



+375 29 518-83-37
e-mail: vitstanko@mail.ru
www.vizasstan.com

ВЗС ВИЗАСТАН

Общество с ограниченной ответственностью «ВИЗАСТАН»
210009, г. Витебск, пр-т Фрунзе, 39а, каб. 14
УНП 391836495
Р/с BY92TECN30122122400000000010
в ОАО «Технобанк» г. Минск БИК TECNBY22

ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ на поставку станка универсально-заточного модели 3E642EM

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:

- безззорный 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.
- гидрофицированный привод продольного перемещения стола.
- цикл осцилляции стола осуществляется с помощью программируемого реле фирмы «ОВЕН»



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 3E642EP32 (поставляется за отдельную плату)	
** 1040 мм с использованием приспособлений 3E642E.P61 и 3E642E.P73 (поставляется за отдельную плату)	

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	110
Наибольший угол поворота шлифовальной головки в горизонтальной плоскости, град.	360
Наибольший угол поворота шлифовальной головки в вертикальной плоскости, град.	
по часовой стрелке	40
против часовой стрелки	20
Показатели основных и вспомогательных движений станка	
Пределы частоты вращения шлифовального шпинделя, мин ⁻¹	
ступенчатое регулирование	2200;3200; 4400;6400
бесступенчатое регулирование (частотный привод) *	2200...6400*
Скорость вертикального механизированного перемещения шлифовальной головки, мм/мин	390
Показатели силовой характеристики станка	
Мощность привода главного движения, кВт	1,1/1,5
Суммарная мощность установленных на станке электродвигателей, кВт	2,78
Другие параметры	
Габаритные размеры станка (без приставного оборудования), мм	
Длина	1830
Ширина	1940
Высота (без светильника)	1550
Масса станка вместе с отдельно расположенными агрегатами и электрооборудованием), кг	1320
Показатели шероховатости обработки (в партии) образцов-изделий	
Шлифование торцом абразивного круга, мкм	Ra ≤ 0.32
Шлифование торцом алмазного круга, мкм	Ra ≤ 0.16
Класс точности станка	
Класс точности станка по ГОСТ 8-82	П

Показатели приспособлений

Бабка универсальная ВЗ-318.П1



Наибольшая длина изделия, устанавливаемого в центрах универсальной и задней бабок, мм	450
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



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	АИР80А4/2
Мощность, кВт	1.1/1.5
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	АИР80А4
Мощность, кВт	1,1
Частота вращения, мин ⁻¹	1420

Показатели системы смазки

Система смазки	индивидуальная
----------------	----------------

Комплект поставки (входит в стоимость станка)

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
3Е642Е.00.000	Станок в сборе	1	Размеры грузового места, см LxВxН =190x180x180 Брутто 1550 кг. Нетто 1320 кг.
Входят в комплект и стоимость станка			
3Е642Е.72.040	Гидростанция	1	
Сменные части			
3Е642Е.34.000	Шлифовальный шпиндель (наружный конус 1:5)	1	На выбор Заказчика
3Е642Е.31.000	Шлифовальная шпиндель (внутренний конус Морзе 4)		
ВЗ-318М.92.010	Кожух (для круга Ø100 мм)	1	
ВЗ-318М.92.030	Кожух (для круга Ø150 мм)	1	
3Е642Е.П4.020	Упорка	1	
3Е642Е.П4.010/19	Упорка	1	
Инструмент и принадлежности:			
3Е642Е.91.015	Оправка (внутренний конус 1:5)	1	Ø 20 мм. На выбор Заказчика
3М642Е.91.011	Оправка (наружный конус Морзе 4)		
3Е642Е.91.016	Оправка (внутренний конус 1:5)	1	Ø 32 мм. На выбор Заказчика
3М642Е.91.012	Оправка (наружный конус Морзе 4)		
ВЗ-318М.93.000	Пылеотвод	1	
	Ключ Д48-80	1	Для электрошкафа
ВЗ-318.П1	Бабка универсальная	1	

*Опция, поставляемая за отдельную плату, оговаривается при заключении договора

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
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 M126H.10.40X.05	5	
	Шайбы ГОСТ 11371-78 A12.05.05	5	
Ключ	4ВИ60-01	1	Для оправок с внутренним конусом 1:5
Светильник	V3-318.83.000	1	
Документы			
3E642EM.00.000 РЭ	Комплект технической документации Руководство по эксплуатации	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.П27	Приспособление для заточки резцов
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.П17	Приспособление для наружного круглого шлифования
3E642E.П18	Приспособление для внутреннего шлифования
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.)

Обозначение	Наименование
ВЗ-318Е.60.000	охлаждение
ЗЕ642Е.32.000	Шлифовальная головка удлиненная (внутренний конус Морзе 4)
ЗЕ642Е.91.000	Оправки с внутренним конусом Морзе 1:5
ЗМ642Е.91.000	Оправки (в том числе удлиненные) с наружным конусом Морзе 4
ВЗ-318М.92.000	Кожуха под различные типы кругов, ширину и посадочный диаметр
ЗЕ642Е.94А.000	Узел ограждения (для работы с СОЖ)

Примечания:

Выпускаемая продукция соответствует требованиям технических регламентов Таможенного союза:

- «О безопасности низковольтного оборудования» (ТР ТС 004/2011),
- «О безопасности машин и оборудования» (ТР ТС 010/2011),
- «Электромагнитная совместимость технических средств» (ТР ТС 020/2011).

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС № ВУ/112 11.01. ТР004 005.01 00927.

Декларация действительна по 08.02.2027г.