50×30 мм	50×30 мм	50×30 мм
Общая мощность	26,5 кВт	26,5 кВт	23 кВт	23 кВт

Модель	HP380L	HP330L	HP330H	HP330HB
Способ загрузки	Задняя загрузка	Задняя загрузка	Задняя загрузка	Задняя загрузка с двойным толкателем
Макс. длина пропила	3750 мм	3180 мм	3180 мм	3180 мм
Макс. ширина пропила	3800 мм	3300 мм	3300 мм	3300 мм
Макс. высота пропила	100 (120) мм	100 (120) мм	100 (120) мм	100 (120) мм
Основной пильный диск	400×4.4/3.2×75×72Т×15/105 450×4.4/3.2×75×72Т×15/105(опция)	400×4.4/3.2×75×72Т×15/105 450×4.4/3.2×75×72Т×15/105(опция)	400×4.4/3.2×75×72Т×15/105 450×4.4/3.2×75×72Т×15/105(опция)	400×4.4/3.2×75×72Т×15/105 450×4.4/3.2×75×72Т×15/105(опция)
Подрезной пильный диск	160×5.3/3.2×45×24Т	160×5.3/3.2×45×24Т	160×5.3/3.2×45×24Т	160×5.3/3.2×45×24Т
Скорость перемещения пильной каретки вперед	5-100 м/мин	5-100 м/мин	5-100 м/мин	5-100 м/мин
Скорость перемещения пильной каретки назад	0-100 м/мин	0-100 м/мин	0-100 м/мин	0-100 м/мин
Скорость перемещения механических захватов вперед	0-100 м/мин	0-100 м/мин	0-100 м/мин	0-100 м/мин
Скорость перемещения механических захватов назад	0-100 м/мин	0-100 м/мин	0-100 м/мин	0-100 м/мин
Боковой выравниватель	Двухсторонний пневматический роликовый прижим			
Мощность двигателя основной пилы	18,5 кВт	18,5 кВт	22 кВт	22 кВт
Мощность двигателя подрезной пилы	2,2 кВт	2,2 кВт	2,2 кВт	2,2 кВт
Мощность серводвигателя пильной каретки	1,8 кВт	1,8 кВт	1,8 кВт	1,8 кВт
Мощность серводвигателя толкателя	1,8 кВт	1,8 кВт	1,8 кВт	1,8 кВт
Количество захватов	11 шт	10 шт	10 шт	10 шт
Мощность поддува воздушных столов	2,2кВт	2,2кВт	2,2 кВт	2,2 кВт
Размер задней погрузочной платформы	3200×2200×450 мм	2500×1250×450 мм	3800×2200×600 мм	3800×2200×6000 мм
Размер упаковки	6000×1350×2170 мм 5900×920×1000 мм 3300×2300×800 мм	5400×1350×2170 мм 4100×920×1000 мм 2600×1350×800 мм	5400×1420×2200 мм 5900×920×1000 мм 3800×2000×1000 мм	5400×1420×2200 мм 5900×920×1000 мм 4100×920×1000 мм 3800×2000×1000 мм
Габаритные размеры	8300×6000×2200мм	6400×5400×2200 мм	8100×5400×2220 мм	8100×5400×2200 мм
Вес	6500кг	6000кг	10500кг	11000 кг
Минимальный размер резки	50×30 мм	50×30 мм	50×30 мм	50×30 мм
Общая мощность	30,5кВт	30,5 кВт	39 кВт	41 кВт

Технические характеристики оборудования, их детали и конструкции будут обновляться. Вышеуказанные характеристики и комплектации станков могут быть изменены. Обо всех изменениях уточняйте в компании Интервесп.

MJ320D

Форматно-раскроечный станок



MJ320M

Форматно-раскроечный станок



MJ320C

Форматно-раскроечный станок



MJ320DK

Форматно-раскроечный станок

Серводвигатель
параллельного упора



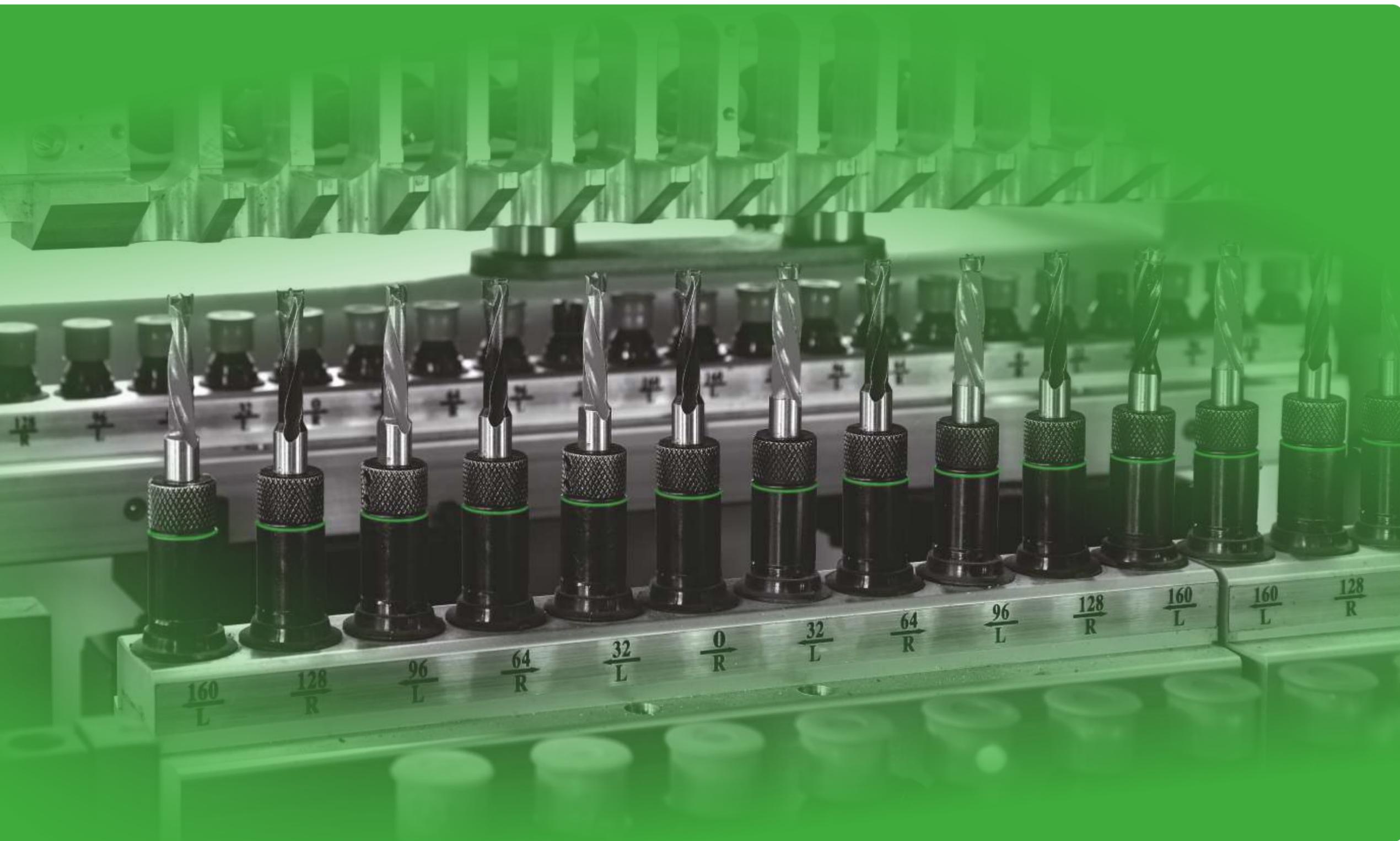
Высокопроизводительная
сенсорная панель управления.
Понятный интерфейс,
простое управление.



Направляющие роликовой каретки
выполнены из хромированной стали
обеспечивают высокую точность,
отсутствие люфтов, плавность
и легкость хода на весь срок эксплуатации

Модель	MJ320DK/MJ380DK	MJ320D/MJ380D(45°)	MJ320M/MJ380M(45°)	MJ320C/MJ380C(90°)
Длина раздвижного стола	3200 мм / 3800 мм	3200 мм / 3800 мм	3200 мм / 3800 мм	3200 мм / 3800 мм
Макс. рабочая высота	90 мм	90 мм	90 мм	90 мм
Макс. диаметр основного пильного полотна	350 мм	350 мм	350 мм	350 мм
Диаметр режущего полотна	120 мм × 20 мм	120 мм × 20 мм	120 мм × 20 мм	120 мм × 20 мм
Скорость вращения шпинделя основной пилы	4200/5600 об/мин	4200/5600 об/мин	4200/5600 об/мин	4200/5600 об/мин
Скорость вращения шпинделя пилы с надрезом	8500 об/мин	8500 об/мин	8500 об/мин	8500 об/мин
Мощность двигателя основной пилы	5.5 кВт	5.5 кВт	5.5 кВт	5.5 кВт
Мощность двигателя пилы с надрезом	0.75 кВт	0.75 кВт	0.75 кВт	0.75 кВт

Технические характеристики оборудования, их детали и конструкции будут обновляться. Вышеуказанные характеристики и комплектации станков могут быть изменены. Обо всех изменениях уточняйте в компании Интервесп.



