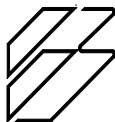


Открытое Акционерное
Общество

«Завод **ВИЗАС**»

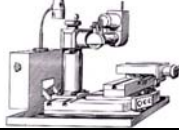
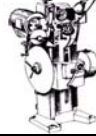
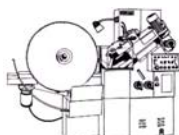
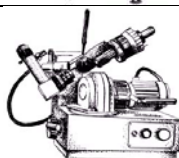
Пр-т Фрунзе, 83, г. Витебск,
210602, Беларусь

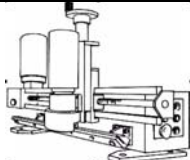
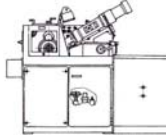
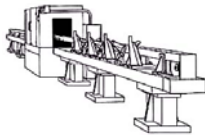
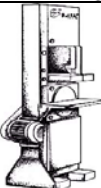
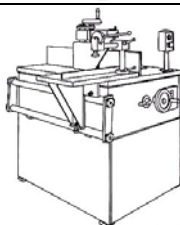
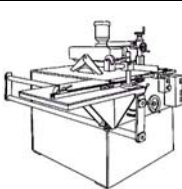


Телефон:(10-375-212) 24-31-45, 24-05-89, 24-62-09
Телефон:(10-375-212) 24-19-36, 24-15-73, 24-05-33.
Факс: (10-375-212) 24-05-17.
E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by
Интернет-каталог: www.belpak.vitebsk.by/vizas

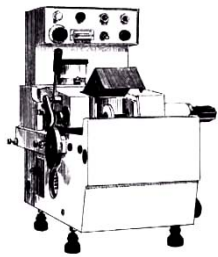
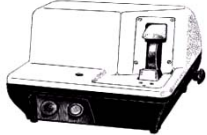
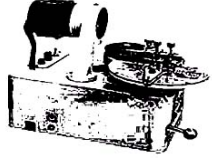
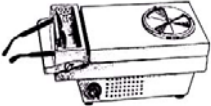
ВЫПУСКАЕМЫЕ СТАНКИ

Наименование	Модель	Изображение	Проспект	Техническое предложение
ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ				
Шлифовально-заточный центр, оснащенный ЧПУ фирмы "SIEMENS" (5 управляемых координат)	B3-480Ф4		Проспект	Техническое предложение
Шлифовально-заточный центр, оснащенный ЧПУ фирмы "SIEMENS" (5 управляемых координат)	B3-454Ф4		Проспект	Техническое предложение
Полуавтомат шлифовально-заточной с ЧПУ	B3-409Ф4		Проспект	Техническое предложение
Шлифовально-заточной центр с ЧПУ	B3-417Ф4		Проспект	Техническое предложение
Систему подготовки управляющих программ для изготовления режущего инструмента				Техническое предложение
Полуавтомат заточный с ЧПУ для червячных фрез (с устройством ЧПУ SINUMERIK 810D фирмы "SIEMENS")	B3-525Ф4		Проспект	Техническое предложение
Полуавтомат для заточки зуборезных головок высокой точности (с контроллером фирмы "SIEMENS")	B3-441Ф2		Проспект	Техническое предложение
Полуавтомат заточный для торцовых фрез (с контроллером фирмы "SIEMENS")	B3-493Ф2		Проспект	Техническое предложение
Станок заточный для протяжек	B3-495Ф1		Проспект	Техническое предложение

