



БОРОВИЧСКИЙ
ЗАВОД ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКОВ

Станок строгальный (продольно-фрезерный) четырёхсторонний модели С25-5А. 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 C25-5A 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;
- 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;
- калевочный суппорт может работать как в нижнем, так и в верхнем положении;
- по желанию заказчика возможно оснащение комплектом для продольной распиловки заготовки.

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 характеристики на станок мод. С25-5А	Параметры
Количество шпинделей, шт.	5
Положение калёвочного шпинделя	Верх/низ
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)	170 x 40 (170 x 50)
Скорость подачи, м/мин	2-40
Размеры заготовки, мм (при фрезях Ø140)	
- ширина	35-260
- толщина	12-160
- минимальная длина при обработке в потоке	250
- минимальная длина одиночной заготовки	700
Максимальная толщина заготовки при продольной распиловке, мм	50
Минимальные размеры изделия, мм (при фрезях 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	7
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
Устанавливаемые пилы, мм	Ø250

Мощность эл./двигателя 1-го шпинделя, кВт	7,5
Мощность эл./двигателя 2-го шпинделя, кВт	7,5
Мощность эл./двигателя 3-го шпинделя, кВт	7,5
Мощность эл./двигателя 4-го шпинделя, кВт	11,0
Мощность эл./двигателя 5-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	Ду150
Производительность требуемой аспирации, м3/ч	5 x 2000
Габаритные размеры станка, мм	
- длина	4800
- ширина	1500
- высота	2000
Масса станка, т	5,2

Примечания: - на нижний суппорт профильные фрезы не устанавливаются.

Комплектность		
Обозначение	Наименование	Количество
C25-5A.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	10
C25-5A.11.021-03	Плита. Устанавливается на калевочный суппорт для профильной обработки.	2

C25-5A.10.011-01	Ролик. Устанавливается вместо подающих зубчатых роликов для обработки узких заготовок	1
C25-5A.11.020	Ограждение. Устанавливается на калевочный суппорт для профильной обработки.	
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 горизонтальные шпиндельные валы для возможности установки дереворежущего инструмента различной длины.	3
ИП.36.000	Комплект колец. Проставки на вертикальные шпиндельные валы для возможности установки дереворежущего инструмента различной длины.	2
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 противoshумные 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
C25-4A.15.500-06 В/Н	Опора дополнительная. Обработка заготовки шириной более 160 мм калевочным нижним горизонтальным шпинделем.	2
C25-5A РЭ	Руководство по эксплуатации	1

Сменные части и принадлежности, заказываемые опционально (за дополнительную плату)		
Звукоизолирующее ограждение	Защита персонала от шумовых вибраций.	1

Электродвигатели 2,3 шпинделей по 11 кВт	Установка электродвигателей повышенной мощности на вертикальные суппорта.	комплект	
Электродвигатели 2,3 шпинделей по 15 кВт	Установка электродвигателей повышенной мощности на вертикальные суппорта.	комплект	
Деревянный ящик упаковочный		1	
Виброопора	Установка на фундамент	8	
C25-5A.70.000	Пневматическая система прижимов. Упрощение регулировки силы давления прижимных роликов.	комплект	
C25-5A.11.100	Плита. Установка пил для продольной распиловки заготовки на калёвочный суппорт.	2	
C25-5A.11.100-01	Плита. Установка пил для продольной распиловки заготовки на калёвочный суппорт.	1	
C16-1A.17.024-01	Скалка. Установка на калевочный суппорт прижима верхнего C16-2A.33.000.	1	В сборе
C16-2A.33.000	Прижим верхний. Обработка тонких заготовок и пиление калевочным суппортом.	1	
C16-1A.17.034	Фланец. Установка на калевочный суппорт прижима верхнего C16-2A.33.000.	1	
Штифт 6x60 ГОСТ 3129-70	Установка на калевочный суппорт прижима верхнего C16-2A.33.000.	1	
Винт М6-6gx2.56.05 ГОСТ 11738-84	Установка на калевочный суппорт прижима верхнего C16-2A.33.000.	4	
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	Оправка цанговая левая. Возможность установки дереворежущего инструмента с посадочным диаметром 60 мм на калевочный шпиндель.	1	

ИП.08.000-02	Оправка цанговая левая. Возможность установки дереворежущего инструмента с посадочным диаметром 60 мм на левый вертикальный шпиндель.	1
ИП.21.000-02	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	8
Номенклатура и количество поставляемого со станком дереворежущего инструмента определяется согласно договора поставки (в том числе и цилиндрические фрезы).		

Система аспирации приобретается из расчёта 2000 куб. м/ч на один суппорт станка.

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.

Основные данные:

Привод электрический.

Торможение шпинделей электродинамическое, постоянным током.

Величины перемещения суппортов					
ПЕРЕМЕЩЕНИЙ, ММ	НИЖНИЙ	ПРАВЫЙ	ЛЕВЫЙ	ВЕРХНИЙ	КАЛЕВОЧНЫЙ
Горизонтальное	15	30	200	30	30
Вертикальное	15	25	25	210	340

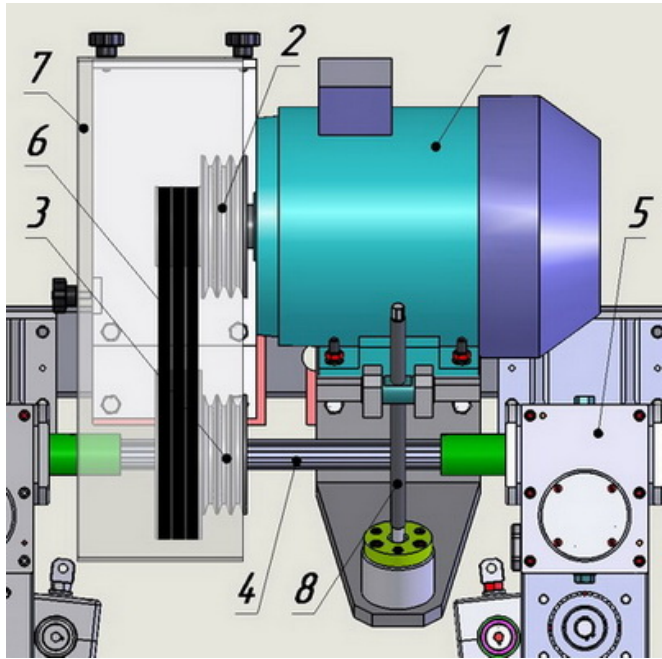
Привод подачи

Механизм подачи заготовок приводится в движение электродвигателем (1).

