



БОРОВИЧСКИЙ
ЗАВОД ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКОВ

Каталог оборудования.

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/>



Минипилорама МППЦ-1 предназначена для высококачественной продольной распиловки бревен любых пород. Минипилорама может быть использована для получения шпона, лафета, необрезной и обрезной доски, тонкомера, бруса обычного и сложного, трех и многогранного сечения профиля. Минипилораму МППЦ-1 отличает высокое качество и точность распиловки древесины, компактность и легкость транспортировки к месту эксплуатации, малые габариты и вес, простота конструкции и надёжность, экономичность в эксплуатации и невысокая цена, экологически чистый и нешумный вид пилорамы, безопасность и долговечность.

Монтаж и установка минипилорамы МППЦ-1 выполняются самостоятельно, на любой ровной площадке. При этом шина на каретке выставляется относительно рельсового пути в горизонтальной плоскости.

Направляющий путь из стального профиля придает жесткость и прочность. Прижимные упоры легко опускаются на соответствующий уровень.

Технические характеристики

Вес, кг	150
Габаритные размеры, при использовании 3х секций, мм	8000x1200x1100
Диаметр бревна, мм	80-480
Длина бревна, минимальная, максимальная, м	1,5-6; -9.5*
Минимальная толщина доски, мм	3
Точность распиловки, мм	1.0
Толщина пропила, мм	6
Подача каретки, установка размера	ручная
Рабочий орган	шина с цепью 20", 1.3мм, 3/8"
Угловая скорость, м/с	16
Расположение шины	горизонтальное
Производительность пилорамы, м3/смену	5-6
Установленная мощность, кВт	5.5
Рабочее напряжение	380v/50Гц



Станок двухпильный кромкообрезной СДК-1 предназначен для получения обрезного пиломатериала из необрезной доски и горбыля. Обрезки горбыльной доски под вагонную, палетную заготовки, заготовку для мебельного щита, тарную дощечку, брусок, рейку и т.д.

Используется на лесопильных и деревообрабатывающих предприятиях средней и малой мощности, а также на любых ровных площадках вне помещений.

Возможно применение кромкообрезного станка на сортировочных линиях для повышения сортности пиломатериала (доработки обзолной доски).

Станок отличается высокое качество и точность распиловки древесины. Благодаря тому, что пиломатериал базируется на станке неподвижно есть возможность максимально полезного выпила по ширине при обработке необрезной доски. Привод подвижной и неподвижной пил отдельный, что повышает быстроту и удобство их замены. Компактность и легкость транспортировки к месту эксплуатации, малые габариты и вес, простота конструкции и надёжность не требуют высокой квалификации обслуживающего персонала. Станок отличается экономичность в эксплуатации и невысокая цена, безопасность и долговечность. Направляющий путь из стального профиля придает жесткость и прочность.

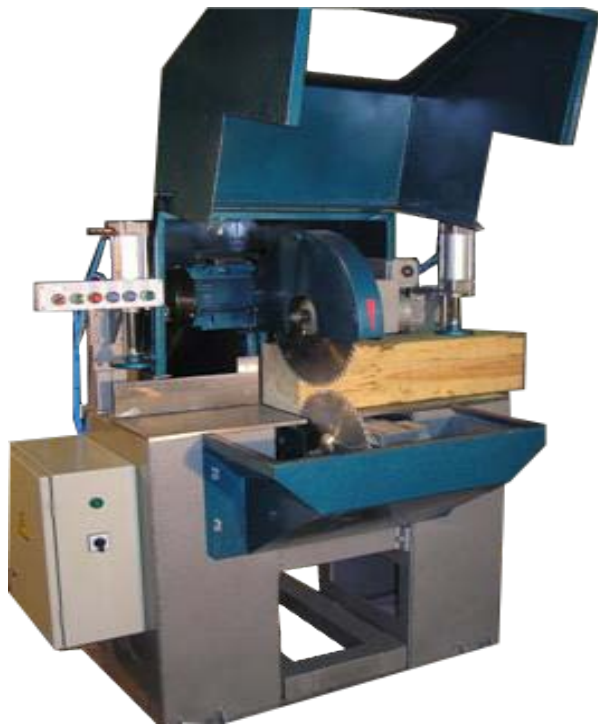
Технические характеристики

Размеры обрабатываемого материала, мм: толщина максимальная, х длина , х ширина	150 х 700-6000 х 50-800
Диапазон регулирования ширины между пилами, мм	140-400
Диаметр устанавливаемых пил, мм	250-450
Рекомендуемые пилы, (Dнар. х dпос.х t толщ.), мм	450 х 50 х 3,5 z = 52
Количество пил, шт.	2
Подача каретки	ручная
Частота вращения пил, об/мин	3000
Количество эл. двигателей, шт. х мощность, кВт	2 х 5,5
Габариты, мм	8400 х 900 х 1600
Масса, кг	200

