ААТ завод «ВІЗАС»
Пр-т Фрунзе, 83, 210602,
г. Віцебск, Рэспубліка Беларусь.
Тэл. (+ 375 212) 55-10-37.
Тэлефакс (+ 375 212) 55-05-17.
УНН 300000436.
Разліковы рахунак 3012000000024,
Ф-л № 200 ААТ «АБ «Беларусбанк»,
Віцебскае абл. ўпраўленне,
МФО 150801635.

ВИЗАС

Основан в 1897 году

ОАО завод «ВИЗАС».
Пр-т Фрунзе, 83, 210602,
г. Витебск, Республика Беларусь.
Тел. (+ 375 212) 55-10-37.
Телефакс (+ 375 212) 55-05-17.
УНН 300000436.
Расчетный счет 3012000000024,
Ф-л № 200 ОАО «СБ «Беларусбанк»,
Витебское обл. управление,
МФО 150801635.

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

Производство: Полуавтоиатов зубо-шлице-резьбошлифовальных с ЧПУ • Заточных станков • Деревообрабатывающих станков • Станков для очковой оптики • Промышленных пылесосов •

ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ
на поставку станка заточного модели ВЗ-818Е

Назначение станка

Станок предназначен для заточки и доводки основных видов режущих инструментов из инструментальной стали, твердого сплава и минералокерамики абразивными, алмазными и эльборовыми кругами. На станке возможно выполнять шлифовальные работы: круглое шлифование (наружное и внутреннее) и плоское шлифование.

Конструктивные особенности станка:

- замкнутые роликовые стальные направляющие стола и каретки, позволяющие устанавливать на стол тяжелые приспособления и детали без потери точности перемещения, а также обеспечивающие долговечность;
- беззазорный привод стола от маховика;
- двигатель шлифовального круга развернут в сторону, противоположную шпинделю, что существенно расширяет технологические возможности и сокращает время переналадки;
- пульт управления легко доступен оператору с любого из 3-х рабочих мест;
- малые габариты станка при больших технологических возможностях.
- гидрофицированный привод продольного перемещения стола.

Конструкция станка защищена патентом.

Основные технические данные и характеристика

Показатели заготовки, обрабатываемой на станке

Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого в центровых бабках, мм	200*
Наибольшая длина изделия, устанавливаемого в центровых бабках, мм	500**
Наибольшая длина обрабатываемой поверхности, мм	225

* 330 мм с использованием приспособления 3Е642ЕП32

** 1040 мм с использованием приспособлений 3Е642Е.П61 и 3Е642Е.П73

Показатели инструмента, устанавливаемого на станке

Наибольшие диаметры устанавливаемого шлифовального круга типа 1 по ИСО 525-86 (ГОСТ 2424-83), а также аналогичных по форме и

размерам эльборовых и алмазных шлифовальных кругов, мм	150
остальных типов	125

Показатели рабочих и установочных перемещений

Наибольшее продольное перемещение стола, мм	350
Наибольший угол поворота стола в горизонтальной плоскости в среднем положении, град.	
по часовой стрелке	45
против часовой стрелки	45
Наибольший угол поворота стола в горизонтальной плоскости по шкале точного поворота, град.	
по часовой стрелке	8
против часовой стрелки	8
Наибольшее вертикальное перемещение шлифовальной головки, мм	200
Наибольшее поперечное перемещение шлифовальной головки, мм	200
Наибольшее смещение оси шлифовального круга в горизонтальной плоскости за счет эксцентрической плиты, мм	100
Наибольший угол поворота шлифовальной головки в горизонтальной плоскости, град.	360
Наибольший угол поворота шлифовальной головки в вертикальной плоскости, град.	
по часовой стрелке	200
против часовой стрелки	20

Показатели основных и вспомогательных движений станка

Пределы частоты вращения шлифовального шпинделя, $мин^{-1}$	2800;4000; 5600;8000
Скорость вертикального механизированного перемещения шлифовальной головки, мм/мин	390

Показатели силовой характеристики станка

Мощность привода главного движения, кВт	0.71/0.85
Суммарная мощность установленных на станке электродвигателей, кВт	1.99/2.13

