



БОРОВИЧСКИЙ
ЗАВОД ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКОВ

Станок строгальный (продольно-фрезерный) четырёхсторонний модели С25-4АБ. 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 серии **С25-4АБ** предназначен для производства различных погонажных изделий и профилированного бруса, в том числе естественной влажности.

Отличительные особенности и комплектация:

тяжелая литая станина, прошедшая специальную обработку, гасит любые вибрации, возникающие в процессе обработки, позволяет получить высококачественные изделия;

высокоскоростные шпиндели повышенной точности;

для изготовления подающих столов используется ст. 40Х (с хромом) для повышения износостойчивости;

механизм подачи рассредоточенного типа с верхними и нижними подающими роликами;

шкив на валу модулей свободно перемещается, что позволяет получить 4 постоянные передачи. В сочетании с частотным преобразователем, установленным в электрошкафу и меняющим скорость вращения электродвигателя, получаемый диапазон скоростей составляет от 2 до 40 м/мин с гарантированной протяжкой любых заготовок;

верхние подающиеся ролики оснащены механическими прижимами, что позволяет производить обработку при низких отрицательных температурах;

подающие верхние ролики могут быть оснащены пневматической системой прижимов с плавной регулировкой силы давления, которая может регулировать давление отдельно;

верхние подающие ролики изготовлены с рифлением «волчий зуб», что обеспечивает обработку заготовки любой влажности, при меньшем вдавливании роликов в древесину;

система смазки стола применяется для снижения нагрузки на механизм подачи и для протяжки пиломатериала естественной влажности;

станки оснащены системой цифровой индикации перемещения шпинделей.

Обработанный пиломатериал соответствует нижеуказанным параметрам:

прямолинейность базовой боковой стороны обработанной заготовки не более 0,3 мм на длине 1000 мм;

перпендикулярность боковых сторон базовой пласти обработанной заготовки не более 0,25 мм на длине 100 мм;

равномерность толщины и ширины обработанного образца не более 0,3 мм.

Основные технические данные и характеристики на станок мод. С25-4АБ	Параметры
Количество шпинделей, шт.	4
Частота вращения шпинделей, об/мин	6000
Посадочные размеры горизонтальных шпинделей, длина x диаметр, мм	260 x 50
Посадочные размеры вертикальных шпинделей, длина x диаметр, мм (в скобках – по заказу)	230 x 50
Скорость подачи, м/мин	2-40
Размеры заготовки, мм (при фрезе Ø140)	
- ширина	35-260
- толщина	12-230
- минимальная длина при обработке в потоке	250
- минимальная длина одиночной заготовки	700
Минимальные размеры изделия, мм (при фрезе Ø140 мм)	
- ширина	30
- толщина	10
Максимальный припуск при обработке цилиндрическими фрезами на 1-м шпинделе, мм	8
Максимальный припуск при обработке цилиндрическими фрезами, мм	10
Глубина профилирования, мм (на 1-м шпинделе глубина профиля max 3 мм)	30
Устанавливаемые цилиндрические фрезы, мм	Ø125...140
Устанавливаемые профильные фрезы на вертикальных шпинделях, мм	Ø110...200
Устанавливаемые профильные фрезы на горизонтальных шпинделях, мм	Ø110...200
Мощность эл./двигателя 1-го шпинделя, кВт	11,0
Мощность эл./двигателя 2-го шпинделя, кВт	11,0
Мощность эл./двигателя 3-го шпинделя, кВт	11,0
Мощность эл./двигателя 4-го шпинделя, кВт	11,0
Мощность эл./двигателя подачи, кВт	4,0
Мощность эл./двигателя подъёма, кВт	1.1
Общая мощность станка (округлено), кВт	50
Диаметр выходных патрубков аспирации, мм	Ду 150
Производительность требуемой аспирации, м³/ч	4 x 2000
Габаритные размеры станка, мм	
- длина	4300

- ширина	1500
- высота	2000
Масса станка, т	4,6

Примечания: - на нижний суппорт профильные фрезы не устанавливаются.