Стационарный четырехсторонний пазовальный станок **Брус-4** предназначен для выборки венцовых пазов в брус.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Размеры обрабатываемого бруса:	минимальный, мм	60x110
	максимальный, мм	200x250
Длина обрабатываемого бруса:	минимальная, мм	900
	максимальная, мм	не ограничена
Глубина фрезеруемых пазов максимальная:	вертикальных, мм	20
	горизонтальных, мм	60
Ширина пазов минимальная/максимальная:	вертикальных, мм	25/130
	горизонтальных, мм	40/130
Количество фрезерных головок:	вертикальных, шт	2
	горизонтальных, шт	2
Частота вращения фрез:	об/мин	4130
Установленная мощность:	кВт	16
Рабочее движение фрезерных головок:		пневматическое с регулируемым стабилизатором скорости
Прижим заготовки:		пневматический
Давление сжатого воздуха:	кг/см ²	6-7
Габаритные размеры:	длина, мм	1760
	ширина, мм	1650
	высота, мм	1650
Масса станка:	кг	1400



Двухпильный торцовочный узел модели **БРУС-4-2** с пневматической подачей предназначен для чистовой торцовки бруса перед фрезерованием венцовых пазов, а также для чистового поперечного раскроя бруса в размер по длине.

Торцовочный узел изготавливается как опция станка БРУС-4.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Ширина обрабатываемого материала:	максимальная, мм	250
Толщина обрабатываемого материала:	максимальная, мм	250
Длина обрабатываемого материала:	минимальная, мм	500
Количество пил:	шт	2
Подача пил:		пневматическая
Диаметр пилы, устанавливаемый на:	верхний шпиндель, мм	400
	нижний шпиндель, мм	350
Посадочный диаметр шпинделей (номинальный):	мм	50
Частота вращения шпинделей:	об/мин	3000
Установленная мощность:	кВт	6.2
Уровень загрузки:	мм	900
Габаритные размеры:	длина, мм	1795
	ширина, мм	1263
	высота, мм	1500
Масса станка:	кг	1150

Стационарный четырехсторонний пазовальный станок **Брус-5** предназначен для выборки венцовых пазов в брус.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Размеры обрабатываемого бруса:	минимальный, мм	60x110
	максимальный, мм	250x250
Длина обрабатываемого бруса:	минимальная, мм	900
	максимальная, мм	не ограничена
Глубина фрезеруемых пазов максимальная:	вертикальных, мм	20
	горизонтальных, мм	60
Ширина пазов минимальная/максимальная:	вертикальных, мм	25/130
	горизонтальных, мм	63/130
Количество фрезерных головок:	вертикальных, шт	2
	горизонтальных, шт	2
Частота вращения фрез:	об/мин	4130

Установленная мощность:	кВт	16
Рабочее движение фрезерных головок:		пневматическое с регулируемым стабилизатором скорости
Прижим заготовки:		пневматический
Давление сжатого воздуха:	кг/см2	6-7
Габаритные размеры:	длина, мм	1760
	ширина, мм	1650
	высота, мм	1600
Масса станка:	кг	1450



Стационарный четырехсторонний пазовальный станок **Брус-5ПС** с опциями для выработки оконных и дверных пазов, а также сверления отверстий в брус под нагель.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Размеры обрабатываемого бруса:	минимальный, мм	60x110
	максимальный, мм	250x250
Длина обрабатываемого бруса:	минимальная, мм	900
	максимальная, мм	не ограничена
Глубина фрезеруемых пазов максимальная:	вертикальных, мм	20
	горизонтальных, мм	60
Ширина пазов минимальная/максимальная:	вертикальных, мм	25/130
	горизонтальных, мм	63/130
Количество фрезерных головок:	вертикальных, шт	2
	горизонтальных, шт	2
Частота вращения фрез:	об/мин	4130
Установленная мощность:	кВт	16
Рабочее движение фрезерных головок:		пневматическое с регулируемым стабилизатором скорости
Прижим заготовки:		пневматический
Давление сжатого воздуха:	кг/см ²	6-7
Габаритные размеры:	длина, мм	1760
	ширина, мм	1650
	высота, мм	1600
Масса станка:	кг	1450



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.



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).

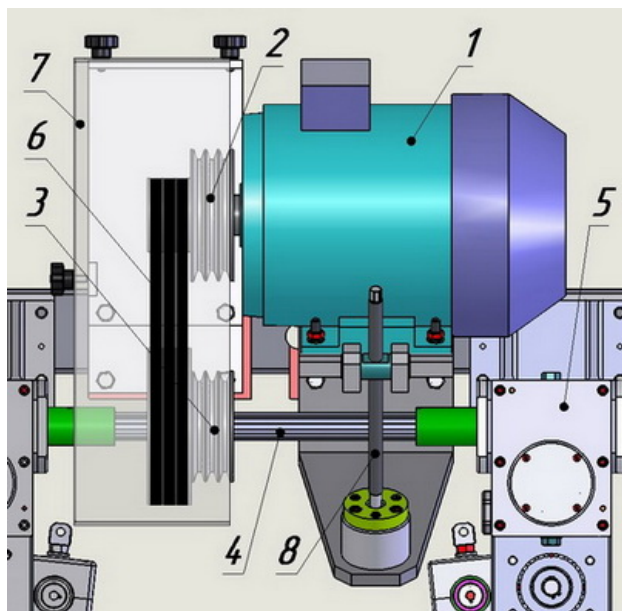
Шкивы 2-х ступенчатые, 3-ручьевые с применением распространенных клиновых ремней А-1000 III ГОСТ 1284.1-88 (6). Шкив на шлицевом валу модулей свободно перемещается, что позволяет получить 4 постоянные передачи.

