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 поставку станка заточного для протяжек
на базе модели ВЗ-605Ф4

Техническое описание

Станок заточной для протяжек изготавливается по Техническому заданию, согласованному с Покупателем, имеет свой оригинальный номер и предназначен для первоначальной заточки и переточки круглых, шлицевых и плоских протяжек, изготовленных из инструментальных, быстрорежущих сталей и твёрдых сплавов абразивными, эльборовыми и алмазными шлифовальными кругами.

Станок комплектуется устройством ЧПУ SINUMERIK 802D производства фирмы «SIEMENS» (Германия), 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;
- возможность обмена информацией с ЭВМ высшего ранга.

Устройство SINUMERIK 802D позволяет осуществлять управление позиционированием по четырем осям. В качестве исполнительных приводов используются цифровые привода серии SIMODRIVE 611UE с электродвигателями серии 1FK7.

Общая компоновка станка

Сверху станины на роликовых направляющих установлен стол. В задней части станины имеется площадка, на которой установлена колонна. На каретке колонны закреплена каретка поперечная с бабкой шлифовальной.

Шпиндель бабки шлифовальной поворачивается в вертикальной плоскости на угол, соответствующий переднему или заднему углу зуба, и в горизонтальной плоскости – на угол наклона зубьев плоской протяжки.

На столе слева установлена бабка передняя, справа - бабка задняя. Там же могут быть закреплены необходимые принадлежности. За станиной слева от колонны установлен электрошкаф.

Принцип работы станка

На станке реализованы следующие рабочие режимы:

«Ручной»

В этом режиме все действия по заточке протяжки (ввод шлифовального круга в стружечную канавку, подвод круга до касания зуба, съем чернового и чистового припуска, выхаживание, переход на следующий зуб) осуществляются при помощи электронных маховиков или кнопок на пульте оператора. Величину снимаемого припуска можно контролировать по электронной индикации на экране.

«Автоматический»

В этом режиме заточка протяжки осуществляется по управляющей программе (УП). В УП задаются геометрические параметры протяжки (диаметр, число зубьев, углы зубьев протяжки и др.), технологические параметры заточки (скорость резания, черновой и чистовой припуск, черновая и чистовая глубина резания, число оборотов выхаживания и др.).

Заточка протяжки состоит из следующих этапов:
1 этап – измерение шагов и подъемов на зуб протяжки. Измерение производится по касанию шлифовальным кругом затачиваемой поверхности. Перемещение до касания осуществляется в ручном режиме при помощи маховиков. После этого оператор запускает УП, которая записывает шаг и подъем на зуб для текущего зуба и грубо позиционирует шлифовальный круг на следующий зуб. Оператор касается следующего зуба и т.д., пока не будет измерено заданное число зубьев.
Измеренные шаги и подъёмы на зуб могут быть сохранены в СЧПУ или внешнем носителе для дальнейшего использования. Если шаги и подъемы на зуб были ранее сохранены, их можно использовать и этап измерения можно пропустить.
2 этап – заточка протяжки. Заточка осуществляется автоматически. При этом с каждого зуба снимается черновой, чистовой припуск, осуществляется выхаживание и деление на следующий зуб. Между циклами заточки может осуществляться правка шлифовального круга после обработки заданного числа зубьев. Правка осуществляется вручную с помощью механизма правки. После правки оператор в ручном режиме касается последнего заточенного зуба и запускает УП, которая продолжает заточку следующих зубьев.

Технические характеристики:

Технические данные центра	
Наибольший диаметр круглой протяжки, устанавливаемой в центрах, мм	250
Наибольшая длина круглой протяжки, устанавливаемой в центрах, мм	2000
Наибольшая длина режущей части круглой протяжки, мм	1500
Наибольшая ширина плоской протяжки, мм:	
с прямыми зубьями	100 (250**)
с зубьями, расположенными под углом 30 град.	100 (120**)
Диаметры шлифовальных кругов, мм	25…200
Наибольшее вертикальное перемещение шлиф. круга (ось Y), мм	275
Наибольшее поперечное перемещение шлиф. круга (ось Z), мм	300
Углы поворота шлифовальной бабки, град.	
в вертикальной плоскости	0…90
в горизонтальной плоскости	±30
Частота вращения шлифовального шпинделя, мин$^{-1}$	2000…14000
Мощность привода шлифовальной головки, кВт	2,2
Наибольшая скорость перемещения шлифовальных салазок, м/мин	7
Дискрета цифровой индикации, мм	0,001
Частота вращения поводка бабки передней, мин-1	0…500
Суммарная мощность установленных электродвигателей, кВт	9,2*
Габаритные размеры* (вместе с отдельно расположенным оборудованием) (ДхШхВ), мм	4890x2380x1795
Масса (с приставным оборудованием), кг	5150*

* уточняются при приемочных испытаниях.
** при комплектовании станка плитой поворотной 3601.П13.

Шумовая характеристика

Шумовая характеристика соответствует СанПин 2.2.4/2.1.8.10-32-2002.

Комплект поставки

Наименование:	Примечание:
Станок в сборе	ЧПУ SINUMERIK 802 D
Комплект оправок (6 штук)	Ø 6,8,13,16,20,32
Комплект кожухов	Ø 20,32,40,50,80,100,125,200
Комплект хомутиков	Ø 10…30, Ø 30…58, Ø 58…75
Комплект запасных частей	для эксплуатации станка
Люнет охватывающий 3601.П2	Ø 6…20
Люнет поддерживающий 3601.П6	Ø 20…70
Люнет поддерживающий 3601.П7	Ø 70…110
Центр подвижный 3М601Ф1.П14	для установки круглой протяжки под углом к горизонтальной оси при вышлифовке выкружек
Тиски трёхповоротные 3М601Ф1.П1	для крепления плоских протяжек
Комплект эксплуатационной документации	

Цена, условия и сроки поставки станка

Условия и сроки поставки

Отпускная цена станка составляет * Евро на условиях FCA Витебск. В данную цену входит стандартный набор принадлежностей, упаковка и маркировка груза. 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 шести 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. При поставке станка на экспорт – согласно условиям контракта.

В случае выполнения пуско-наладочных работ, включая первоначальный пуск станка, 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.

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 ОАО завод «ВИЗАС» И.В. Колокольчиков