ТРАВЕРСНЫЕ СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЕ СТАНКИ СЕРИЯ +

Автоматические многотраверсные станки с ЧПУ |
Классические траверсные станки



Высокоточное сверление за один проход
Рама изготавливается из закаленной стали
и обеспечивает долговечную и стабильную работу.

HB8442K/HB8042K

Многотраверсный станок с ЧПУ с автоматической подачей заготовок

Применяется для изготовления мебели на заказ, серийной корпусной и офисной мебели. Обладают высокой эффективностью и производительностью.



Ленточная автоматическая подача заготовок



Датчик автоматического позиционирования заготовок в рабочей зоне



После сканирования штрих-кода на дисплее отобразится распределение сверл



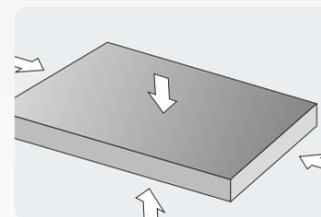
Высокоточный серводвигатель



Шарико-винтовая передача

HB8442

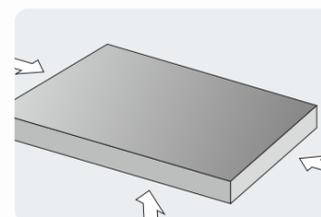
Многотраверсный станок с автоматической подачей



Обработка с четырех сторон

HB8042

Многотраверсный станок с автоматической подачей



Обработка с трех сторон

HB610i

Сверлильно-присадочный станок (шесть травес)



HB406BLi

Сверлильно-присадочный станок (четыре травесы)



HB404L

Сверлильно-присадочный станок (четыре травесы)



HB404

Сверлильно-присадочный станок (четыре травесы)



HB305i

Сверлильно-присадочный станок (три травесы)



HB303L

Сверлильно-присадочный станок (четыре травесы)



HB221

Сверлильно-присадочный станок (две травесы)



HB121

Сверлильно-присадочный станок (одна травеса)



Таблица характеристик сверлильных станков

Модель	HB8042K	HB8042	HB8442K	HB8442	HB610i/HB606
Макс. ширина обработки	2450 мм				
Макс. расстояние между крайними горизонтальными сверлами	640 мм				
Мин. расстояние вертикальных траверс	128 мм				
Максимальная толщина обработки	50 мм	50 мм	50 мм	50 мм	78 мм
Максимальная глубина горизонтального сверления	40 мм				
Максимальная глубина вертикального сверления	70 мм				
Скорость вращения шпинделей	2800 об/мин (50 Гц)				
Мощность вертикального сверления	1.1 кВт×2	1.1 кВт×2	1.1 кВт×2	1.1 кВт×2	1.1 кВт×2/1.5
Мощность горизонтального сверления	1.5 кВт				
Мощность двигателя подачи	0.37 кВт×2×2	0.5 кВт×2	0.37 кВт×2×2	0.5 кВт×2	-
Скорость подачи	70 м/мин	70 м/мин	70 м/мин	70 м/мин	-
Рабочее давление	0.6-0.8 Мпа				
Габариты станка	4200×2300×1800	3850×2200×1760	4600×3100×2000	4250×3100×2000	3850×2500×1800
Размер упаковки	4500×2300×1900	3900×2250×1800	4500×2300×2050	4300×2000×2050	3900×1320×1850

Модель	HB305i/HB303	HB407L/HB404L/ HB305L/ HB303L	HB406BLi/ HB404BL	HB235	HB221	HB121
Макс. ширина обработки	1850 мм	2450 мм	2450 мм	-	-	-
Макс. расстояние между крайними горизонтальными сверлами	640 мм	640 мм	640 мм	1088 мм	640 мм	640 мм
Мин. расстояние вертикальных траверс	128 мм	128 мм	128 мм	-	-	-
Максимальная толщина обработки	78 мм	78 мм	78 мм	78 мм	78 мм	78 мм
Максимальная глубина горизонтального сверления	40 мм	40 мм	40 мм	-	-	-
Максимальная глубина вертикального сверления	70 мм	70 мм	70 мм	-	-	-
Скорость вращения шпинделей	2800 об/мин (50 Гц)	2800 об/мин (50 Гц)	2800 об/мин (50 Гц)	-	-	-
Мощность вертикального сверления	(HB305i) 1.1 кВт×2 (HB303) 1.5 кВт	(HB407L/305L) 1.1 кВт×2 (HB404L/303L) 1.5 кВт	(HB305i) 1.1 кВт×2 (HB303) 1.5 кВт	1.5 кВт×2	1.5 кВт	1.5 кВт
Мощность горизонтального сверления	1.5 кВт	1.5 кВт	1.5 кВт	1.5 кВт×2	1.5 кВт	-
Рабочее давление	0.6-0.8 Мпа	0.6-0.8 Мпа	0.6-0.8 Мпа	0.6-0.8 Мпа	0.6-0.8 Мпа	0.6-0.8
Габариты станка	2700×2500×1760	3450×2500×1800	3850×2500×1800	1750×1200×1300	1200×1000×1500	1200×1000×1250
Размер упаковки	2750×1350×1800	3550×1350×1800	3900×1350×1800	1850×1300×1650	1300×1100×1650	1300×1100×1350

Технические характеристики оборудования, их детали и конструкции будут обновляться. Вышеуказанные характеристики и комплектации станков могут быть изменены. Обо всех изменениях уточняйте в компании Интервесп.

HB5KD

Сверлильно-присадочный станок (Двухпозиционный)

Производство индивидуальной заказной и корпусной мебели



Одновременная обработка двух панелей



HB4KD

Сверлильно-присадочный станок (с автоматической приемной платформой)

Особенно подходит для сверления панелей выдвижных ящиков



Автоматическая приемная платформа



Таблица характеристик сверлильных станков

Модель	HB4K	HB4KD	HB5K	HB5KD
Расстояние между соседними шпинделями	32 мм	32 мм	32 мм	32 мм
Количество горизонтальных шпинделей	21×2	21×2	21×2	21×2
Количество вертикальных шпинделей	21×2	(11+11)×2	21×3	(11+11)×3
Мощность двигателя подачи	1.5 кВт	1.5 кВт	1.5 кВт	1.5 кВт
Скорость подачи	20 шт/мин	20 шт/мин	20 шт/мин	20 шт/мин
Мощность горизонтального сверления	2×1.5 кВт	2×1.5 кВт	2×1.5 кВт	2×1.5 кВт
Мощность вертикального сверления	1.5кВт	2×1.1 кВт	1.5kw кВт	2×1.1 кВт
Скорость вращения шпинделей	2800 об/мин	2800 об/мин	2800 об/мин	2800 об/мин
Максимальная глубина вертикального сверления	40 мм	40 мм	40 мм	40 мм
Максимальная глубина горизонтального сверления	40 мм	40 мм	40 мм	40 мм
Минимальная ширина заготовки (ось X)	235 мм	235 мм	350 мм	350 мм
Максимальная ширина заготовки (ось X)	1400 мм	1400 мм	1400 мм	1400 мм
Максимальная рабочая толщина (ось Z)	40 мм	40 мм	40 мм	40 мм
Длина заготовки (ось Y)	40-280 мм (Двойные заготовки) 40-580 мм (Одиночные заготовки)			
Габариты	2750×2550×1700 мм	2750×2550×1700 мм	2750×2550×1700 мм	2750×2550×1700 мм

Технические характеристики оборудования, их детали и конструкции будут обновляться. Вышеуказанные характеристики и комплектации станков могут быть изменены. Обо всех изменениях уточняйте в компании Интервесп.



АВТОМАТИЧЕСКИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ЛИНИИ

СЕРИЯ +

Автоматическая интеллектуальная линия
по производству корпусной мебели |
Автоматизированные производственные
ячейки | Оборудование для автоматизации
рабочего процесса



Разработка и проектировка автоматического
производства для мебельных производств

Автоматическая линия по производству корпусной мебели

Готовое решение полного цикла производства «под ключ»

Однолинейное и гибкое производство индивидуальной мебели для малых и средних предприятий.
Многолинейное производство для средних и крупных предприятий



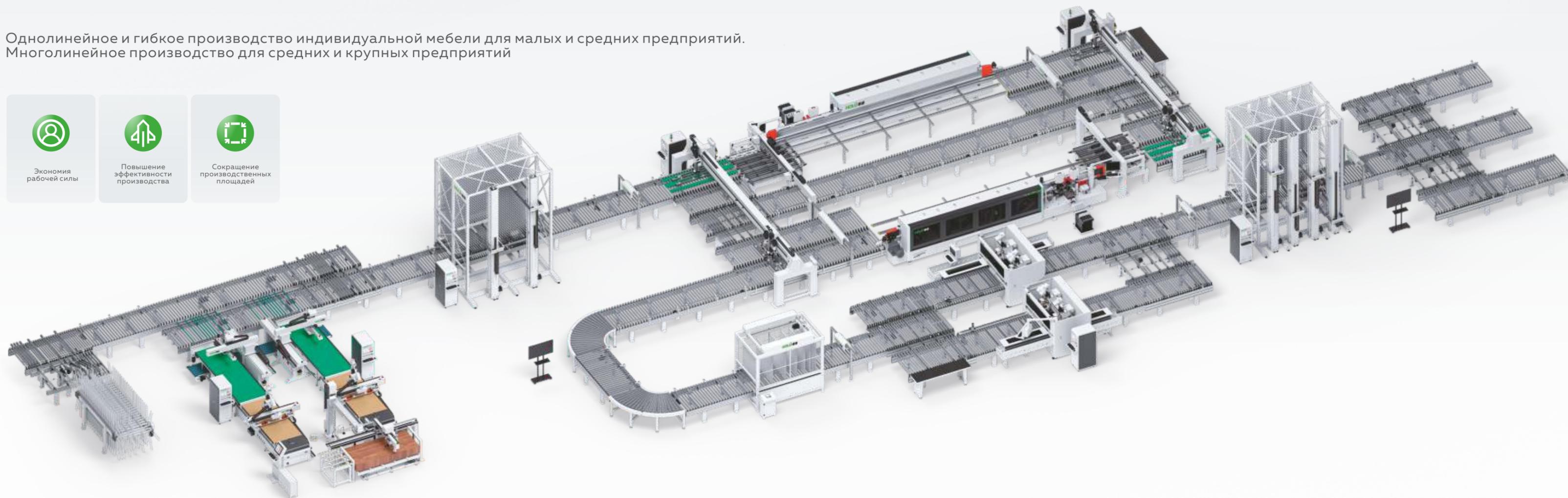
Экономия
рабочей силы



Повышение
эффективности
производства



Сокращение
производственных
площадей



Высокоскоростная
чередующаяся
этикетировка
(запатентованная
технология)



Параллельная
ячейка раскроя
и фрезерования
заготовок



Буфер для сбора
обрезков
материала



Интеллектуальная
система хранения
и сортировки
заготовок



Возвратный участок
кромления
заготовок
до 4х сторон



Интеллектуальная
система хранения
и сортировки
заготовок



Параллельный
сверильно-
присадочный
участок



Интеллектуальная
система хранения
и сортировки
готовых изделий

3

Три оператора
для работы всей линии

200

Производительность
200 плит в смену

1000 m²

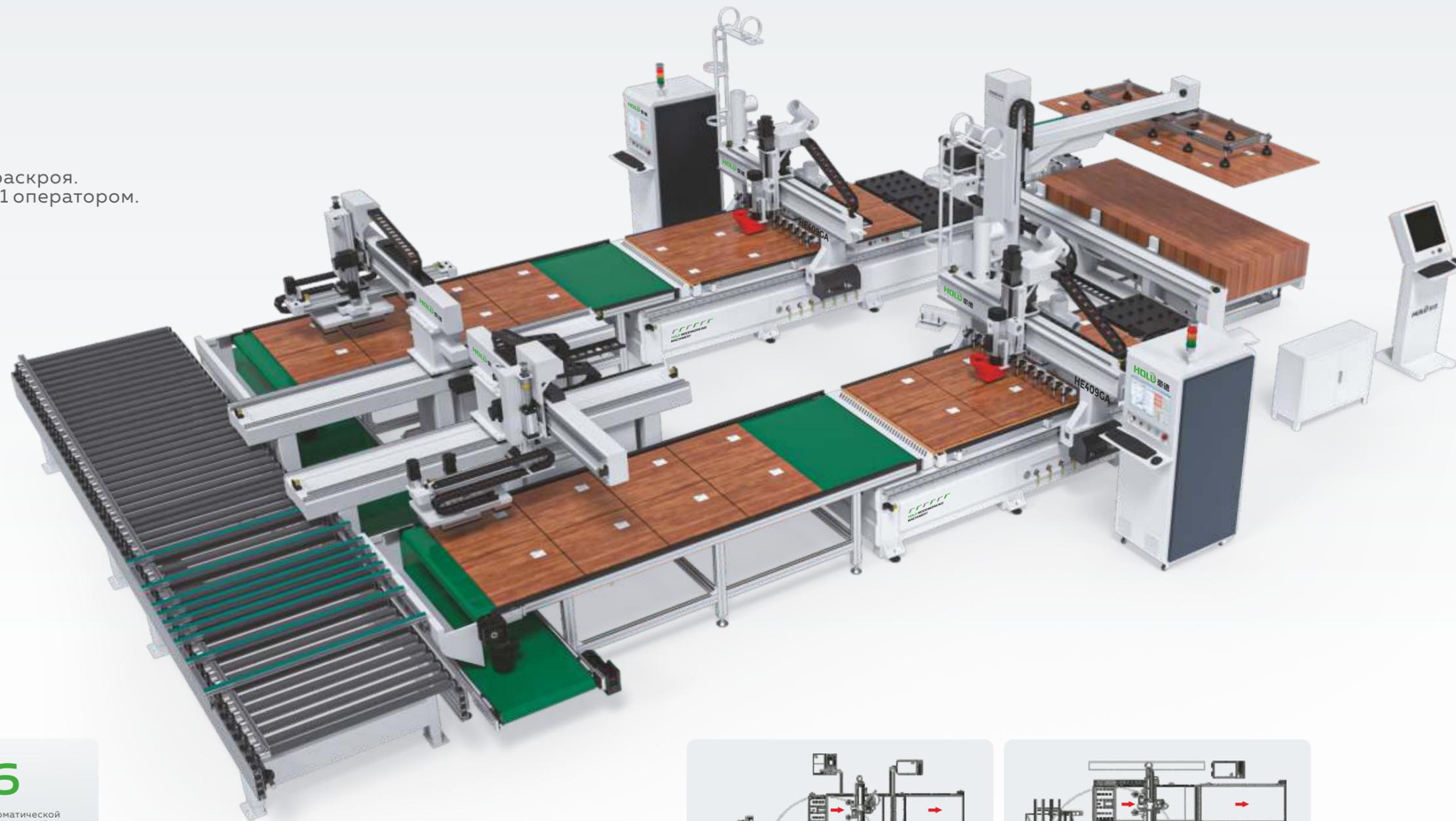
Площадь размещения всей
линии 1000-1300 м

≥ 85%

Линия позволяет произвести
более 85% деталей
различной сложности

Автоматическая ячейка раскроя панелей и фрезерования заготовок

Автоматическая загрузка и выгрузка, оптимизация раскроя. Управления несколькими станками осуществляется 1 оператором.



16

Двойная станция
этикетирования заготовок
Производительность до 16 шт./мин.

50%

Увеличение производительности
по нанесению этикеток до 50%

6

Робот автоматической
загрузки панелей
Производительностью
до 6 листов/мин.



