



+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 ЗЕ642М

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;
- 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 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	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	1.68
Другие параметры	
Габаритные размеры станка (без приставного оборудования), мм	
Длина	1745
Ширина	1940
Высота	1550
Масса станка вместе с отдельно расположенными агрегатами и электрооборудованием, кг	1190
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	2

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

Показатели системы смазки

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

Комплект поставки (входит в стоимость станка)

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
3E642M.00.000	Станок в сборе	1	Размеры грузового места, см LxVxH =175x165x160 Брутто 1480 кг. Нетто 1200 кг.
Входят в комплект и стоимость станка			
Сменные части			
3E642E.34.000	Шлифовальный шпиндель (наружный конус 1:5)	1	На выбор Заказчика
3E642E.31.000	Шлифовальный 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	
Инструмент и принадлежности:			
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	
B3-318.П2	Бабка передняя	1	
B3-318.П3	Бабка задняя	1	
3E642E.П4	Упорка универсальная	1	
B3-318.П5	Приспособление для линейной правки круга и установки центров	1	

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
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 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.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
V19-101	Пылесос (в комплекте с рукавом L=1,33м; D=0,075 м.)
V3-318E.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

Обозначение	Наименование
ВЗ-318М.92.000	Кожуха под различные типы кругов, ширину и посадочный диаметр
ЗЕ642Е.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 № ВУ/112 11.01. ТР010 005.01 03903.

Декларация действительна по 20.10.2030г.

