



**БОРОВИЧСКИЙ**  
**ЗАВОД ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКОВ**

## **Четырехсторонний строгальный станок модели С25-4АМ. 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](mailto:bdz@nt-rt.ru) || **Сайт:** <http://bzds.nt-rt.ru>



## Станок модели С25-4АМ

предназначен для плоского и профильного фрезерования досок, брусков и планок.

Область применения – производство столярно-строительных изделий, мебельные и деревообрабатывающие производства.

Станок мод. С25-4АМ имеет четыре суппорта: нижний, правый, левый и верхний. Профильные работы могут выполняться боковыми и верхней фрезами.

Все механизмы станка установлены на массивной чугунной литой станине, устраняющей вибрацию при работе станка.

Механизм подачи станка рассредоточенного типа с верхними и нижними приводными подающими роликами. Верхние подающие ролики с рифлением «волчий зуб» обеспечивают обработку заготовок любой влажности. Секционные передние и задние прижимы полностью устраняют «вырывы» на входе и выходе заготовки из зоны резания и оснащены направляющим элементом, обеспечивающим точное их базирование и простоту настройки

Станок изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ 4 по ГОСТ 15150.

Передний стол станка – длинный в базовой комплектации. Также в базовой комплектации устанавливаются цифровые отсчетные устройства для установки суппортов на размер обработки с точностью 0,1 мм.

Дополнительно могут быть установлены:

- система смазки рабочих поверхностей столов;
- двигатели увеличенной до 11 кВт мощности на вертикальных суппортах;
- пневматические прижимы верхних подающих роликов обеспечивающие более равномерное усилие при подаче обрабатываемой заготовки, что улучшает качество обработки;
- звукоизолирующее ограждение для снижения уровня шума.

По желанию заказчика может быть изменена наименьшая ширина обработанного изделия.

### ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА МОДЕЛИ С25-4АМ.

| НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ                 | ДАННЫЕ |
|-----------------------------------------|--------|
| 1. Ширина обрабатываемой заготовки, мм: |        |
| - наибольшая, не менее                  | 250    |
| - наименьшая, не более                  | 50     |

|                                                                                                                          |                      |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|
| 2. Толщина обрабатываемой заготовки, мм:<br>- наибольшая, не менее<br>- наименьшая, не более                             | 160<br>12            |
| 3. Наименьшие размеры обработанного изделия, мм:<br>- ширина<br>- толщина                                                | 30<br>10             |
| 4. Наименьшая длина обрабатываемой заготовки, мм, не более:                                                              | 630                  |
| 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:                                  | 60                   |
| 8. Скорость подачи обрабатываемой заготовки (бесступенчатая), м/мин:<br>- наибольшая, не менее<br>- наименьшая, не более | 35<br>7              |
| 9. Количество шпинделей, шт.                                                                                             | 4                    |
| 10. Диаметры шпинделей, мм:<br>- нижний, верхний и калевочный<br>- правый и левый                                        | 50h6<br>40h6         |
| 11. Частота вращения фрез, об/мин, не менее:                                                                             | 5600                 |
| 12. Диаметр цилиндрических фрез, мм:                                                                                     | 203                  |
| 13. Диаметр горизонтальных профильных фрез, мм:                                                                          | 140 – 203            |
| 14. Диаметр вертикальных профильных фрез, мм:                                                                            | 125-203              |
| 15. Наибольший диаметр пил, устанавливаемых на шпиндель калевочного суппорта, мм:                                        | 250                  |
| 16. Габаритные размеры станка, мм:<br>- длина<br>- ширина<br>- высота                                                    | 3490<br>1515<br>1870 |
| 17. Масса станка, кг, не более:                                                                                          | 4600                 |
| 18. Электродвигатели привода нижней, правой и левой фрез кВт:                                                            | 7,5                  |
| 19. Электродвигатели привода верхней и калевочной фрез, кВт:                                                             | 11,0                 |
| 20. Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт:                                                                      | 38,6                 |

**ВНИМАНИЕ!** Для установки различного дереворежущего инструмента:

- 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](mailto:bdz@nt-rt.ru) || Сайт: <http://bzds.nt-rt.ru>