Высокоскоростная
чередующаяся
этикетировка
(запатентованная
технология)



3-осевой консольный
захват загрузки
панелей
(запатентованная
технология)



Робот-сортировщик
на выгрузке
(запатентованная
технология)



Защита панели
от повреждений



Централизованное
управление



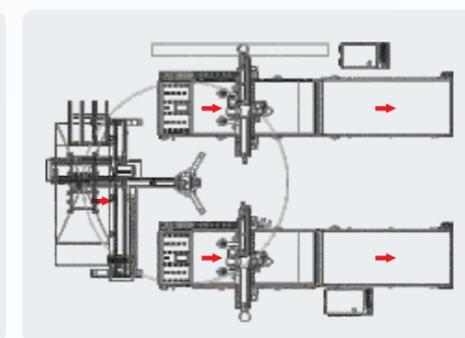
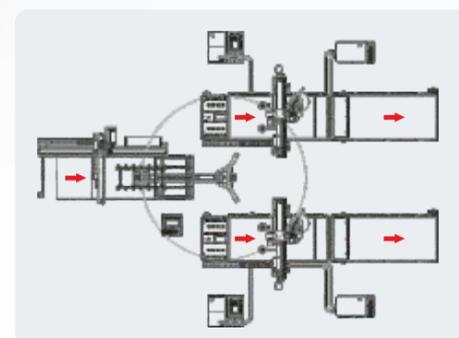
Ленточный
конвейер
для отходов



Конструкция,
не требующая
прямков



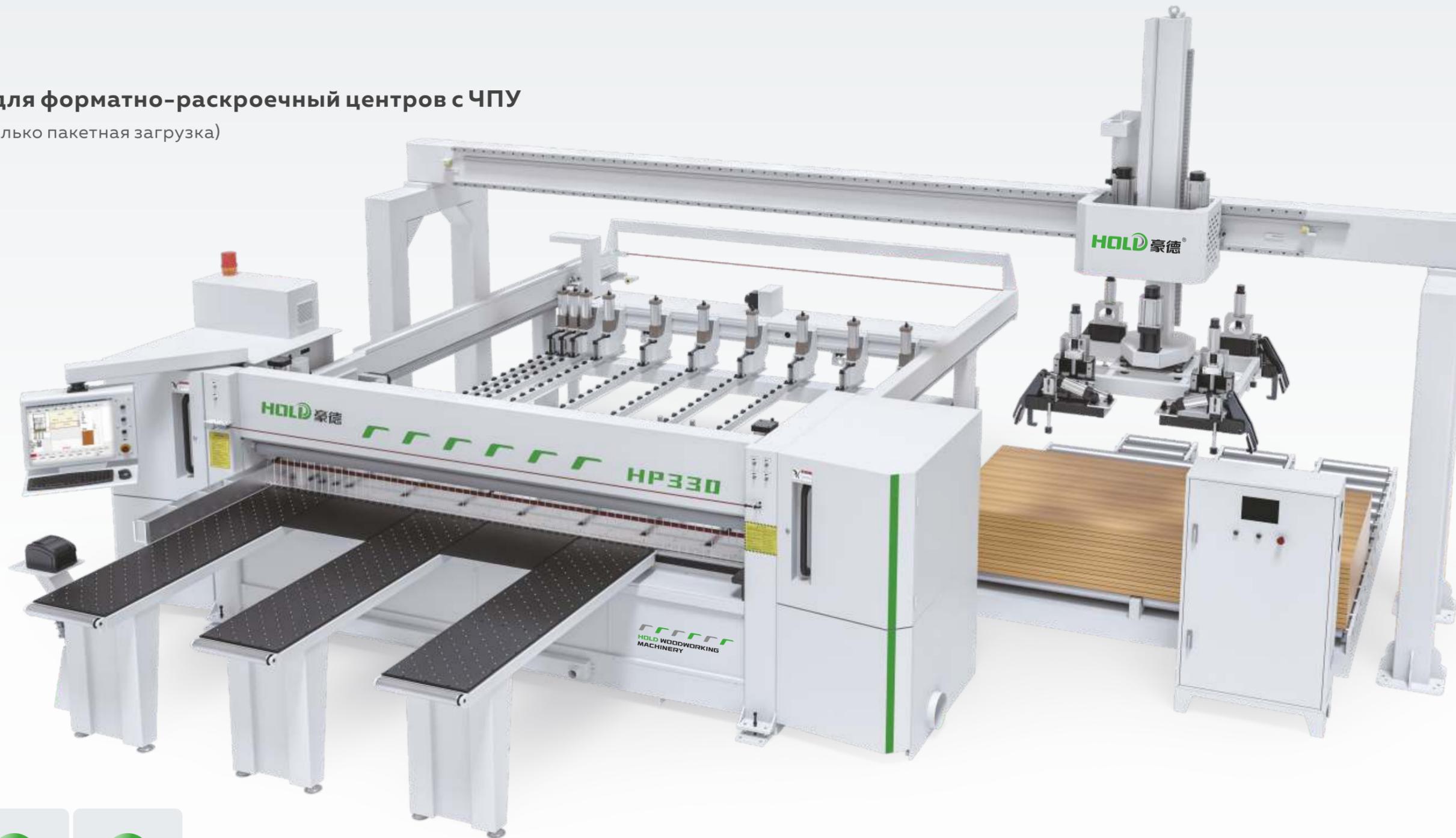
Сокращение
производственной
площади



Различные варианты размещения

Боковая портальная погрузка для форматно-раскроечных центров с ЧПУ

Минимальная толщина заготовки 9 мм (только пакетная загрузка)



Многоточечный серво-захват



Автоматическое рулевое управление



Загрузка портального типа



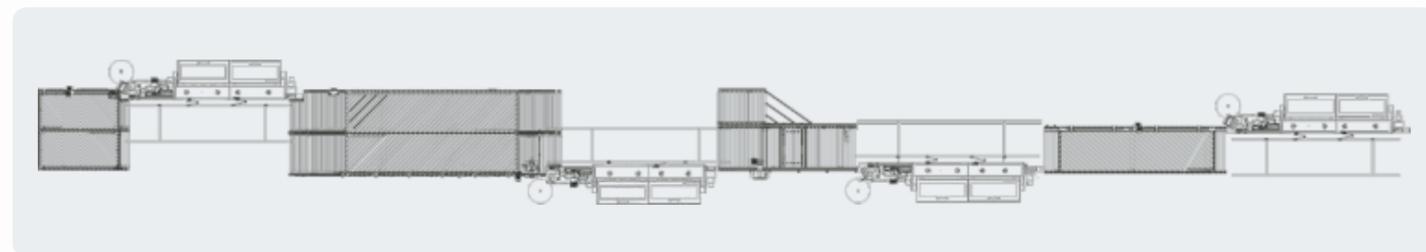
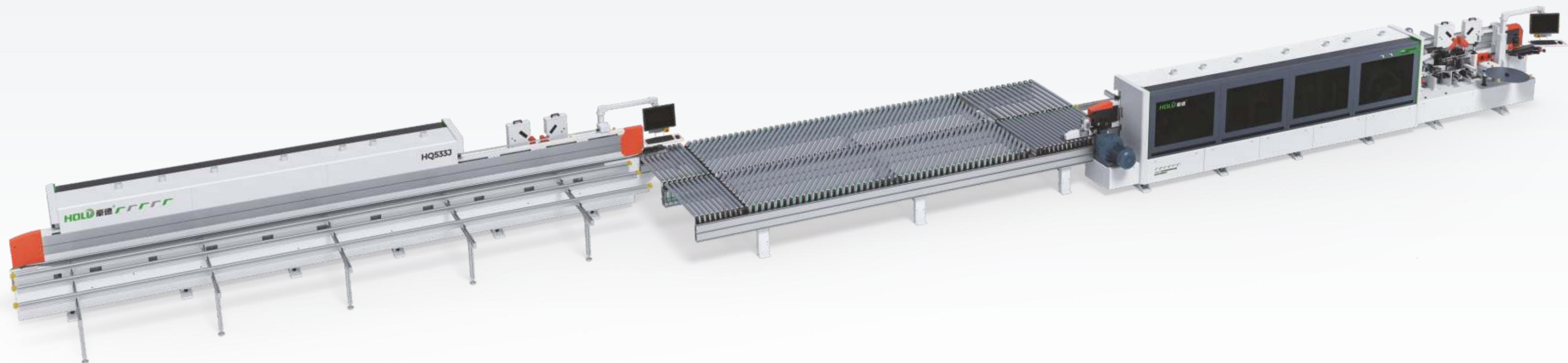
Повышение скорости загрузки