Комплектность		
Обозначение	Наименование	Количество
C25-4AB.00.000	Станок в сборе	1
C16-1A.00.028	Втулка (возможность обработки узких заготовок). Установка вместо левого ряда подающих зубчатых роликов по ходу движения заготовки	8
C25-5A.10.011-01	Ролик. Устанавливается вместо подающих зубчатых роликов для обработки узких заготовок.	1
ИП.16.000	Ключ. Затягивание и ослабление гайки фиксации инструмента на шпинделе.	1
ИП.17.000	Ключ. Затягивание и ослабление гайки фиксации инструмента на шпинделе. Удобство работы с правым вертикальным суппортом.	1
ИП.35.000	Комплект колец. Проставки на шпиндельные валы для возможности установки дереворежущего инструмента различной длины.	4
DIN468-160-V17	Рукоятка. Перемещение суппортов в горизонтальном и вертикальном направлении. Ослабление и затягивание стопорных винтов.	1
	Ключ 7812-1606 Д Хим. Окс. прм. ГОСТ 25787-83	1
	Наушники противозумные СОМ 3 ГОСТ 12.4.051-87. Поставка осуществляется при изготовлении станка без ЗИО, допускается замена на 14353М	1
C25-4A.12.500	Опора дополнительная (обработка заготовки шириной более 160 мм нижним горизонтальным шпинделем)	1
C25-4A.15.500-02	Опора дополнительная. Обработка заготовки более 160 мм верхним горизонтальным шпинделем.	1
C25-4AB РЭ	Руководство по эксплуатации	1
Сменные части и принадлежности заказываемые опционально (за дополнительную плату)		
Звукоизолирующее ограждение	Защита персонала от шумовых вибраций.	1
Деревянный ящик упаковочный		1

Электродвигатели 15 кВт	Возможность установки электродвигателей повышенной мощности на 2,3 шпинделя	комплект
Виброопора	Установка на фундамент	6
C25-4AB.70.000	Пневматическая система прижимов. Упрощение регулировки силы давления прижимных роликов.	комплект
Электродвигатели 7,5 кВт	Возможна установка электродвигателей пониженной мощности на любой из суппортов.	комплект
ИП.07.000	Оправка цанговая правая. Возможность установки дереворежущего инструмента с посадочным диаметром 60 мм на верхний горизонтальный шпиндель.	1
ИП.07.000-02	Оправка цанговая правая. Возможность установки дереворежущего инструмента с посадочным диаметром 60 мм на правый вертикальный шпиндель.	1
ИП.08.000-02	Оправка цанговая левая. Возможность установки дереворежущего инструмента с посадочным диаметром 60 мм на левый вертикальный шпиндель	1
ИП.23.000-02	Приспособление для установки ножей сборных фрез. Установка ножей в дереворежущих цилиндрических строгальных барабанах диаметром 140 мм	1
Болт 1.1.M20X330. Ст3 ГОСТ 24379.1-80	Болт фундаментный. Если не приобретаются виброопоры	6

Станок соответствует действующим ГОСТам и ТУ для данной группы товаров, что подтверждается наличием сертификата соответствия и отметками завода изготовителя.

На поставляемое оборудование действует гарантия в течение 12 месяцев с момента проведения пусконаладочных работ заводом изготовителем или представителем завода (дилером).

Стоимость пусконаладочных работ рассчитывается под каждого клиента индивидуально.

Станок соответствует действующим ГОСТам и ТУ для данной группы товаров, что подтверждается наличием сертификата соответствия и отметками завода изготовителя.

Привод подачи

Механизм подачи заготовок приводится в движение электродвигателем (1).

Привод подачи от электродвигателя на вал модулей организован шкивом (2) на валу электродвигателя и шкивом (3) на шлицевом валу (4) модулей (5).

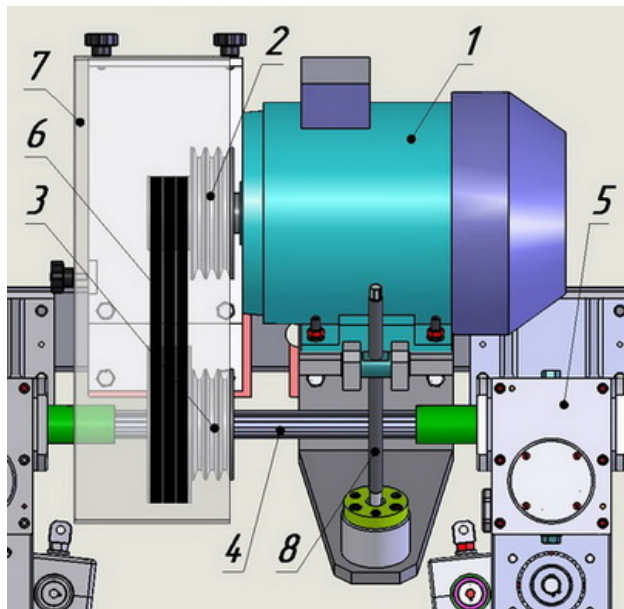
Шкивы 2-х ступенчатые, 3-ручьевые с применением распространенных клиновых ремней А-1000 III ГОСТ 1284.1-88 (6). Шкив на шлицевом валу модулей свободно перемещается, что позволяет получить 4 постоянные передачи.