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).

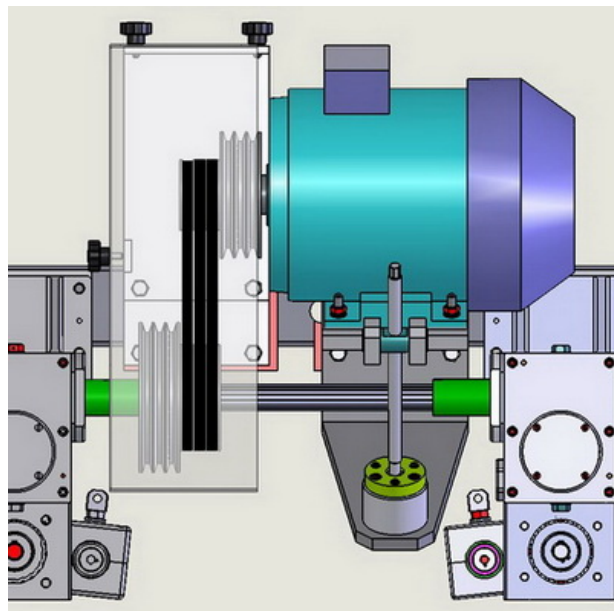
1-я передача.

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



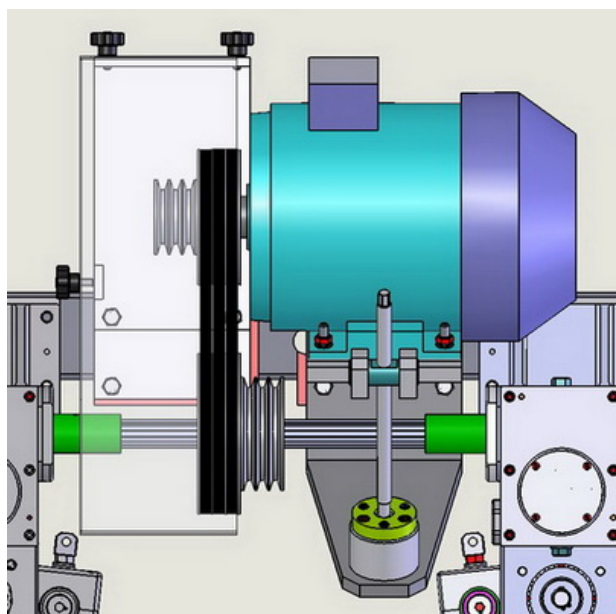
2-я передача.

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



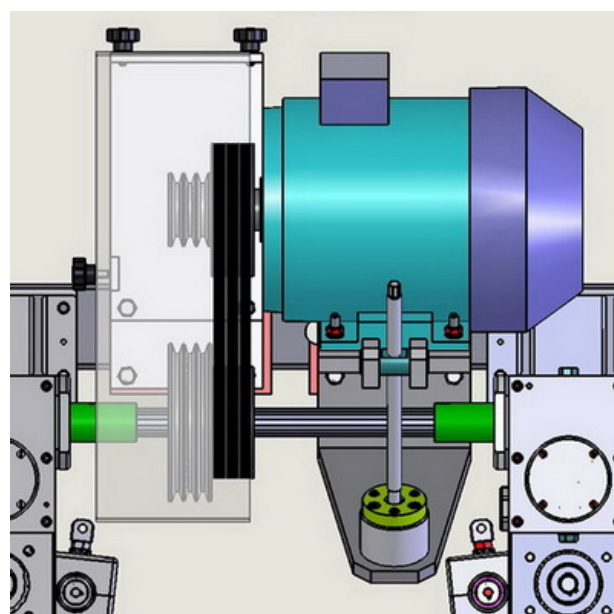
3-я передача.

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)





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: - наибольшая, не менее - наименьшая, не более	160 12
3. Наименьшие размеры обработанного изделия, мм: - ширина - толщина	30 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: - наибольшая, не менее - наименьшая, не более	35 7
9. Количество шпинделей, шт.	4
10. Диаметры шпинделей, мм: - нижний, верхний и калевочный - правый и левый	50h6 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: - длина - ширина - высота	3490 1515 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



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 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
C25-4A.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

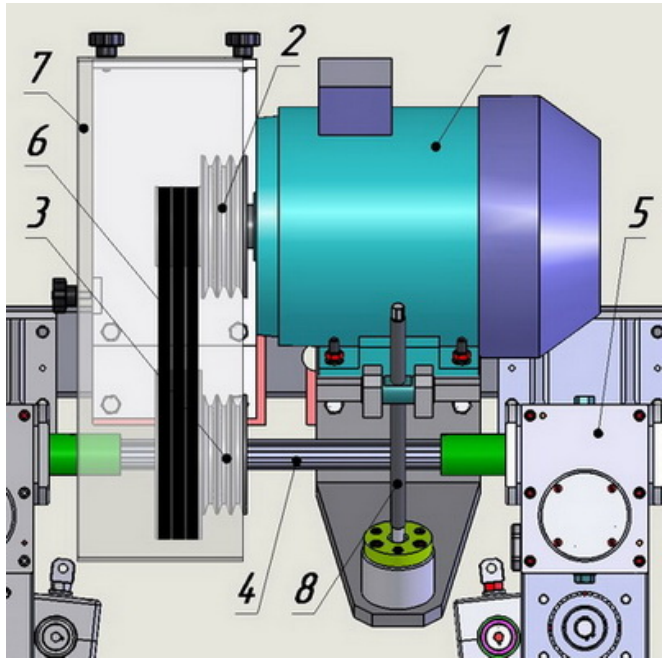
Привод подачи

Механизм подачи заготовок приводится в движение электродвигателем (1).

