

Міністэрства прамысловасці
Рэспублікі Беларусь
ААТ «МЗОР» - кіруючая кампанія
холдынга «Белстанкаінструмент»

Адкрытае акцыянернае таварыства
завод «ВІЗАС» (ААТ завод «ВІЗАС»)
пр-т Фрунзэ, 83, 210602,
г. Віцебск, Рэспубліка Беларусь
тэл. +375 212 55 10 37
факс +375 212 55 05 17
e-mail: info@vizas.org
УНП 300000436
р/р 3012000000024 у філіяле №200 -
Віцебскае АУ ААТ «ААБ Беларусбанк»,
ПФА 150801635

ВІЗАС



www.vizas.org

Министерство промышленности
Республики Беларусь
ОАО «МЗОР» - управляющая компания
холдинга «Белстанкоинструмент»

Открытое акционерное общество
завод «ВІЗАС» (ОАО завод «ВІЗАС»)
пр-т Фрунзе, 83, 210602,
г. Витебск, Республика Беларусь
тел. +375 212 55 10 37
факс +375 212 55 05 17
e-mail: info@vizas.org
УНП 300000436
р/с 3012000000024 в филиале №200 -
Витебское ОУ ОАО «АСБ Беларусбанк»,
МФО 150801635



Производство: зубошлифовальные, резбошлифовальные, шлицшлифовальные, заточные станки с ЧПУ
• универсально-заточные станки и оснастка • редукторы к сельскохозяйственным машинам

ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ на поставку станка универсально-заточного модели ЗЕ642

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:

- беззачерпный привод стола от маховика;
- двигатель шлифовального круга развернут в сторону, противоположную шпинделю, что существенно расширяет технологические возможности и сокращает время переналадки;
- малые габариты станка при больших технологических возможностях.



Основные технические данные и характеристика

Показатели заготовки, обрабатываемой на станке

Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого в центровых бабках, мм	250*
Наибольшая длина изделия, устанавливаемого в центровых бабках, мм	630**
Наибольшая длина обрабатываемой поверхности, мм	450
* 330 мм с использованием приспособления ЗЕ642ЕП32	
** 1040 мм с использованием приспособлений ЗЕ642Е.П61 и ЗЕ642Е.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	200
остальных типов, мм	150

Показатели рабочих и установочных перемещений

Наибольшее продольное перемещение стола, мм	450
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	250
Наибольшее поперечное перемещение шлифовальной головки, мм	230
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	0.89/1.03

Другие параметры

Габаритные размеры станка (вместе с отдельно расположенными агрегатами и электрооборудованием), мм	
Длина	1380
Ширина	1940
Высота (без светильника)	1150
Масса станка вместе с отдельно расположенными агрегатами и электрооборудованием), кг	1200

Показатели шероховатости обработки (в партии) образцов-изделий

Шлифование торцом абразивного круга, мкм	Ra ≤ 0.32
Шлифование торцом алмазного круга, мкм	Ra ≤ 0.08

Класс точности станка

Класс точности станка по ГОСТ 8-82	B
------------------------------------	---

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 ЗЕ642Е.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	2

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

Показатели системы смазки

Система смазки	
индивидуальная	
Производительность, м ³ /час	300

Комплект поставки (входит в стоимость станка)

