



+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 3E642E

### 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.
- 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

<b>Показатели рабочих и установочных перемещений</b>	
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
<b>Показатели основных и вспомогательных движений станка</b>	
Пределы частоты вращения шлифовального шпинделя, мин <sup>-1</sup> ступенчатое регулирование	2200;3200; 4400;6400
Скорость вертикального механизированного перемещения шлифовальной головки, мм/мин	390
<b>Показатели силовой характеристики станка</b>	
Мощность привода главного движения, кВт	1,1/1,5
Суммарная мощность установленных на станке электродвигателей, кВт	2,78
<b>Другие параметры</b>	
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
<b>Показатели шероховатости обработки (в партии) образцов-изделий</b>	
Шлифование торцом абразивного круга, мкм	Ra ≤ 0.32
Шлифование торцом алмазного круга, мкм	Ra ≤ 0.16
<b>Класс точности станка</b>	
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 <sup>-1</sup>	1500/3000

**Электродвигатель вертикального перемещения шлифовальной головки**

Тип	АИР56В4
Мощность, кВт	0.18
Частота вращения, мин <sup>-1</sup>	1500

**Электродвигатель гидропривода**

Тип	АИР80А4
Мощность, кВт	1,1
Частота вращения, мин <sup>-1</sup>	1420

**Показатели системы смазки**

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

**Комплект поставки (входит в стоимость станка)**

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
3E642E.00.000	Станок в сборе	1	Размеры грузового места, см LxVxH =175x165x160 Брутто 1650 кг. Нетто 1320 кг.
<b>Входят в комплект и стоимость станка</b>			
3E642E.72.040	Гидростанция	1	
<b>Сменные части</b>			
3E642E.34.000	Шлифовальный шпиндель (наружный конус 1:5)	1	На выбор Заказчика
3E642E.31.000	Шлифовальная шпиндель (внутренний конус Морзе 4)		
B3-318M.92.010	Кожух (для круга Ø100 мм)	1	
B3-318M.92.030	Кожух (для круга Ø150 мм)	1	
3E642E.П4.020	Упорка	1	
3E642E.П4.010/19	Упорка	1	
<b>Инструмент и принадлежности:</b>			
3E642E.91.015	Оправка (внутренний конус 1:5)	1	Ø 20 мм. На выбор Заказчика
3M642E.91.011	Оправка (наружный конус Морзе 4)		
3E642E.91.016	Оправка (внутренний конус 1:5)	1	Ø 32 мм. На выбор Заказчика
3M642E.91.012	Оправка (наружный конус Морзе 4)		
B3-318M.93.000	Пылеотвод	1	
	Ключ Д48-80	1	Для электрошкафа
B3-318.П1	Бабка универсальная	1	

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	
<b>Документы</b>			
3E642E.00.000 PЭ	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.П21	Приспособление для заточки торцевых фрез ( $\varnothing 80-400$ 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

Обозначение	Наименование
B19-101	Пылесос (в комплекте с рукавом L=1,33м; D=0,075 м.)
B3-318E.60.000	охлаждение
3E642E.32.000	Шлифовальная головка удлинённая (внутренний конус Морзе 4)
3E642E.91.000	Оправки с внутренним конусом Морзе 1:5
3M642E.91.000	Оправки (в том числе удлинённые) с наружным конусом Морзе 4
B3-318M.92.000	Кожуха под различные типы кругов, ширину и посадочный диаметр
3E642E.94A.000	Узел ограждения (для работы с СОЖ)

#### Примечание:

Выпускаемая продукция соответствует требованиям технических регламентов Таможенного союза:

- «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. ТР010 005.01 03903.

Декларация действительна по 20.10.2030г.

