



БОРОВИЧСКИЙ
ЗАВОД ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКОВ

Четырехсторонний станок модели С16-42. 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 предназначен для производства различных погонажных изделий. На этом станке производится обработка заготовки с четырёх сторон за один проход. Станок оснащён четырьмя фрезерными шпинделями. В станке применён механизм подачи рассредоточенного типа с верхними и нижними приводными роликами.

Верхние подающие ролики с рифлением «волчий зуб» обеспечивают надёжную протяжку любых заготовок, в том числе заготовок естественной влажности.

Механические прижимы верхних подающих роликов обеспечивают равномерное усилие и плавность прохождения заготовки через зоны резания, а также позволяют работать при низких температурах.

В приводе нижних роликов применены карданные передачи, не требующие ухода.

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.

Технические характеристики станка C16-42	Параметры
Ширина обработки, мм	30-160
Высота обработки, мм	10-100
Минимальная длина заготовки при обработке в потоке, мм	400
Минимальная длина одиночной заготовки, мм	700
Максимальный припуск при обработке цилиндрическими фрезами, мм:	
- для нижней фрезы	5
- для верхней и вертикальных	8
Количество шпинделей, шт	4
Частота вращения шпинделей, об/мин	6000
Посадочные размеры горизонтальных шпинделей, длина x диаметр, мм	170 x 40h6
Посадочные размеры вертикальных шпинделей, длина x диаметр, мм	110 x 40h6
Диаметр вертикальных профильных фрез, мм	110-160
Диаметр верхней горизонтальной профильной фрезы, мм	110-160
Диаметр цилиндрических фрез, мм (на нижний шпиндель возможно установить фрезу max Ø144мм)	125-140
Скорость подачи (два диапазона, регулируется частотным преобразователем), м/мин	3...14; 6...26
Масса станка, кг, не более	2000
Габариты станка, длина x ширина x высота, мм	2455 x 1250 x 1400

Перемещения суппортов				
Диапазон перемещений, мм	Нижний	Верхний	Левый	Правый
- горизонтальное	0	25	140	30
- вертикальное	20	100	125	25

Технические характеристики электрооборудования		
Наименование параметров	Модель станка и параметры	
	C16-2.00.000	C16-42.01.000
Род тока питающей сети	Переменный, трехфазный	
Частота тока, Гц	50	
Напряжение, В	380	
Количество электродвигателей на станке, шт.	5	
Э/двигатели привода фрез:		
нижней, правой, левой, кВт	4,0	4,0
верхней, кВт	4,0	7,5
частота вращения, об/мин.	3000	
Э/двигатели привода подачи:		
количество, шт.	1	
мощность, кВт	1,5	
частота вращения, об/мин.	930	
Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт	17,5	21

В базовую комплектацию станка входят:

Обозначение и наименование	Количество	Назначение
C16-1A.00.028 Втулка	5	Возможность обработки узких заготовок. Устанавливаются вместо левого ряда подающих зубчатых роликов по ходу движения заготовки.
ИП.17.000 Ключ	1	Затягивание и ослабление гайки фиксации инструмента на шпинделе.
ИП.36.000 Комплект колец	2	Проставки на шпиндельные валы для возможности установки дереворежущего инструмента различной длины.
DIN468-160-V17 Рукоятка	1	Перемещение суппортов в горизонтальном и вертикальном направлении. Ослабление и затягивание стопорных винтов.

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>