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
3E642.00.000	Станок в сборе	1	Размеры грузового места, см 1) LxVxH =160x210x130 Брутто 1530 кг. Нетто 1080 кг.
Входят в комплект и стоимость станка			
Сменные части			
V3-318M.92.010	Кожух (для круга Ø100 мм)	1	
V3-318M.92.030	Кожух (для круга Ø150 мм)	1	
3M642E.П4.020	Упорка	1	
3M642E.П4.010/19	Упорка	1	
Инструмент и принадлежности:			
V3-318M.90.010	Ключ	1	
V3-318M.90.020	Ключ	2	
V3-318M.90.202	Съемник	1	
3E642E.91.015	Оправка	1	Ø 20 мм.
3E642E.91.016	Оправка	1	Ø 32 мм.
V3-318M.93.000	Пылеотвод	1	
	Ключи Д48-80	1	
V3-318.П1	Бабка универсальная	1	
V3-318.П2	Бабка передняя	1	
V3-318.П3	Бабка задняя	1	
3E642E.П4	Упорка универсальная	1	
V3-318.П5	Приспособление для линейной правки круга и установки центров	1	
V3-318M.90.203	Центроискатель	1	
V3-318M.90.204	Центр	1	
	Болты ГОСТ 13152-67 7002-2502	5	
	Гайки ГОСТ 5927-70 M12-6H.10.40X.05	5	
	Шайбы ГОСТ 11371-78 A12.05.05	5	

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документы			
3E642.00.000 PЭ	Станок универсальный заточной. Руководство по эксплуатации	1	
3E642.00.000 PЭ1	Станок универсальный заточной. Руководство по эксплуатации. Электрооборудование	1	
3E642.00.000 PЭ2	Станок универсальный заточной. Руководство по эксплуатации. Сведения по запасным частям	1	

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

Обозначение	Наименование
V3-318.П10	Приспособление для цилиндрической заточки сверл ($\varnothing 3 - 20$ мм.)
V3-318.П11	Тиски с конусным хвостовиком (длина губок 80 мм.)
V3-318.П16	Тиски трёхповоротные (длина губок 100 мм.)
V3-318.П17	Приспособление для наружного круглого шлифования
V3-318.П28	Приспособление для заточки по спирали по задней поверхности (\varnothing до 63 мм.)
V3-318.П41-02	Патрон цанговый (цанги $\varnothing 3 - 20$ мм.)
V3-318.П53	Приспособление для заточки отрезных фрез ($\varnothing 50-160$ мм.)
V3-318.П54	Приспособление для торцевой шлифовки зубьев дисковых пил ($\varnothing 200-400$ мм.)
V3-318.П55	Приспособление для заточки дисковых твердосплавных пил по передней и задней поверхностям зубьев ($\varnothing 200-500$ мм.)
V3-318.П56	Приспособление для заточки дисковых пил по торцу зубьев ($\varnothing 200-450$ мм.)
V3-318.П84	Патрон трёхкулачковый ($\varnothing 100$ мм.)
3E642E.П7	Подручник
3E642E.П8	Бабка универсальная трехповоротная
3E642E.П8.055	Зажим цанговый
3E642E.П13	Приспособление для заточки по радиусу
3E642E.П19	Приспособление для заточки зенкеров и ступенчатых сверл (\varnothing до 50 мм.)
3E642E.П22	Приспособление для заточки по копиру
3E642E.П23	Приспособление для заточки косозубых долбяков (\varnothing до 160 мм.)
3E642E.П25	Приспособление универсальное для правки круга
3E642E.П28	Приспособление для заточки инструмента по спирали \varnothing до 160 мм.)
3E642E.П30	Стол поворотный (400x140 мм.)
3E642E.П31	Бабка задняя с регулируемой высотой центров
3E642E.П32	Комплект подкладных плит
3E642E.П36	Приспособление для заточки фасонных острозаточенных фрез ($\varnothing 50-100$ мм.)
3E642E.П37	Тиски трехповоротные (длина губок 100 мм.)
3E642E.П39	Бабка универсальная с конусом 7:24 (\varnothing до 250 мм.)
3E642E.П50	Приспособление для заточки фрез по радиусу ($\varnothing 80-400$ мм.)
3E642E.П51	Приспособление для затылования метчиков ($\varnothing 3- 36$ мм.)
3E642E.П61	Бабка задняя с большим вылетом
3E642E.П73	Бабка передняя с большим вылетом
V19-101	Пылесос (в комплекте с рукавом L=1,33м; D=0,075 м.)

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.