Адкрытае акцыянернае таварыства
завод «ВІЗАС» (ААТ завод «ВІЗАС»)
пр-т Фрунзе, 83, 210602,
г. Віцебск, Рэспубліка Беларусь
Тэл. +375 (212) 24-10-37
Тэлефакс +375 (212) 24-05-17
УНН 300000436
Разліковы рахунак 3012000000024,
Ф-л № 200 ААТ «АБ «Беларусбанк»,
Віцебскае абл. ўпраўленне,
ПФА 150801635, код 635

ВИЗАС

Год основания – 1897

Открытое акционерное общество завод «ВИЗАС» (ОАО завод «ВИЗАС»)
пр-т Фрунзе, 83, 210602,
г. Витебск, Республика Беларусь
Тел. +375 (212) 24-10-37
Телефакс +375 (212) 24-05-17
УНН 300000436
Расчетный счет 3012000000024,
Ф-л № 200 ОАО «СБ «Беларусбанк»,
Витебское обл. управление,
МФО 150801635, код 635

E-mail: info@vizas.org Интернет: www.vizas.org

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

на станок шлицешлифовальный с ЧПУ (на базе модели ВЗ-728Ф4)

Техническое описание

Станок шлицешлифовальный с ЧПУ, именуемый в дальнейшем станок, изготавливается по техническому заданию, утвержденному Покупателем.

Станок предназначен для шлифования на деталях шлицевых пазов прямого и эвольвентного профиля.

Шлифование шлицевых пазов осуществляется с применением смазочно-охлаждающей жидкости абразивными шлифовальными кругами с непосредственной правкой их на станке.

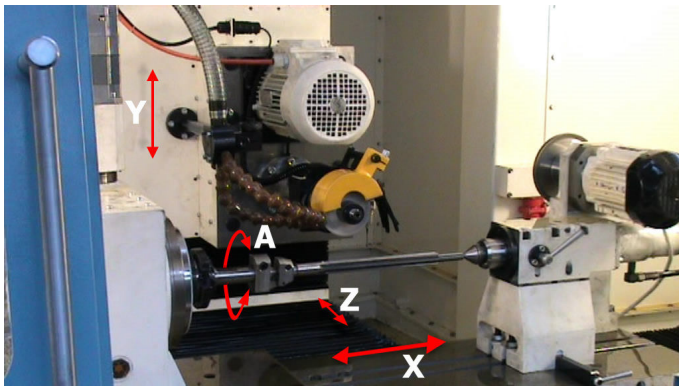
Технические возможности станка позволяют осуществлять с использованием дополнительных опций операции шлифования пазов делительных дисков, прямозубых цилиндрических зубчатых колес и другие подобные операции.

Система ЧПУ

Станок комплектуется устройством ЧПУ SINUMERIK 802 DsL которое обеспечивает:

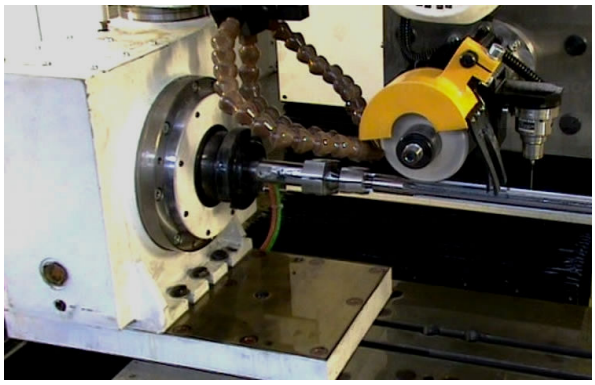
- высокое качество управления, надежную и бесперебойную работу;
- решение множества задач обработки от позиционирования осей до осуществления любого движения с использованием интерполяции;
- свободное программирование.

Компоновка станка



Станок выполнен в горизонтальной компоновке с подвижным в продольном направлении столом (ось X). На столе установлена бабка изделия (ось A) с обрабатываемой заготовкой, задняя бабка, механизм правки шлифовального круга. Шлифовальная бабка со шлифовальным шпинделем размещена сверху над изделием, с возможностью поперечного (ось Z) и вертикального (ось Y) перемещений. Рабочая зона станка полностью закрыта ограждением кабинетного типа с раздвижными и монтажными дверцами. Внутри ограждения установлен светильник для освещения рабочей зоны.

Бабка изделия (ось A)



Вращение шпинделя бабки изделия осуществляется от синхронного электродвигателя через прецизионный редуктор. Шпиндель смонтирован на прецизионных упорно-радиальных подшипниках. Конструктивное устройство бабки изделия обеспечивает наивысшую точность поворота, надежность и долговечность.

Стол (ось X), вертикальная (ось Y) и поперечная (ось Z) каретки шлифовальной бабки

Перемещения стола (ось X), шлифовальной бабки по осям Y, Z осуществляется от синхронных электродвигателей с цифровыми приводами через беззазорные шариковинтовые передачи по замкнутым, с предварительным натягом, направляющим качения, сочетающими в себе высокую несущую способность, легкость и точность хода.

Бабка шлифовальная

Бабка шлифовальная установлена на каретке вертикального перемещения (ось Y). Головка шлифовальная установлена в корпусе бабки шлифовальной. Шпиндель шлифовальной головки смонтирован с применением прецизионных дуплексных (с предварительным натягом) радиально-упорных шариковых подшипников. Скорость вращения шпинделя шлифовальной головки регулируется бесступенчато с помощью частотного преобразователя.