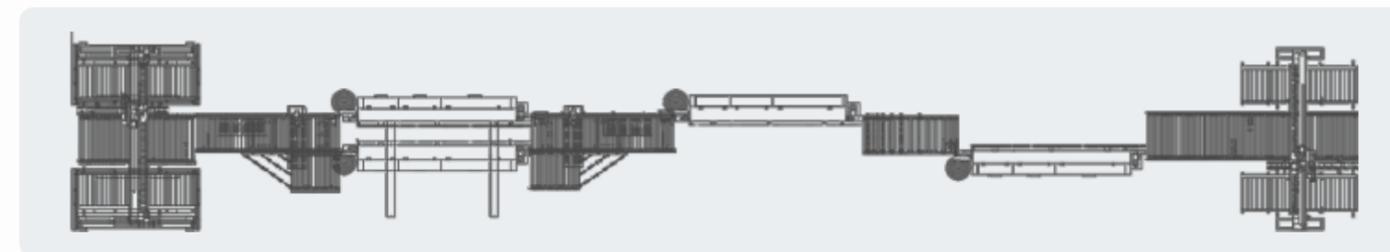
Сокращение производственной площади

Высокопроизводительная кромкооблицовочная ячейка

Сокращает время разгрузки и возврата заготовок, снижает трудозатраты и повышает эффективность производства



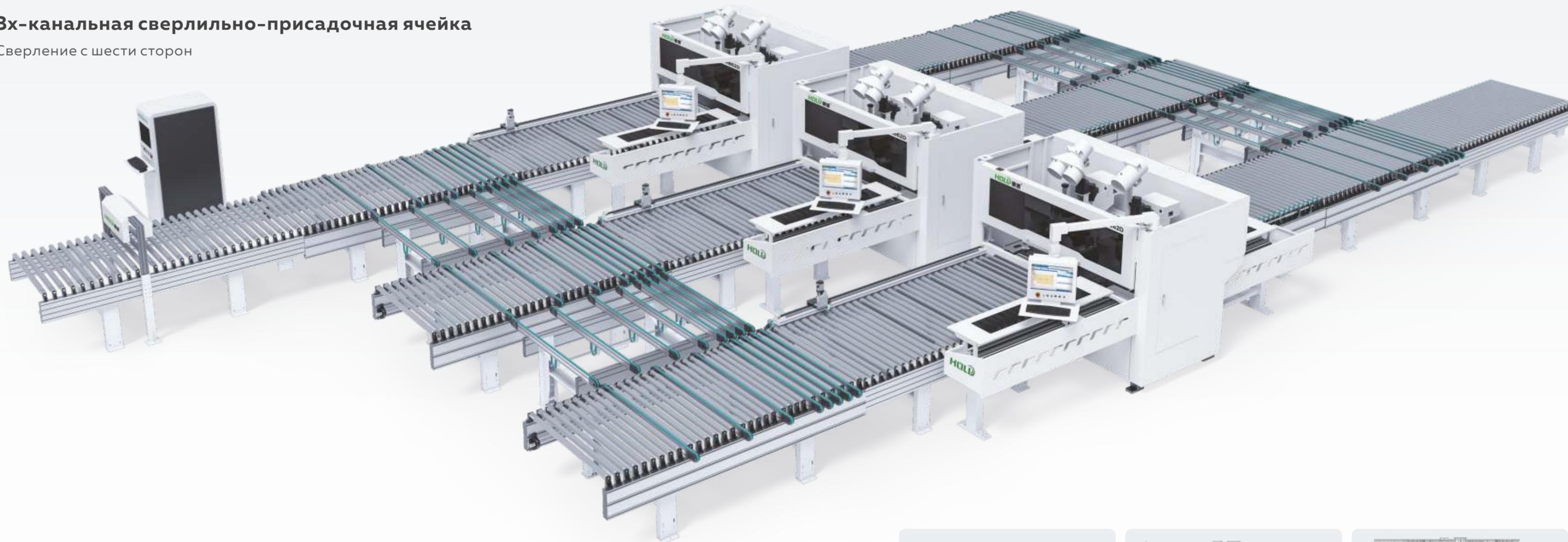
Участок кромкооблицовки заготовок с 4х сторон



Двухсторонний кромкооблицовочный станок + 2 односторонних кромкооблицовочных станка