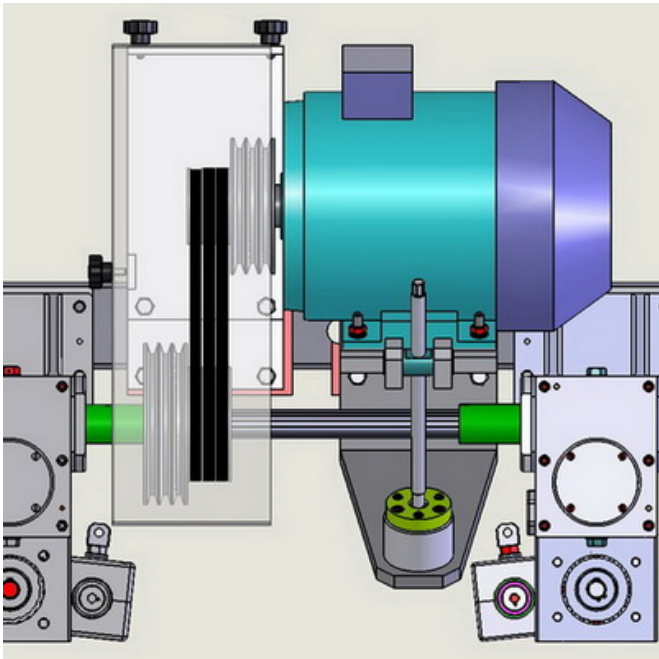
Привод подачи от электродвигателя на вал модулей организован шкивом (2) на валу электродвигателя и шкивом (3) на шлицевом валу (4) модулей (5). Шкивы 2-х ступенчатые, 3-ручьевые с применением распространённых клиновых ремней А-1000 III ГОСТ 1284.1-88 (6).

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).

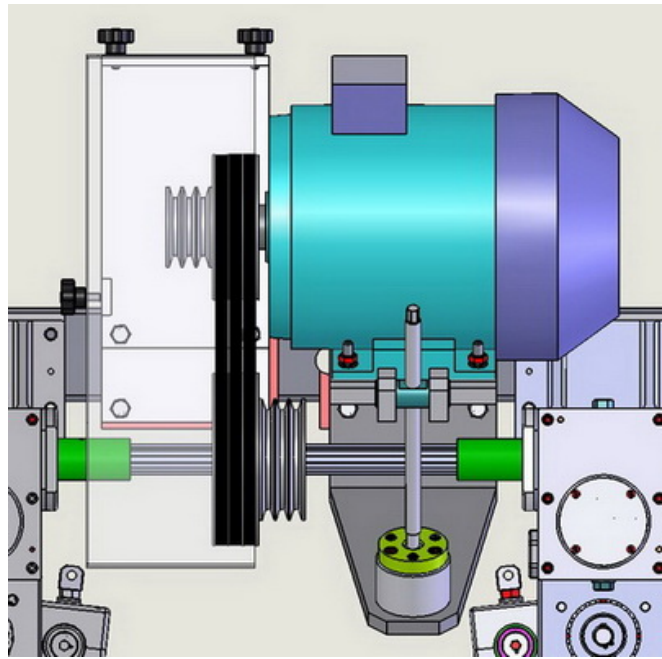
1-я передача.
Скорость подачи 7 м/мин при 50 Гц
(с частотным преобразователем 2...14 м/мин)



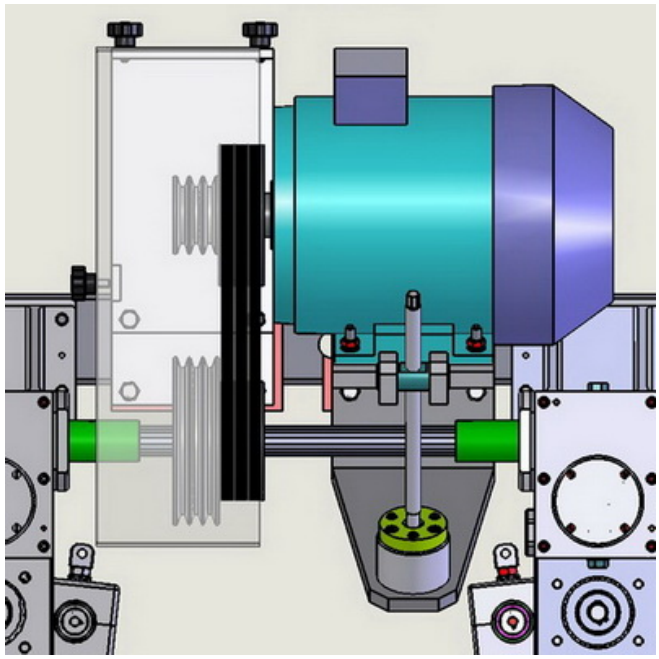
2-я передача.
Скорость подачи 10 м/мин при 50 Гц
(с частотным преобразователем 5...20 м/мин)