Другие параметры

Габаритные размеры станка (вместе с отдельно расположенными агрегатами и электрооборудованием), мм	
Длина	1460
Ширина	1530
Высота (без светильника)	1660
Масса станка вместе с отдельно расположенными агрегатами и электрооборудованием), кг	860

Показатели шероховатости обработки (в партии) образцов-изделий

Шлифование торцом абразивного круга, мкм	$Ra \leq 0.32$
Шлифование торцом алмазного круга, мкм	$Ra \leq 0.08$

Класс точности станка

Класс точности станка по ГОСТ 8-82	В

Показатели приспособлений

Бабка универсальная ВЗ-318.П1

Наибольшая длина изделия, устанавливаемого в центрах универсальной и задней бабок, мм	360
Угол поворота, град.	
в горизонтальной плоскости	360
в вертикальной плоскости	240
Внутренний конус шпинделя по ГОСТ 25557-82	Морзе 5АТ6
Число делений при работе с делительным диском	3,4,6,8,12,24

Бабка передняя ВЗ-318.П2

Внутренний конус пиноли по ГОСТ 25557-82	Морзе 2АТ7

Бабка задняя ВЗ-318.П3

Внутренний конус пиноли по ГОСТ 25557-82	Морзе 2АТ7
Ход пиноли, мм	20

Упорка универсальная 3Е642Е.П4 (см. предыдущий рисунок)

Перемещение упорки, мм	
наибольшее	15
на один оборот лимба	1.0
на одно деление лимба	0.05

Приспособление для линейной правки круга и установки центров ВЗ-318.П5

Высота центров, мм	125

Техническая характеристика электрооборудования

Род тока	трехфазный переменный
Частота, Гц	50
Напряжение, В	380
Количество электродвигателей на станке	3

Электродвигатель привода главного движения

Тип	АИР71В4/2
Мощность, кВт	0.71/0.85
Частота вращения, мин$^{-1}$	1500/3000

Электродвигатель вертикального перемещения шлифовальной головки

Тип	АИР56В4
Мощность, кВт	0.18
Частота вращения, мин$^{-1}$	1500

Электродвигатель гидропривода

Тип	АИР80В6
Мощность, кВт	1.1
Частота вращения, мин$^{-1}$	1000

Показатели системы смазки

Система смазки	индивидуальная
Производительность, м^3/час	300

Комплект поставки (входят в стоимость станка)

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
ВЗ-818Е.00.000	Станок в сборе без ВЗ-318М.30.000 и ВЗ-318М.32.000 (ВЗ-318М.30.000 вместе с ВЗ-318М.32.000 уложены в отдельном ящике, который установлен в первом грузом месте)	1	Поставляется в двух ящиках. Размеры грузового места, см 1) LxBxH =175x175x130 Брутто 1180 кг. Нетто 860 кг. 2) LxBxH =102x34,5x26,5 Брутто 39 кг. Нетто 30 кг.
Входят в комплект и стоимость станка:			
Отдельно расположенные агрегаты:			
ВЗ-318ЕМ.70.000	Гидростанция	1	
Сменные части:			
ВЗ-318М.92.010	Кожух (для круга Ø100 мм)	1	
ВЗ-318М.92.030	Кожух (для круга Ø150 мм)	1	
3М642Е.П4.020	Упорка	1	
3М642Е.П4.010/19	Упорка	1	
Инструмент и принадлежности:			
ВЗ-318М.90.010	Ключ	1	
ВЗ-318М.90.020	Ключ	2	
ВЗ-318М.90.202	Съемник	1	
ВЗ-318М.91.030	Оправка	1	Ø 20 мм.
ВЗ-318М.91.010	Оправка	1	Ø 32 мм.
ВЗ-318М.93.000	Пылеотвод	1	
	Ключ Д48-80	1	
ВЗ-318.П1	Бабка универсальная	1	
ВЗ-318.П2	Бабка передняя	1	
ВЗ-318.П3	Бабка задняя	1	
3Е642Е.П4	Упорка универсальная	1	
ВЗ-318.П5	Приспособление для линейной правки	1	

	круга и установки центров		
ВЗ-318М.90.203	Центроискатель	1	
ВЗ-318М.90.204	Центр	1	
	Болты ГОСТ 13152-67 7002-2502	5	
	Гайки ГОСТ 5927-70 М12-6Н.10.40Х.05	5	
	Шайбы ГОСТ 11371-78 А12.05.05	5	