Полуавтомат отрезной для рельс (с контроллером фирмы "SIEMENS")	B3-481Ф2			Техническое предложение
ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ				
Станок заточный	B3-318		Проспект	Техническое предложение
Станок заточный (с гидрофицированным продольным перемещением стола)	B3-318Е			Техническое предложение
Приспособления и принадлежности к универсально-заточным станкам моделей B3-318 и B3-318Е				Техническое предложение
Станок заточный настольный	B3-319		Проспект	
Станок заточный для дереворежущего инструмента	B3-384		Проспект	Техническое предложение
Приспособления и принадлежности к универсально-заточным станкам моделей B3-384				Техническое предложение
Станок для заточки фасонных острозаточенных фрез по задней грани	B3-222		Проспект	
Полуавтомат специальный заточный для дисковых пил	B3-330		Проспект	
Полуавтомат заточный для дисковых сегментных пил	3Е692Сп		Проспект	
	B3-187Сп			
Станок заточный для дисковых пил с твердосплавными пластинами	B3-464		Проспект	
Станок заточный для сверл (настольный)	B3-322		Проспект	
	B3-323			
Станок заточный для сверл (настольный)	B3-389		Проспект	
Точильно-шлифовальный станок	B3-379-01		Проспект	
	B3-379			

Установка для заточки режущего инструмента	ВЗ-367		Проспект	
Станок заточный для плашек	ВЗ-462		Проспект	
Приспособление для заточки ножей	ВЗ-350.П1		Проспект	
Полуавтомат заточный алмазно-эрозионный для буровых коронок	ВЗ-463СП		Проспект	
ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ				
Станок пильно-брускующий	ВЗ-369		Проспект	
Станок многопильный круглопильный	ВЗ-325		Проспект	
Станок ленточнопильный столярный	ВЗ-357		Проспект	
Станок фрезерный с нижним расположением шпинделя	ВЗ-428		Проспект	
Станок токарный деревообрабатывающий	ТДС-2		Проспект	
Станок круглопильный универсальный	ВЗ-429		Проспект	
Бытовой деревообрабатывающий станок	БДС-5-03		Проспект	

СТАНКИ ДЛЯ ОЧКОВОЙ ОПТИКИ

Полуавтомат для обработки очковых линз по контуру	B3O-229B		Проспект	
Полуавтомат для обработки очковых линз по контуру с электронным блоком управления	B3O-229M		Проспект	
Станок для обработки очковых линз по контуру	B3O-230B		Проспект	
Полуавтомат для вырубki копиров	B3-346		Проспект	
Центратор	B3-347		Проспект	
Фен для нагревания оправ	B3-348		Проспект	

ПРОМЫШЛЕННЫЕ ПЫЛЕСОСЫ

Пылесос для абразивной и металлической пыли	B19-101		Проспект	
Устройство для отсоса стружки	B3-382		Проспект	

ШЛИФОВАЛЬН- ЗАТОЧНОЙ ЦЕНТР С ЧПУ НА БАЗЕ ПОЛУАВТОМАТА мод. ВЗ-480Ф4*

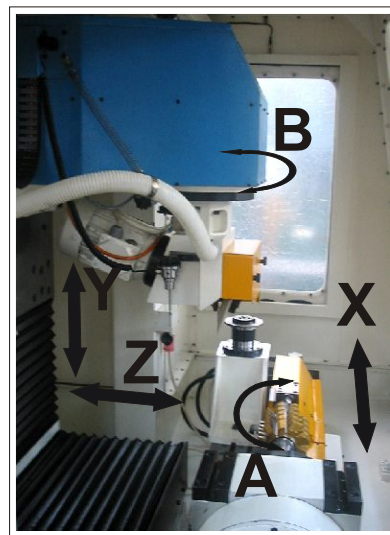
*Шлифовально-заточной центр изготавливается по техническому заданию, утвержденному Покупателем.



Центр предназначен для изготовления и заточки фрез концевых цилиндрических, конических, радиусных, дисковых отрезных, сверл, метчиков, разверток и т.д. из быстрорежущей стали и твердого сплава высокостойкими алмазными и эльборовыми шлифовальными кругами с охлаждением.

Центр по согласованию с Заказчиком оснащается системой ЧПУ SINUMERIK 840D; измерительной системой на базе датчика HEIDENHAIN; системой автоматической правки шлифовальных кругов алмазным роликом; системой подачи и очистки СОЖ с насосом высокого давления; магнитным сепаратором и лентопротяжным устройством с бумажным фильтром; системой отсоса и фильтрации аэрозолей и технологической оснасткой.