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)





Станок серии C25-5AB 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. 40X (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;
- 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	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)	230 x 50
Скорость подачи, м/мин	2-40
Размеры заготовки, мм (при фрезях Ø140)	
- ширина	35-260
- толщина	12-230
- 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	
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
Устанавливаемые пилы, мм	Ø250

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 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	60
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	5,3

Примечания: - на нижний суппорт профильные фрезы не устанавливаются

Комплектность		
Обозначение	Наименование	Количество
C25-5AB.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

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.	6
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 противошумные 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 Н	Опора дополнительная. Обработка заготовки шириной более 160 мм калевочным нижним горизонтальным шпинделем.	1
C25-5АБ 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 15 кВт	Установка электродвигателей повышенной мощности на вертикальные суппорта.	комплект
Деревянный ящик упаковочный		1
Виброопора	Установка на фундамент	8
C25-5АБ.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	70

Привод подачи

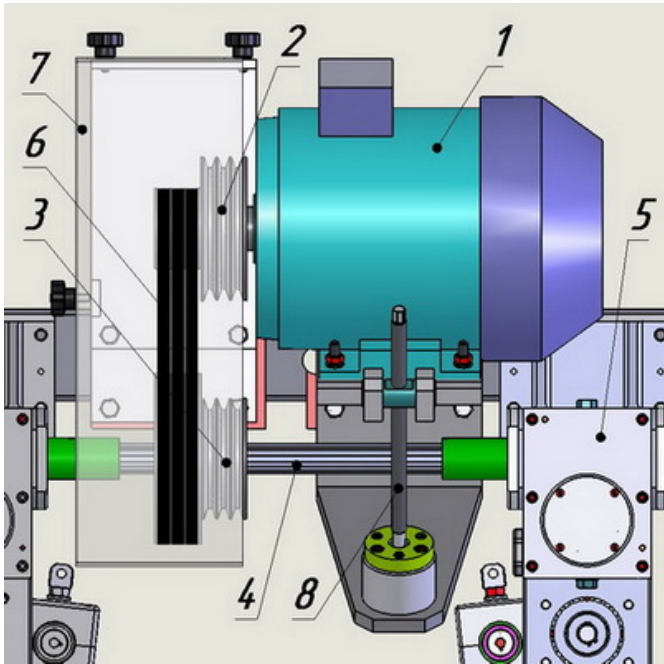
Механизм подачи заготовок приводится в движение электродвигателем (1).

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, установленном 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).

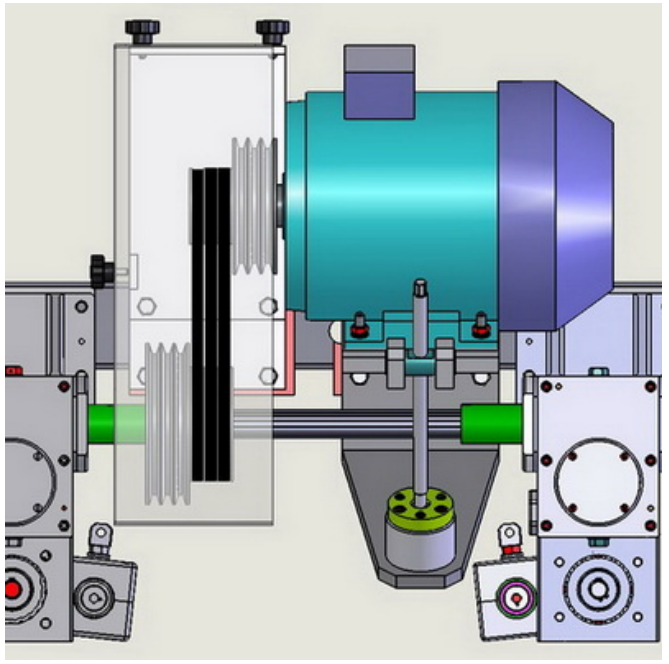
1-я передача.

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



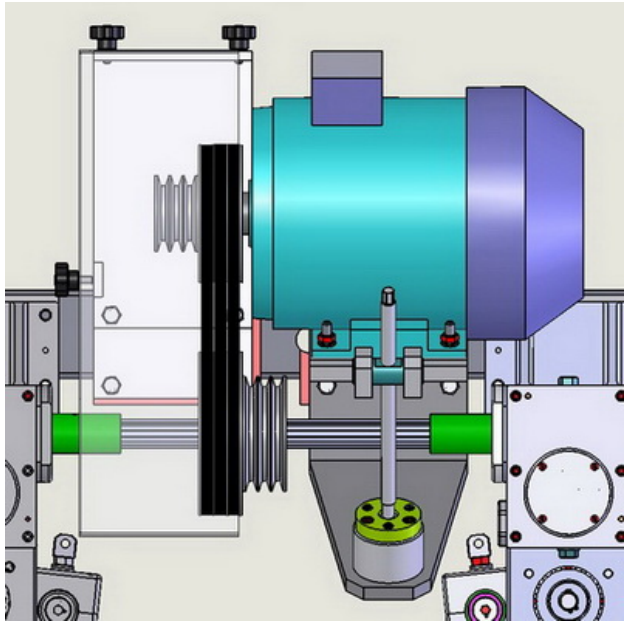
2-я передача.