Документы:			
ВЗ-318Е.00.000 РЭ	Станок заточный. Руководство по эксплуатации	1	
ВЗ-318Е.00.000 РЭ1	Станок заточный. Руководство по эксплуатации. Электрооборудование	1	
ВЗ-318Е.00.000 РЭ2	Станок заточный. Руководство по эксплуатации. Гидрооборудование	1	
ВЗ-318Е.00.000 РЭ3	Станок заточный. Руководство по эксплуатации. Сведения по запасным частям	1	
ВЗ-318Е.72.000 Г3	Схема гидравлическая принципиальная	1	

Сменные части, инструмент и принадлежности, которые могут быть поставлены за дополнительную плату

Обозначение	Наименование
ВЗ-318.П10	Приспособление для цилиндрической заточки сверл (∅3 – 20 мм.)
ВЗ-318.П11	Тиски с конусным хвостовиком (длина губок 80 мм.)
ВЗ-318.П16	Тиски трёхповоротные (длина губок 100 мм.)
ВЗ-318.П17	Приспособление для наружного круглого шлифования
ВЗ-318.П18	Приспособление для внутреннего шлифования
ВЗ-318.П26	Приспособление для заточки инструмента по спирали (∅ до 160 мм.)
ВЗ-318.П28	Приспособление для заточки по спирали по задней поверхности (∅ до 63 мм.)
ВЗ-318.П41-02	Патрон цанговый (цанги ∅ 3 – 20 мм.)
ВЗ-318.П53	Приспособление для заточки отрезных фрез (∅ 50-160 мм.)
ВЗ-318.П54	Приспособление для торцовой шлифовки зубьев дисковых пил (∅200-400 мм.)
ВЗ-318.П55	Приспособление для заточки дисковых твердосплавных пил по передней и задней поверхностям зубьев (∅200-500 мм.)
ВЗ-318.П56	Приспособление для заточки дисковых пил по торцу зубьев (∅200-450 мм.)
ВЗ-318.П84	Патрон трёхкулачковый (∅ 100 мм.)
3Е642Е.П7	Подручник
3Е642Е.П8	Бабка универсальная трехповоротная
3Е642Е.П8.055	Зажим цанговый
3Е642Е.П13	Приспособление для заточки по радиусу
3Е642Е.П19	Приспособление для заточки зенкеров и ступенчатых сверл (∅ до 50 мм.)
3Е642Е.П22-01	Приспособление для заточки по копиру
3Е642Е.П23	Приспособление для заточки косозубых долбяков (∅ до 160 мм.)
3Е642Е.П25-01	Приспособление универсальное для правки круга
3Е642Е.П30	Стол поворотный (400х140 мм.)
3Е642Е.П31	Бабка задняя с регулируемой высотой центров
3Е642Е.П32	Комплект подкладных плит
3Е642Е.П36	Приспособление для заточки фасонных острозаточенных фрез (∅ 50-100 мм.)
3Е642Е.П37	Тиски трехповоротные (длина губок 100 мм.)
3Е642Е.П39	Бабка универсальная с конусом 7:24 (∅ до 250 мм.)
3Е642Е.П50	Приспособление для заточки фрез по радиусу (∅ 80-400 мм.)
3Е642Е.П51	Приспособление для затылования метчиков (∅ 3- 36 мм.)
3Е642Е.П61	Бабка задняя с большим вылетом
3Е642Е.П73	Бабка передняя с большим вылетом

Обозначение	Наименование
B19-101	Пылесос (в комплекте с рукавом L=1,33м; D=0,075 м.)

Цена, условия и сроки поставки

Цена станка по прайс-листу.
Условия платежа - 100% предоплата.
Срок поставки - в течение 1-го месяца от даты поступления предоплаты.

Гарантийные обязательства

Гарантийный срок эксплуатации станка составляет 12 месяцев со дня его пуска в эксплуатацию. Начало гарантийного срока исчисляется со дня ввода станка в эксплуатацию, но не позднее 18 месяцев с момента его прибытия на станцию назначения или с момента получения его на складе Изготовителя.

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

Генеральный директор А.Л. Народицкий