В сочетании с частотным преобразователем, установленным в электрошкафу станка и меняющим скорость вращения электродвигателя, получаемый общий диапазон скоростей составляет от 2 до 40 м/мин.

Натяжение, ослабление или перестановка ремней производится путём снятия ограждения (7) и вращением резьбового винта (8).

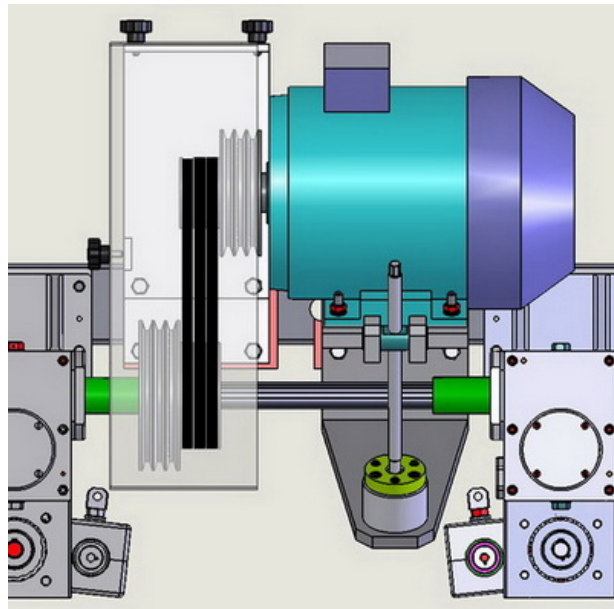
1-я передача.

Скорость подачи 7 м/мин при 50 Гц
(с частотным преобразователем 2...14 м/мин)



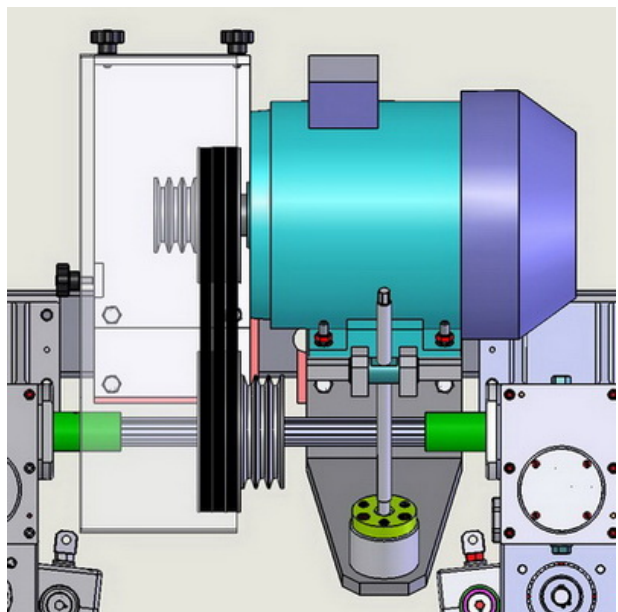
2-я передача.

Скорость подачи 10 м/мин при 50 Гц
(с частотным преобразователем 5...20 м/мин)



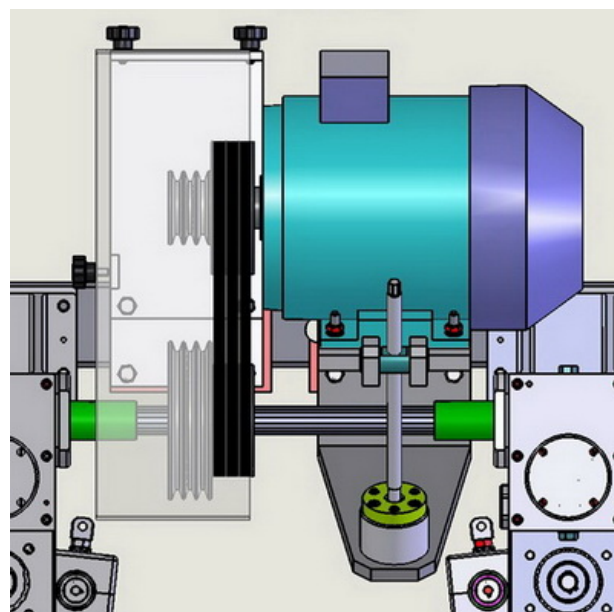
3-я передача.

Скорость подачи 13 м/мин при 50 Гц
(с частотным преобразователем 6...26 м/мин)



4-я передача.

Скорость подачи 19 м/мин при 50 Гц
(с частотным преобразователем 9...40 м/мин)



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>