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

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 3Е642ЕМ

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:

- беззазорный 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»;
- плавный запуск/останов и бесступенчатую регулировку оборотов вращения шлифовального круга осуществляет частотный преобразователь. Актуальная скорость вращения шлифовального круга отображается на цифровой панели.

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 3Е642ЕП32 (поставляется за отдельную плату)

** 1040 мм с использованием приспособлений 3Е642Е.П61 и 3Е642Е.П73 (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$^{-1}$	
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 диска	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

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	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
3Е642ЕМ.00.000	Станок в сборе	1	Размеры грузового места, см LxBxH =175x165x160 Брутто 1650 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

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
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 круга и установки центров	1	
ВЗ-318М.90.203	Центроискатель	1	
ВЗ-318М.90.204	Центр	1	
	Болты ГОСТ 13152-67 7002-2502	5	
	Гайки ГОСТ 5927-70 М126Н.10.40Х.05	5	
	Шайбы ГОСТ 11371-78 А12.05.05	5	
Ключ	4ВИ60-01	1	Для оправок с внутренним конусом 1:5
Светильник	ВЗ-318.83.000	1	
Документы			
3Е642ЕМ.00.000 РЭ	Комплект технической документации Руководство по эксплуатации	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.П27	Приспособление для заточки резцов
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.П17	Приспособление для наружного круглого шлифования
3Е642Е.П18	Приспособление для внутреннего шлифования
3Е642Е.П19	Приспособление для заточки зенкеров и ступенчатых сверл (∅ до 50 мм.)
3Е642Е.П21	Приспособление для заточки торцовых фрез (∅80-400 мм.)
3Е642Е.П22	Приспособление для заточки по копиру
3Е642Е.П23	Приспособление для заточки косозубых долбяков (∅ до 160 мм.)
3Е642Е.П25	Приспособление универсальное для правки круга
3Е642Е.П28	Приспособление для заточки инструмента по спирали ∅ до 160 мм.)
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

Обозначение	Наименование
3Е642Е.П73	Бабка передняя с большим вылетом
В19-101	Пылесос (в комплекте с рукавом L=1,33м; D=0,075 м.)
ВЗ-318Е.60.000	охлаждение
3Е642Е.32.000	Шлифовальная головка удлинённая (внутренний конус Морзе 4)
3Е642Е.91.000	Оправки с внутренним конусом Морзе 1:5
3М642Е.91.000	Оправки (в том числе удлинённые) с наружным конусом Морзе 4
ВЗ-318М.92.000	Кожуха под различные типы кругов, ширину и посадочный диаметр
3Е642Е.94А.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 № BY/112 11.01. ТР010 005.01 03903.
Декларация действительна по 20.10.2030г.