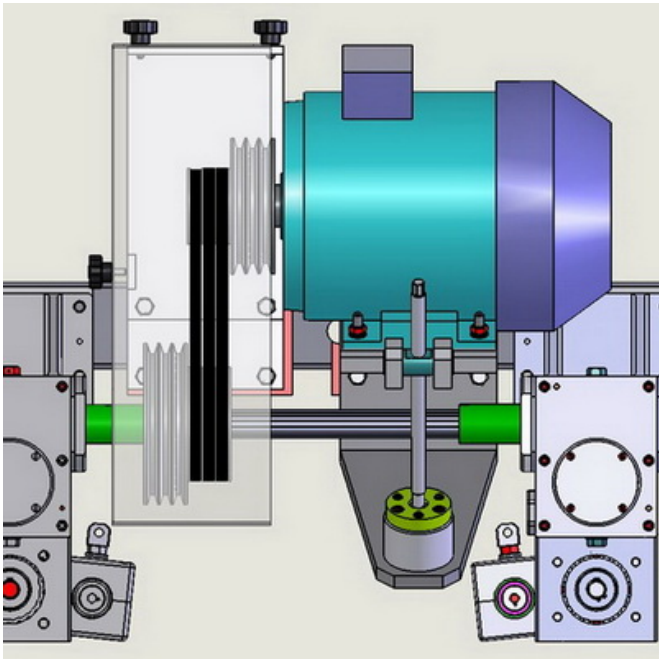
Привод подачи от электродвигателя на вал модулей организован шкивом (2) на валу электродвигателя и шкивом (3) на шлицевом валу (4) модулей (5). Шкивы 2-х ступенчатые, 3-ручьевые с применением распространённых клиновых ремней А-1000 III ГОСТ 1284.1-88 (6).

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).

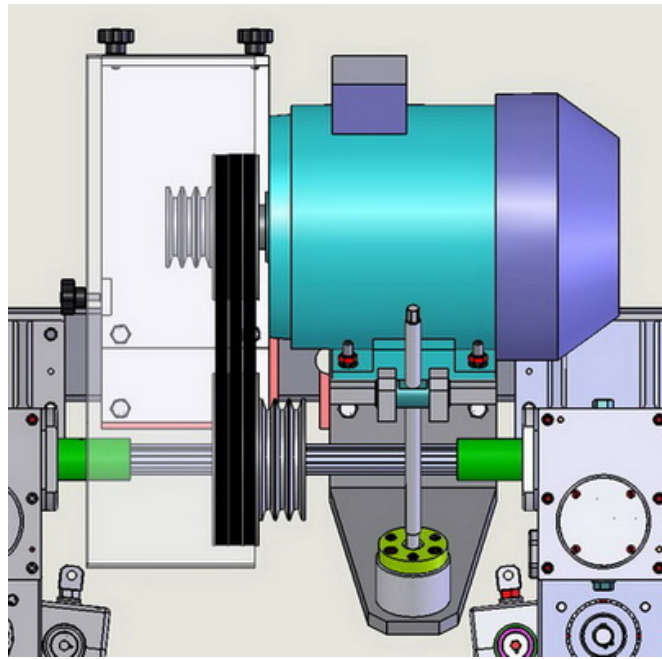
1-я передача.
Скорость подачи 7 м/мин при 50 Гц
(с частотным преобразователем 2...14 м/мин)



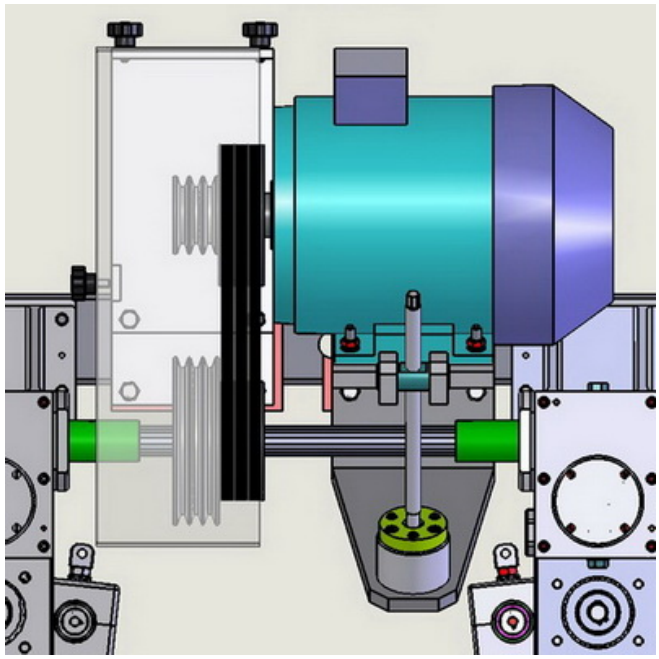
2-я передача.
Скорость подачи 10 м/мин при 50 Гц
(с частотным преобразователем 5...20 м/мин)



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>