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



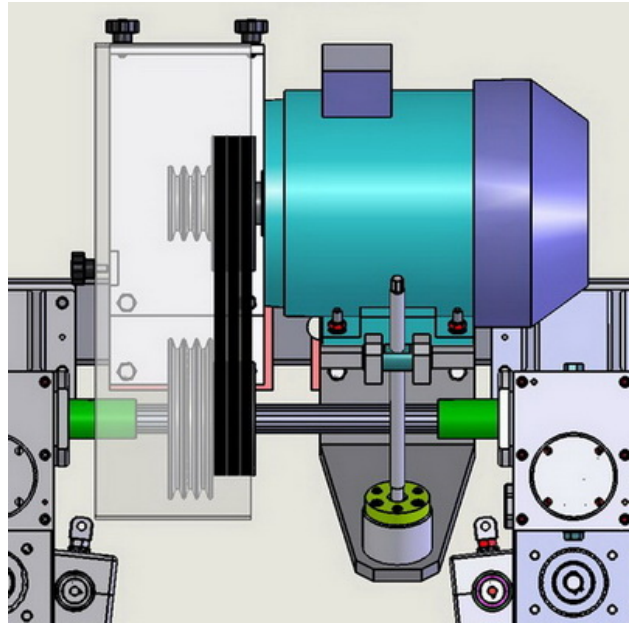
3-я передача.

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)





Станок серии С25-6АБ 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;
- 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.	6
Положение калёвочного шпинделя	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)	230 x 50
Скорость подачи, м/мин	2-40
Размеры заготовки, мм (при фрезях Ø140)	
- ширина	35-260
- толщина	12-230
- 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	
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
Устанавливаемые пилы, мм	Ø250

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 5-го шпинделя, кВт	11,0
Мощность эл./двигателя 6-го шпинделя, кВт	11,0
Мощность эл./двигателя подачи, кВт	4,0
Мощность эл./двигателя подъёма, кВт	1,1
Общая мощность станка (округлено), кВт	70
Диаметр выходных патрубков аспирации, мм	Ду150
Производительность требуемой аспирации, м3/ч	6 x 2000
Габаритные размеры станка, мм	
- длина	5500
- ширина	1500
- высота	2000
Масса станка, т	6,2

Примечания: - на нижний суппорт профильные фрезы не устанавливаются

Комплектность		
Обозначение	Наименование	Количество
C25-5AB.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	12

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
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.	6
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.	2
C25-4A.15.500-06 Н	Опора дополнительная. Обработка заготовки шириной более 160 мм калевочным нижним горизонтальным шпинделем.	1
C25-6АБ 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
Виброопора	Установка на фундамент	10

C25-5AB.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.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	10	

Электродвигатели 15 кВт	Установка электродвигателей повышенной мощности на вертикальные суппорта.	2
Станок модели С25-6АБ может быть оснащен комплектом плит на калевочный суппорт, накладок на базовые и боковые прижимные линейки, ограждений на верхние суппорта (установка фрез наружным диаметром до 250 мм) для обработки бруса круглого сечения.		
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 1 И 2	КАЛЕВОЧНЫЙ
Горизонтальное	15	30	200	30	30
Вертикальное	15	25	25	210	70

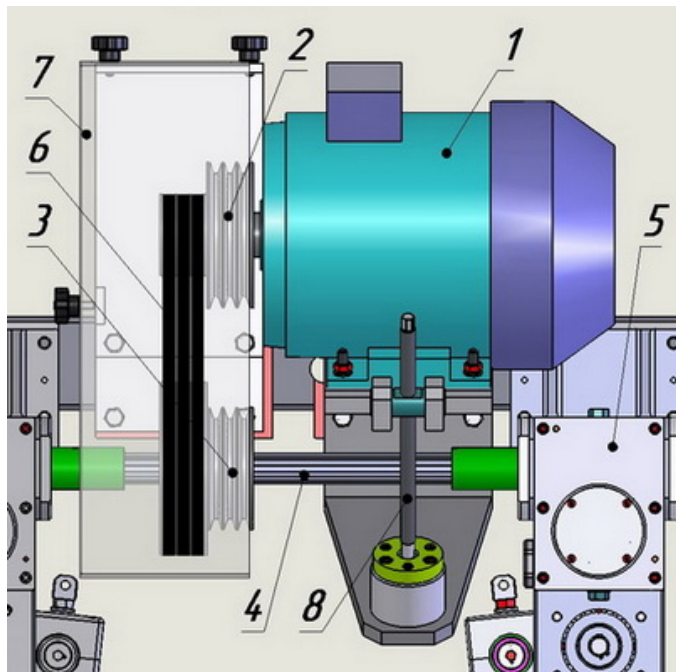
Привод подачи

Механизм подачи заготовок приводится в движение электродвигателем (1).