3x-канальная сверильно-присадочная ячейка

Сверление с шести сторон



Сканер этикеток



Модульная конструкция подключения для лёгкого расширения



Централизованное управление



Отслеживание процесса обработки в режиме реального времени



Регулировка скорости при помощи Инвертора



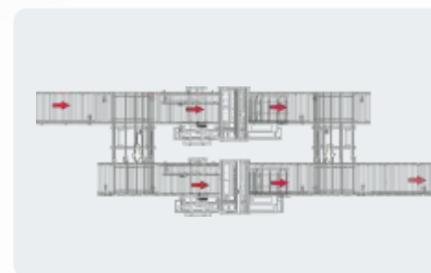
Экономия рабочей силы



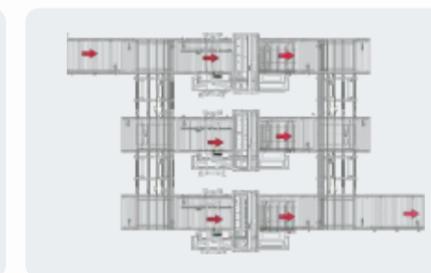
Увеличение эффективности производства



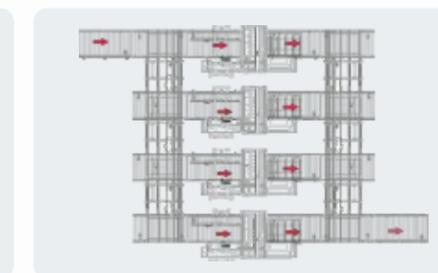
Сокращение производственной площади



2x позиционная проходная сверильно-присадочная ячейка, сверление с 6ти сторон

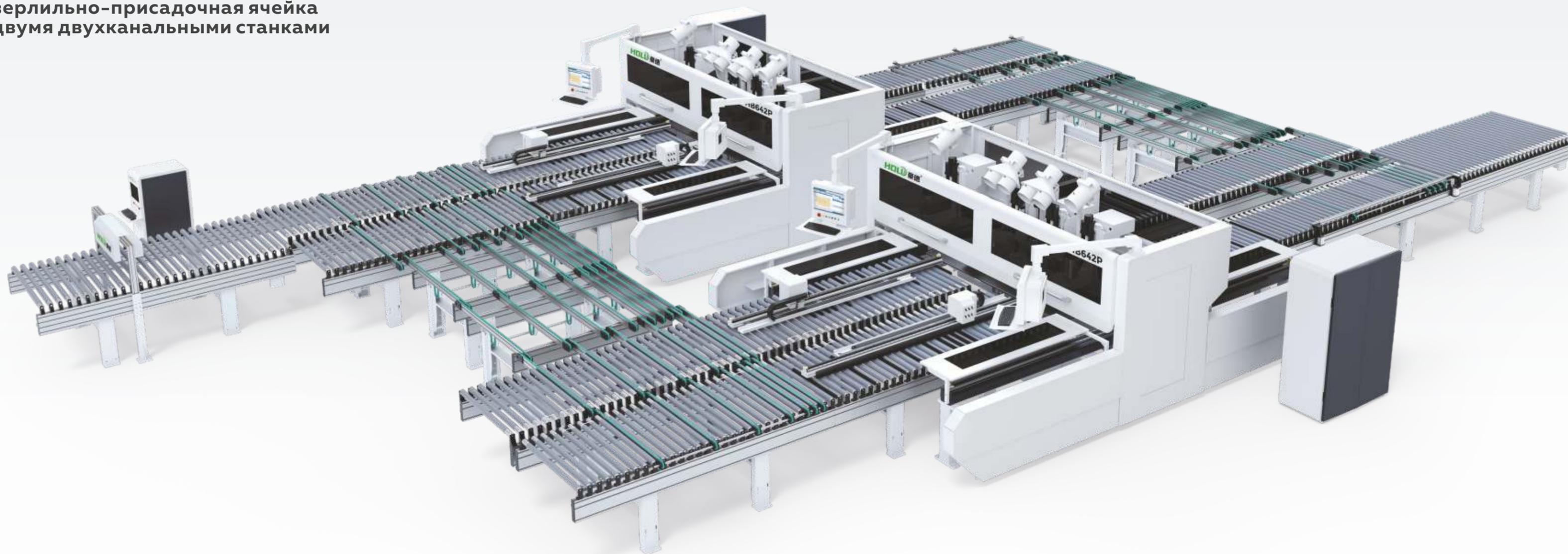


3x позиционная проходная сверильно-присадочная ячейка, сверление с 6ти сторон



4x позиционная проходная сверильно-присадочная ячейка, сверление с 6ти сторон

Сверльно-присадочная ячейка с двумя двухканальными станками



Сканер этикеток



Модульная конструкция подключения для лёгкого расширения



Централизованное управление



Отслеживание процесса обработки в режиме реального времени



Регулировка скорости при помощи Инвертора



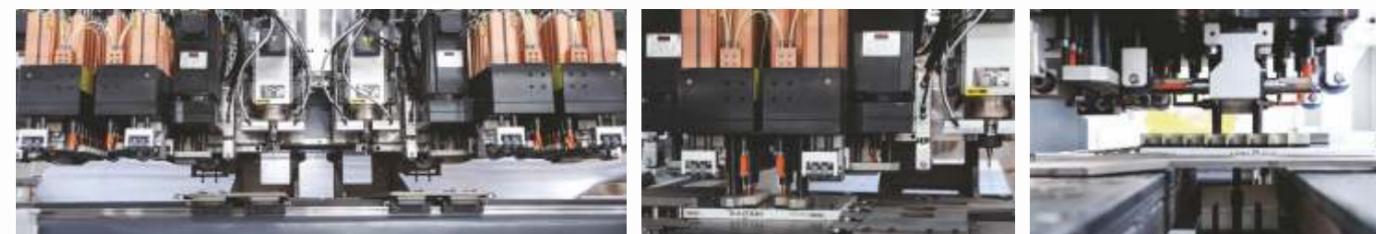
Экономия рабочей силы



Увеличение эффективности производства



Сокращение производственной площади



HNC-436/636

Интеллектуальный вертикальный склад хранения и сортировки заготовок

Увеличивает эффективность и точность сортировки, снижает трудозатраты

Оптимизированная сортировка панелей для единичного или смешанного режима производства заказа. Сортировка по изделию или упаковке с помощью программного обеспечения для разделения заказов. Возможность сортировки упаковок после упаковки или перед отправкой. Возможность расширения по длине или высоте. Экономия занимаемой площади на 90% по сравнению с обычной плоскостной сортировкой и на 75% меньше занимаемой площади по сравнению с системой сортировки роботом.



HNC-136

Интеллектуальный трехмерный буферный накопитель

Увеличивает производительность, обеспечивает бесперебойную работу производственных циклов

Стереосистема хранения данных большой емкости



Сортировка по толщине или цвету панели. Подходит для хранения панелей между операциями. Нивелирует пиковые и минимальные нагрузки, обеспечивая плавность производственных циклов на производственной линии.

- Интеллектуальная сортировка и хранение
- Производительность 4-9 шт/мин
- 4 подъемника работающие совместно
- Возможно расширение до 6 подъемников
- Модульная конструкция подключения для легкого расширения
- 36 уровней для хранения
- Предупреждение об окончании места хранения
- Увеличение эффективности производства

- Интеллектуальная вертикальная система хранения и сортировки заготовок
- Производительность 4-6 шт/мин
- 36 уровней для хранения
- Предупреждение об окончании места хранения
- Увеличение эффективности производства

HLM-2409

Высокоскоростной передающий портал с ЧПУ



Двойной вакуумный захват



Возможность разворота и перемещения



Скорость перемещения до 120 м/мин



Увеличение эффективности производства

HFS-825

Интеллектуальный манипулятор с гибкой подачей



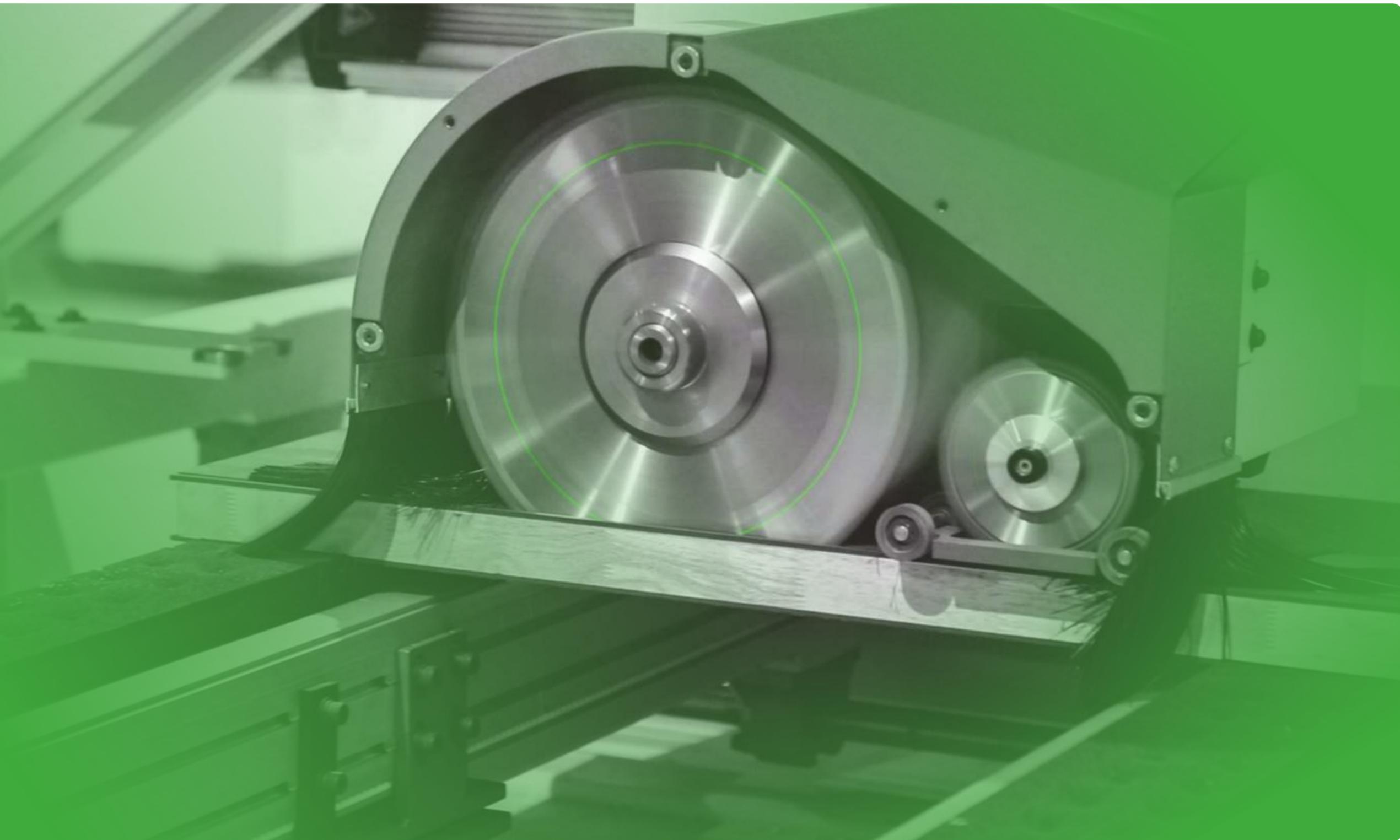
Механизм подачи узких заготовок



Увеличение скорости производства узких деталей



Снижение трудозатрат



ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ДЕРЕВЯННЫХ ДВЕРЕЙ

СЕРИЯ +

Автоматическая линия производства деревянных дверей | Четырехсторонние форматно-обрезные станки с ЧПУ | Фрезерования отверстий под замок и петли



Эффективные, качественные и стабильные решения для производителей деревянных дверей

