



БОРОВИЧСКИЙ
ЗАВОД ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКОВ

Четырехсторонний строгальный станок модели С16-51. Технические характеристики.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Наб.Челны (8552)20-53-41

Ниж. Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
С.-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Эл. почта: bdz@nt-rt.ru || Сайт: <http://bzds.nt-rt.ru>



Станок мод. С16-51 имеет пять суппортов: нижний, правый, левый, верхний и калевочный.

Профильные работы могут выполняться боковыми, верхней и калевочными фрезами. Для деления обрабатываемого материала по ширине на шпиндель калевочного суппорта могут быть установлены пилы. Калевочный суппорт имеет возможность работы как в нижнем, так и верхнем положении. Длинный

передний стол улучшает качество обработки заготовок

Все механизмы станка установлены на литой станине. Механизм подачи станка рассредоточенного типа с верхними и нижними приводными подающими роликами.

По желанию “ЗАКАЗЧИКА” станок модели С16-51 может быть изготовлен в различных исполнениях:

- установлено звукоизолирующее ограждение;
- установлены пневмоприжимы верхних подающих роликов;
- установлены цифровые отсчетные устройства для настройки на размер обработки;
- исполнение калевочного суппорта только в верхнем или нижнем положении;
- установлены дополнительные прижимные элементы для обработки короткомерных заготовок длиной от 220 мм;
- увеличена высота обработки до 160 мм;

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА МОДЕЛИ С16-51

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ДАННЫЕ
1. Ширина обрабатываемой заготовки, мм: - наибольшая, не менее - наименьшая, не более	160 32
2. Толщина обрабатываемой заготовки, мм: - наибольшая, не менее - наименьшая, не более	125 10
3. Наименьшие размеры обработанного изделия, мм: - ширина - толщина	30 8
4. Наименьшая длина обрабатываемой заготовки, мм, не более:	430
5. Наибольший припуск при обработке цилиндрическими фрезами, мм:	7

6. Наибольшая глубина обрабатываемого профиля, мм:	20
7. Наибольшая толщина обрабатываемой заготовки при продольной распиловке, мм, не менее:	50
8. Скорость подачи обрабатываемой заготовки (бесступенчатая), м/мин: - наибольшая, не менее - наименьшая, не более	35 7
9. Количество шпинделей, шт.	5
10. Диаметры шпинделей, мм: - нижний, верхний и калевочный - правый и левый	40h6 40h6
11. Частота вращения фрез, об/мин, не менее:	5600
12. Диаметр цилиндрических фрез, мм:	140
13. Диаметр профильных фрез, мм:	140 – 180
14. Наибольший диаметр пил, устанавливаемых на шпиндель калевочного суппорта, мм:	250
15. Габаритные размеры станка, мм: - длина - ширина - высота	4950 1370 1840
16. Масса станка, кг, не более:	4950
17. Электродвигатели привода нижней, правой и левой фрез кВт:	7,5
18. Электродвигатели привода верхней и калевочной фрез, кВт:	42,6

Для установки различного дереворежущего инструмента:

- с посадкой диаметра 60H7: станок комплектуется переходными оправками до диаметра 60h6;

- различной длины: станок комплектуется проставочными кольцами на вал шпинделя

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Наб.Челны (8552)20-53-41

Ниж. Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
С.-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Эл. почта: bdz@nt-rt.ru || Сайт: <http://bzds.nt-rt.ru>