



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

ВЗ 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

ТЕХНИКО-KOMMEPЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ на поставку станка универсально-заточного модели ВЗ-318

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:

- замкнутые роликовые стальные направляющие стола и каретки, позволяющие устанавливать на стол тяжелые приспособления и детали без потери точности перемещения, а также обеспечивающие долговечность;
- безззорный привод стола от маховика;
- двигатель шлифовального круга развернут в сторону, противоположную шпинделю, что существенно расширяет технологические возможности и сокращает время переналадки;
- пульт управления легко доступен оператору с любого из 3-х рабочих мест;
- малые габариты станка при больших технологических возможностях.

Станина станка цельная литая из чугуна.



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	500**
Наибольшая длина обрабатываемой поверхности, мм	225
* 330 мм с использованием приспособления 3E642E.П32	
** 1040 мм с использованием приспособлений 3E642E.П61 и 3E642E.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	150
остальных типов, мм	125

Показатели рабочих и установочных перемещений	
Наибольшее продольное перемещение стола, мм	350
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	200
Наибольшее поперечное перемещение шлифовальной головки, мм	200
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	
ступенчатое регулирование (при помощи шкивов)	2800;4000; 5600;8000
бесступенчатое регулирование (частотный привод) *	2800...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	1085
Ширина	1195
высота (без светильника)	1630
Масса станка вместе с отдельно расположенными агрегатами и электрооборудованием), кг	1020
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	B

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	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

Комплект поставки (входит в стоимость станка)

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
ВЗ-318,ВЗ-818М	Станок в сборе	1	
Входят в комплект и стоимость станка			
Сменные части			
ВЗ-318М.92.010	Кожух	1	для круга Ø100 мм
ВЗ-318М.92.030	Кожух	1	для круга Ø150 мм
Инструмент и принадлежности:			
ВЗ-318М.90.010	Ключ	1	
ВЗ-318М.90.020	Ключ	2	
ВЗ-318М.90.202	Съемник	1	
ВЗ-318М.91.030	Оправка	1	Ø 20 мм.
ВЗ-318М.91.010	Оправка	1	Ø 32 мм.
ВЗ-318М.93.000	Пылеотвод	1	
	Ключ Д48-80	1	
ВЗ-318.П1	Бабка универсальная	1	
ВЗ-318.П2	Бабка передняя	1	
ВЗ-318.П3	Бабка задняя	1	
ЗЕ642Е.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 7002-2502	5	
	Гайки ГОСТ 5927 М12-6Н.10.40Х.05	5	
	Шайбы ГОСТ 11371 А12.05.05	5	

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документы			
V3-318.00.000 PЭ	Станок заточный. Руководство по эксплуатации	1	
V3-318.00.000 PЭ1	Станок заточный. Руководство по эксплуатации. Электрооборудование	1	
V3-318.00.000 PЭ2	Станок заточный. 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 (Ø3 – 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.П18	Приспособление для внутреннего шлифования
V3-318.П26	Приспособление для заточки инструмента по спирали (Ø до 160 мм.)
V3-318.П28	Приспособление для заточки по спирали по задней поверхности (Ø до 63 мм.)
V3-318.П41-02	Патрон цанговый (цанги Ø 3 – 20 мм.) для V3-318.П1
V3-318.П53	Приспособление для заточки отрезных фрез (Ø 50-160 мм.)
V3-318.П54	Приспособление для торцевой шлифовки зубьев дисковых пил (Ø200-400 мм.)
V3-318.П55	Приспособление для заточки дисковых твердосплавных пил по передней и задней поверхностям зубьев (Ø200-500 мм.)
V3-318.П56	Приспособление для заточки дисковых пил по торцу зубьев (Ø200-450 мм.)
V3-318.П84	Патрон трёхкулачковый (Ø 100 мм.)
3E642E.П7	Подручник
3E642E.П8	Бабка универсальная трехповоротная
3E642E.П8.055	Зажим цанговый для 3E642E.П8
3E642E.П13	Приспособление для заточки по радиусу (радиус до 50 мм)
3E642E.П17	Приспособление для наружного круглого шлифования
3E642E.П19	Приспособление для заточки зенкеров и ступенчатых сверл (Ø до 50 мм.)
3E642E.П22-01	Приспособление для заточки по копиру
3E642E.П23	Приспособление для заточки косозубых долбяков (Ø до 160 мм.)
3E642E.П25-01	Приспособление универсальное для правки круга
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 (Ø 50-100 мм.)
3E642E.П37	Тиски трехповоротные (длина губок 100 мм.)
3E642E.П39	Бабка универсальная с конусом 7:24 (Ø™ для фрез диаметром до 250 мм.)
3E642E.П50	Приспособление для заточки фрез по радиусу (Ø 80-400 мм.)
3E642E.П51	Приспособление для затылования метчиков (Ø 3- 36 мм.)
3E642E.П61	Бабка задняя с большим вылетом
3E642E.П73	Бабка передняя с большим вылетом
3E642E.П89	Патрон магнитный (Ø 100 мм.)
V19-101	Пылесос (в комплекте с рукавом L=1,33м; D=0,075 м.)
V3-318E.60.000	Узел охлаждения (подача СОЖ)
V3-318.33.000	Шлифовальная головка удлиненная (конус 1:5)
V3-318.91.000	Оправки под различные типы кругов, ширину и посадочный диаметр (конус 1:5)
V3-318.92.000	Кожуха под различные типы кругов, ширину и посадочный диаметр
V3-318.94A.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.