Автоматическая линия производства деревянных дверей

Гибкое производство индивидуальных и серийных деревянных дверей



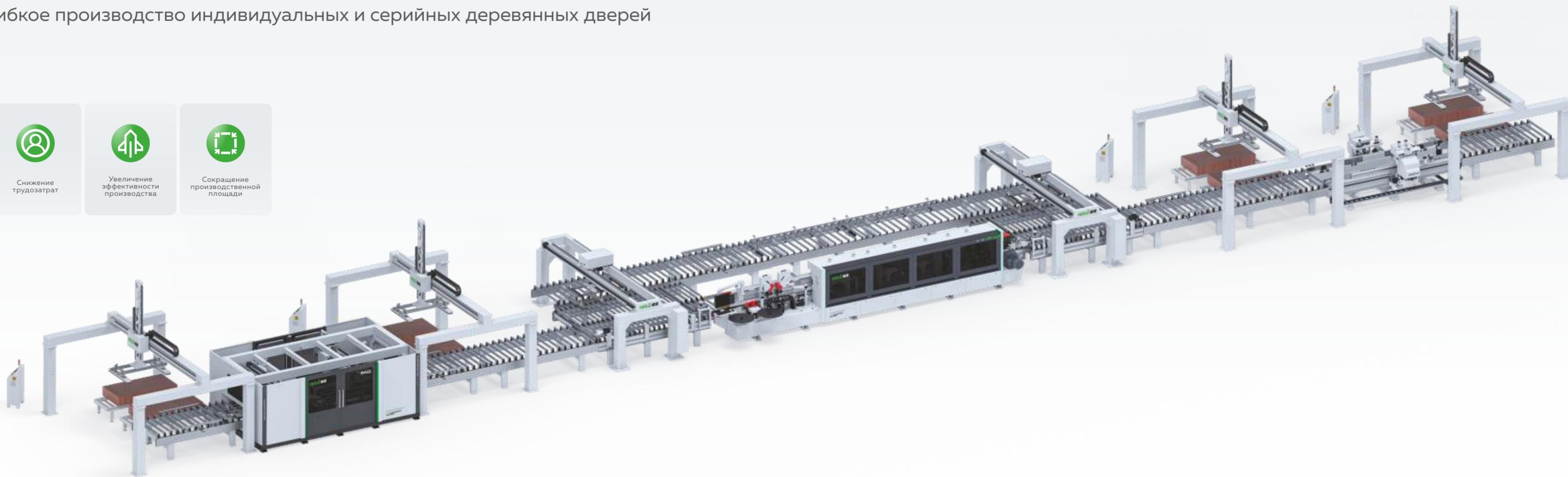
Снижение
трудозатрат



Увеличение
эффективности
производства



Сокращение
производственной
площади



Автоматическая
загрузка



Быстрое
четырёхстороннее
форматирование
полотна



Автоматический
портальный
склад



Участок нанесения
кромки с
четырёх сторон



Автоматический
портальный
склад



Фрезерование
отверстий
под замок и петли



Автоматическая
выгрузка

3 оператора

Три оператора для работы
всей линии

60 секунд

Производительность:
1 шт/мин

400 м²

Площадь размещения:
400 м²



MTS300

Универсальный станок с ЧПУ для производства дверей

Форматирование дверных полотен
и раскрой материала для создания дверных коробок



Модель	MTS300		
Размер обработки, мм	1220×2800×60	Диаметр подрезной пилы, мм	Ø22×120
Скорость холостого хода, м/мин	80	Габариты станка, мм	4700×2850×3050
Рабочая скорость, м/мин	12-18	Общая мощность, кВт	33
Мощность основной пилы, кВт	5.8	Вес, кг	3700
Частота вращения основной пилы, об/мин	3000	Высота стола, мм	840
Диаметр основной пилы, мм	Ø30×300	Диаметр аспирационных патрубков	Ø200×1+Ø100×1
Мощность подрезной пилы, кВт	1.1	Минимальная ширина обработки, мм	300
Частота вращения подрезной пилы, об/мин	18000	Вакуумный насос не предусмотрен, кВт	11

HKC211

Универсальный станок с ЧПУ для производства дверей

Интегрированное форматирование и фрезерование дверных полотен



Модель	HKC211		
Размер обработки, мм	1220×2800×30	Мощность подрезной пилы, кВт	1.1
Скорость холостого хода, м/мин	80	Частота вращения подрезной пилы, об/мин	12000
Рабочая скорость, м/мин	12-18	Диаметр подрезной пилы, мм	Ø22×120
Мощность шпинделя, кВт	6	Общая мощность, кВт	32
Мощность основной пилы, кВт	5.8	Габариты станка, мм	4700×2850×3050
Частота вращения основной пилы, об/мин	3000	Высота стола, мм	840
Диаметр основной пилы, мм	Ø30×300	Диаметр аспирационных патрубков	Ø200×1+Ø100×1

HV422

Четырехсторонний форматно-обрезной центр с ЧПУ

Быстрое форматирование полотна с четырех сторон в проходном режиме



Модель	HV422		
Минимальный размер обработки, мм	1800×350	Мощность сервопривода пильной каретки, кВт	0.75
Максимальный размер обработки, мм	3000×1100	Высота стола, мм	935
Толщина обработки, мм	30-65	Мощность вакуумного насоса, кВт	5.5 (160 м³/ч)
Диаметр основной пилы, мм	Ø 30×300	Диаметр аспирационных патрубков, шт	Ø100×6
Диаметр подрезной пилы, мм	Ø 22×120	Общая мощность, кВт	37.5
Макс. скорость перемещения пильной каретки, м/мин	40	Габариты станка, мм	5100×2980×2100

HV321

Форматно-обрезной центр с ЧПУ для дверных полотен

Быстрое форматирование полотна с четырех сторон в проходном режиме

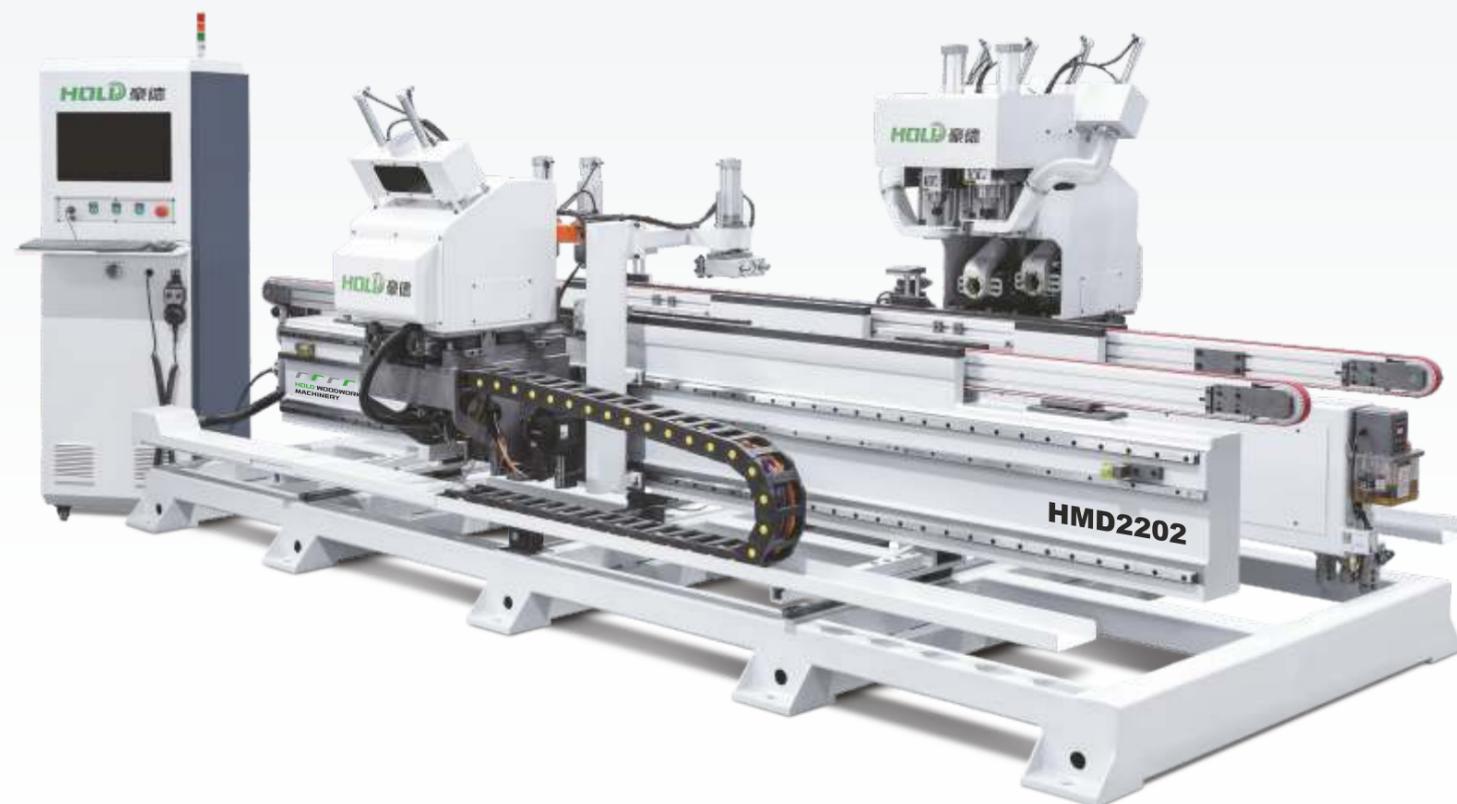


Модель	HV321		
Максимальная длина обработки, мм	2700	Ширина обработки, мм	260-1200
Толщина обработки, мм	30-60	Максимальная скорость резки, м/мин	18
Частота вращения основной пилы, об/мин	3000	Частота вращения подрезной пилы, об/мин	12000
Мощность основной пилы, кВт	5.8	Мощность подрезной пилы, кВт	2.2
Диаметр основной пилы, мм	Ø 30×300	Диаметр подрезной пилы, мм	Ø 22×120
Общая мощность станка, кВт	34	Габариты станка, мм	4670×2750×3100
Высота стола, мм	906	Диаметр аспирационных патрубков, шт	Ø 200×1