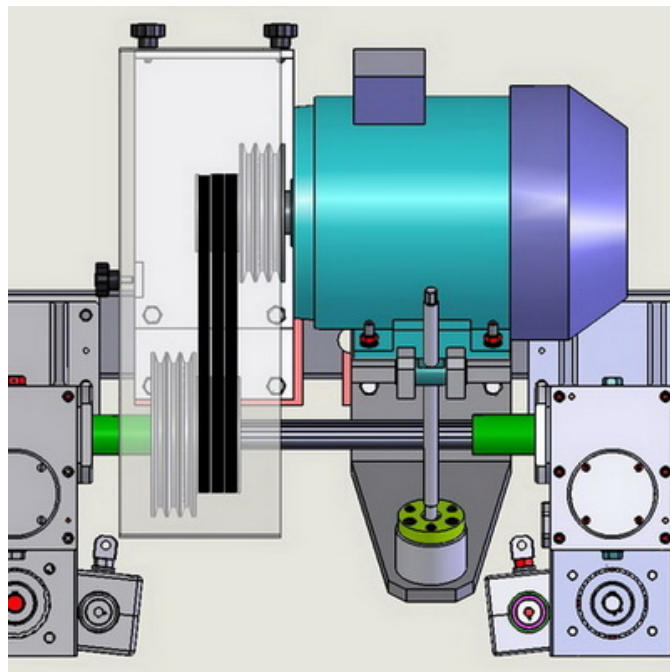
Привод подачи от электродвигателя на вал модулей организован шкивом (2) на валу электродвигателя и шкивом (3) на шлицевом валу (4) модулей (5). Шкивы 2-х ступенчатые, 3-ручьевые с применением распространённых клиновых ремней А-1000 III ГОСТ 1284.1-88 (6).

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).

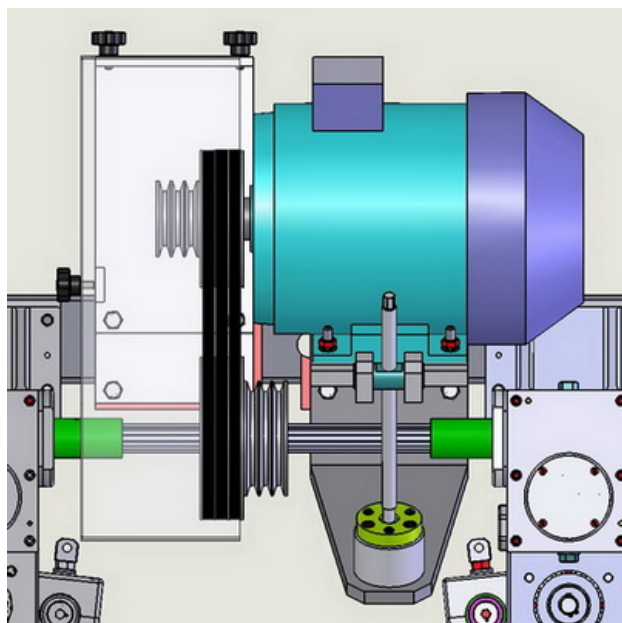
1-я передача.
Скорость подачи 7 м/мин при 50 Гц
(с частотным преобразователем 2...14 м/мин)



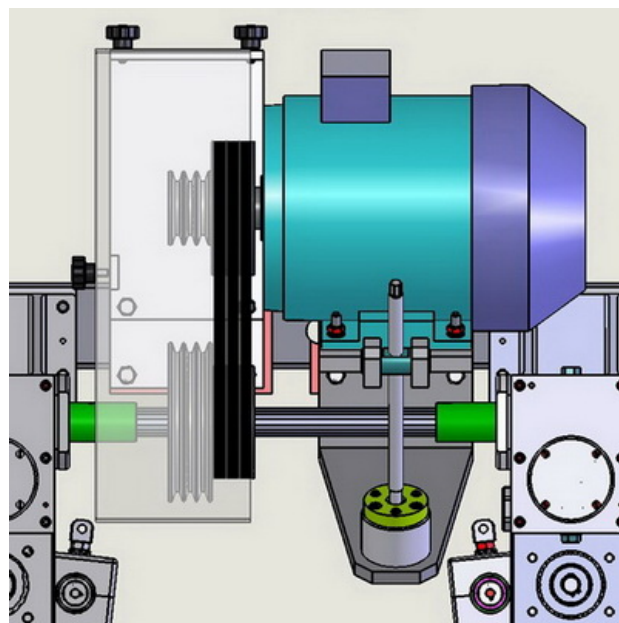
2-я передача.
Скорость подачи 10 м/мин при 50 Гц
(с частотным преобразователем 5...20 м/мин)



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)