Механизм правки шлифовального круга

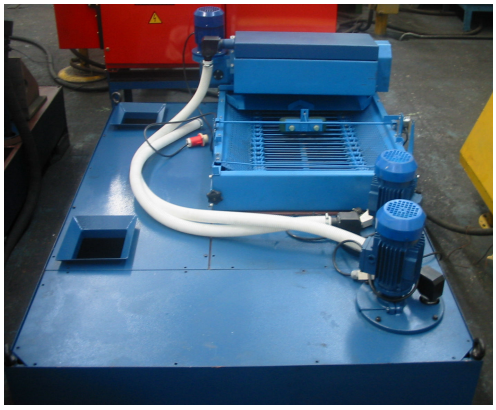
Правка шлифовального круга осуществляется алмазным роликом в автоматическом режиме с автоматической компенсацией износа шлифовального круга. Механизм правки состоит из: приводного асинхронного электродвигателя, прецизионного шпинделя и корпуса. Скорость вращение шпинделя регулируется бесступенчато при помощи частотного преобразователя.

Система ориентации заготовки

Система выполнена на базе трехмерного контактного датчика и посредством координатных перемещений станка в автоматическом режиме, в соответствии с управляющей программой осуществляет следующие функции:

- производит привязку заготовки (угловую и осевую) к станочной системе координат;
- производит измерение заготовки (окружной шаг пазов, накопленную погрешность шага пазов) с целью определения годности заготовки (наличие припуска), равномерного распределения припуска по профилям шлицев;
- производит окончательное измерение обработанной детали.

Система подачи и очистки СОЖ



Система подачи и очистки СОЖ выполнена с применением насоса, магнитного сепаратора и лентопротяжного устройства с бумажным фильтром, что обеспечивает эффективную очистку и подачу СОЖ.

Основные технические характеристики станка

Наибольшие размеры устанавливаемой заготовки:	
длина, мм	600
диаметр, мм	250
Размеры обрабатываемых поверхностей:	
наибольшая длина, мм	400
наибольший диаметр, мм	200
наименьший диаметр, мм	10
наибольшая высота паза, мм	15
Максимальная масса обрабатываемой детали, кг	150
Размеры устанавливаемого шлифовального круга:	
наибольший диаметр, мм	150*
наименьший диаметр, мм	70*
Частота вращения шлифовального круга мин $^{-1}$	2000…8000*
Количество управляемых осей	4
Наибольшие рабочие перемещения:	
ось X, мм	600
ось Y, мм	300
ось Z, мм	300
ось A, град	не ограничен
Наибольшие скорости перемещения рабочих органов:	
ось X, м/мин	10
ось Y, м/мин	5
ось Z, м/мин	5
ось A, об/мин	30
Дискретность задания перемещений по осям координат:	
линейных, мм	0,001
круговой, град	0,001
Шероховатость обрабатываемой поверхности шлица	Ra 1,25
Мощность электродвигателя главного движения, кВт	2,2*
Род тока питающей электросети	перем. 3-фазный
Напряжение, В	380
Частота тока, Гц	50
Габаритные размеры станка LxBxH мм	3000x2600x2350*
Масса, кг	7500

* уточняется при согласовании Технического Задания

Комплект поставки станка шлицешлифовального с ЧПУ SINUMERIK 802DsL

1. Бабка изделия
2. Задняя бабка гидрофицированная
3. Механизм правки
4. Устройство ориентации заготовки.
5. Система подачи и очистки СОЖ.
6. Ноутбук
7. Комплект оправок для шлифовальных кругов
8. Комплект специального инструмента для обслуживания станка
9. Комплект запасных частей
10. Программное обеспечение для формирования управляющих программ по шлифованию шлицевых пазов.

11. Алмазный ролик
12. Комплект эксплуатационной (технической) документации на русском языке: руководство по эксплуатации; руководство по эксплуатации электрооборудования;
Дополнительные опции: Комплект оснастки для деталей

Цена, условия и срок поставки станка

Стоимость станка в базовой комплектации составляет 150 000 Евро.

Условия оплаты: предоплата в размере 50% стоимости оборудования – в течение 30 календарных дней от даты подписания договора, оставшаяся часть суммы – в течение 30 календарных дней от даты подписания Акта приемки оборудования на территории ОАО завод «ВИЗАС».

Срок поставки станка – в течение 6-ти месяцев от даты авансового платежа.

Гарантийные обязательства

Гарантийный срок эксплуатации станка составляет 12 месяцев со дня его пуска в эксплуатацию согласно Акту на ввод станка в промышленную эксплуатацию, но не позднее трёх месяцев от даты поставки и при условии проведения пуско-наладочных работ специалистами Продавца.

В случае выполнения пусконаладочных работ, включая первоначальный пуск полуавтомата, Покупателем или сторонними организациями, Продавец освобождается от выполнения гарантийных обязательств.

Гарантийные обязательства распространяются на продукцию, приобретенную непосредственно у Продавца или через официальных коммерческих агентов и дилеров Продавца.

Дополнительные услуги

Продавец оказывает дополнительные услуги по проведению пуско-наладочных работ, разработке управляющих программ для обработки других видов изделий. Гарантийные обязательства распространяются на все виды дополнительных услуг, оказываемых Продавцом, его официальными коммерческими агентами и дилерами.

Условия предоставления вышеуказанных услуг оговариваются отдельным договором.

Сервисные центры в Республике Беларусь

ОАО завод «ВИЗАС»: г. Витебск, пр-т Фрунзе, 83
ИП «СИТЕК»: г. Минск, ул. Чапаева, 5, офис 118

Срок действия предложения

Настоящее предложение действительно до __.__.____ года.

Генеральный директор И. В. Колокольчиков