HMD2202

Проходной обрабатывающий центр с ЧПУ для фрезерования отверстий в дверных полотнах

Обработка отверстий под замки, петли и ручки



Модель	HMD2202		
Максимальная длина обработки, мм	2800	Ширина обработки, мм	300~1100
Толщина обработки, мм	35~70	Скорость холостого хода, м/мин	30
Высота стола, мм	950-980	Общая мощность, кВт	34
Габариты станка, мм	4500×2600×1750		

HMD2200

Обрабатывающий центр с ЧПУ для фрезерования отверстий в дверных полотнах

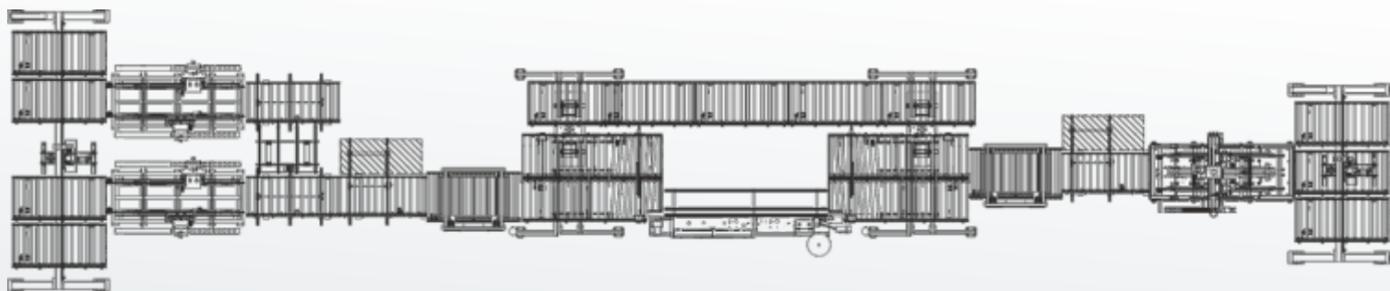
Обработка отверстий под замки, петли и ручки



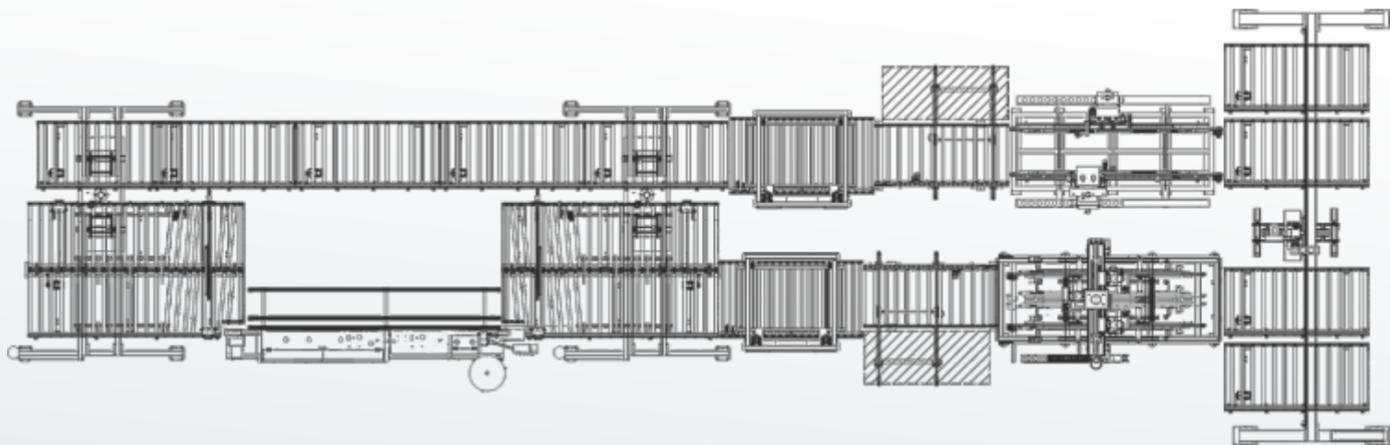
Модель	HMD2200		
Максимальная длина обработки, мм	2800	Ширина обработки, мм	300~1200
Толщина обработки, мм	35~70	Скорость холостого хода, м/мин	30
Высота стола, мм	870-920	Общая мощность, кВт	20
Габариты станка, мм	4050×1550×1750		

Варианты исполнения линий по производству деревянных дверей

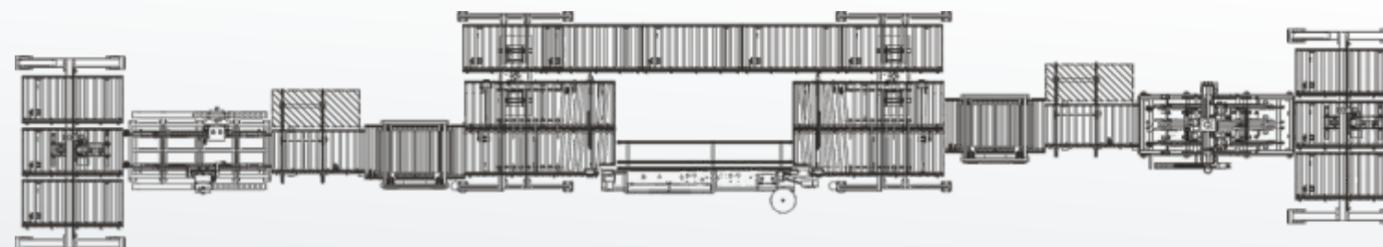
А. Портальная загрузка и выгрузка + Четырехсторонний форматно-обрезной центр с ЧПУ + кромкооблицовочный станок с возвратным конвейером + 2 проходных обрабатывающих центра с ЧПУ для фрезерования отверстий



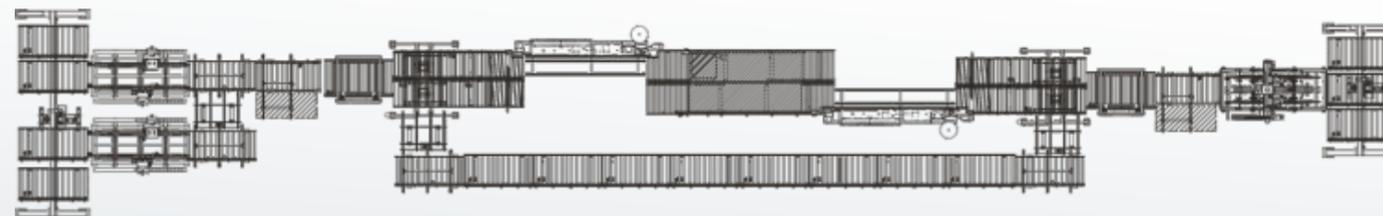
В. Портальная загрузка и выгрузка + Четырехсторонний форматно-обрезной центр с ЧПУ + кромкооблицовочный станок с возвратным конвейером + Проходной обрабатывающий центр с ЧПУ для фрезерования отверстий (U-образное размещение линии)



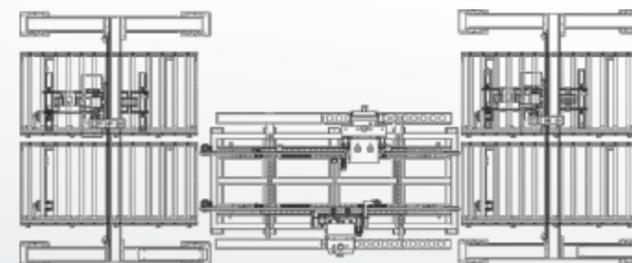
С. Портальная загрузка и выгрузка + Четырехсторонний форматно-обрезной центр с ЧПУ + кромкооблицовочный станок с возвратным конвейером + Проходной обрабатывающий центр с ЧПУ для фрезерования отверстий



Д. Портальная загрузка и выгрузка + Четырехсторонний форматно-обрезной центр с ЧПУ + 2 кромкооблицовочных станка с возвратным конвейером + 2 проходных обрабатывающих центра с ЧПУ для фрезерования отверстий



Е. Портальная загрузка и выгрузка + проходной обрабатывающий центр с ЧПУ для фрезерования отверстий



Ф. Портальная загрузка и выгрузка + Четырехсторонний форматно-обрезной центр с ЧПУ