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

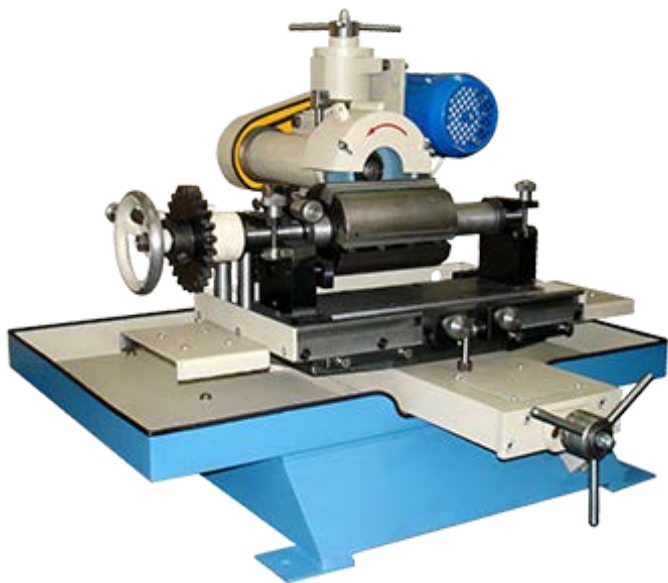
НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ДАННЫЕ
1. Ширина обрабатываемой заготовки, мм: - наибольшая, не менее - наименьшая, не более	160 32
2. Толщина обрабатываемой заготовки, мм: - наибольшая, не менее - наименьшая, не более	125 10
3. Наименьшие размеры обработанного изделия, мм: - ширина - толщина	30 8
4. Наименьшая 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



Предназначен для заточки:

фрез дереворежущих насадных сборных с прямолинейной режущей кромкой непосредственно в ножевой головке, чем обеспечивается высокая точность заточки (радиальное биение 0,01мм);
цельнометаллических затылованных фрез;
острозаточенных фрез с пластинками из твёрдого сплава и быстрорежущей стали.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Ширина ножевой головки	мм	40...260
Диаметр ножевой головки	мм	100...180
Номинальный посадочный диаметр затачиваемого инструмента	мм	32, 40, 50, 60
Точность заточки	мм	0.01
Ширина затылованных и острозаточенных фрез	мм	5...130
Диаметр затылованных и острозаточенных фрез	мм	100...180; 230
Продольный ход, не менее	мм	340
Поперечный ход, не менее	мм	160
Вертикальный ход, не менее	мм	70
Номинальные обороты шпинделя	об/мин	2435; 3811
Габаритные размеры, не более	длина, мм	840
	ширина, мм	550
	высота, мм	700
Маса станка, не более	кг	210
Норма обслуживания	чел	1

Род тока питающей сети		Переменный трёхфазный
Номинальная частота тока	Гц	50
Номинальное напряжение	В	380
Электродвигатель привода	номинальная мощность, кВт.	1.1
	синхронная частота вращения, об/мин.	3000



Предназначен для заточки:

плоских ножей с прямолинейной и профильной режущей кромкой (а также профиль «блок-хаус») непосредственно в ножевой голове, чем обеспечивается высокая точность (радиальное биение 0.01мм.)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Ширина ножевой головки	мм	25...260
Диаметр ножевой головки	мм	100...150
Номинальный посадочный диаметр ножевой головки	мм	40, 50
Точность заточки	мм	0.01
Толщина затачиваемых ножей (наибольшая)	мм	8
Задний радиальный угол затачиваемых ножей	град	10...30
Задний боковой угол затачиваемых ножей	град	±5; 10; 15
Номинальные обороты шпинделя	об/мин.	3811; 2435
Шлифовальный круг для профильной заточки	номинальный диаметр, мм	250
	номинальное посадочное отверстие, мм.	32
	толщина круга, мм.	6...10
	номинальный диаметр, мм	150

Шлифовальный круг для прямолинейной заточки	номинальное посадочное отверстие, мм	32
	толщина круга, мм	10
Габаритные размеры, не более	длина, мм	800
	ширина, мм	1000
	высота, мм	1300
Маса станка, не более	кг	400
Электродвигатель привода	номинальная мощность, кВт.	1.1
	синхронная частота вращения, об/мин.	3000
Электродвигатель привода насосной установки	номинальная мощность, кВт	0.37
	синхронная частота вращения, об/мин.	3000



Общие сведения

Конвейер роликовый КР-250 предназначен для транспортирования заготовок до и после обработки на четырехсторонних деревообрабатывающих станках. Он также может быть применен для транспортирования и других штучных грузов в пределах технической характеристики.

Технические характеристики

Высота роликов над уровнем пола, мм: наибольший наименьший	940 870
Диаметр роликов, мм	70
Шаг роликов, мм	200
Размер транспортируемого материала, мм длина минимальная ширина максимальная	630 250
Допустимая статическая нагрузка, кГс (Н) на ролик на весь конвейер	20 (196) 240(2352)
Габаритные размеры транспортера, мм: длина ширина высота	2300 350 920...990
Масса, кг	160



Питатель мод. П-2 предназначен для поштучной подачи заготовок в четырехсторонний станок.

Принцип работы оборудования.

После включения питателя вращение вала электродвигателя через модуль привода, редуктор, цепную передачу и муфту проскальзывания передается звездочкам цепного конвейера. Толкатели, расположенные на конвейере приходят в движение и начинают выталкивать заготовки из бункера. по столу заготовки поступают на станок, где захватываются подающими вальцами станка.

Технические характеристики

Ширина заготовок, мм:	30...80
Толщина заготовок, мм	15...22
Длина заготовок, мм	220...520
Скорость подачи, м/мин	7*
Габаритные размеры транспортера, мм (не более): длина ширина высота	930 700 1500
Масса, кг	300
Установленная мощность	1,1

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/>