Правка шлифовального круга алмазным роликом



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Наибольший диаметр заготовки при обработке, мм:

- в цанговом патроне
- в центрах или на оправке

Наибольшая длина заготовки при обработке, мм:

- в цанговом патроне
- в центрах или на оправке

Наибольший диаметр устанавливаемого шлифовального круга, мм

Частота вращения шлифовального шпинделя, об/мин

Число управляемых осей координат- всего/одновременно

Наибольшее перемещение по осям координат, мм:

- X (продольное перемещение стола)
- Y (вертикальное перемещение шлифовальной бабки)
- Z (поперечное перемещение шлифовальной бабки)
- A (поворот шпинделя изделия), градус
- B (поворот шлифовальной бабки вокруг вертикальной оси), градус

Мощность привода шлифовального шпинделя, кВт

Габаритные размеры (LxVxH), мм

Масса, кг

32

250

300

400

200

2000...6000

5/5

630

320

320

не ограничивается

+ 60...- 240

6

2500x3500x2350

5500

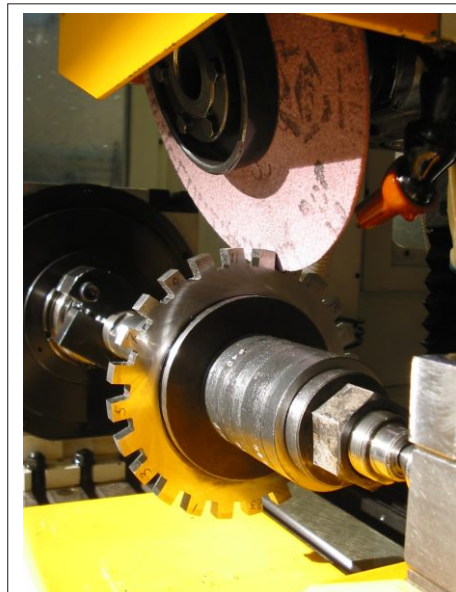
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ ШЛИФОВАЛЬНО-ЗАТОЧНОГО ЦЕНТРА С ЧПУ

мод. ВЗ-480Ф4*



Технологические возможности центра позволяют осуществлять операции шлифования профиля дисковых кулачков, бокового профиля червяков, зубошлифования цилиндрических зубчатых колес, пазов делительных дисков и другие подобные операции.

Ниже приведены изображения примеров обработки специфических изделий на шлифовально-заточном центре.



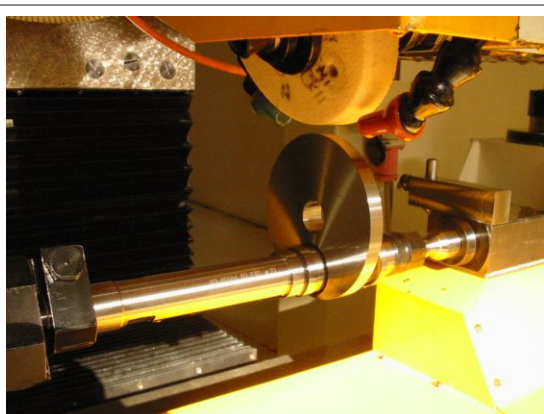
Делительный диск



Червячная фреза



Червяк



Дисковый кулачок



Зубчатое колесо

ШЛИФОВАЛЬНО-ЗАТОЧНОЙ ЦЕНТР С ЧПУ мод. ВЗ-454Ф4*

*Центр изготавливается исключительно по техническому заданию, согласованному с покупателем и имеет свой оригинальный номер модели.

•Центр предназначен для заточки и шлифовки стружечных канавок различных режущих инструментов из быстрорежущих сталей и твердых сплавов по любым поверхностям высокостойкими абразивными, эльборовыми и алмазными кругами с охлаждением с помощью управляющих программ.

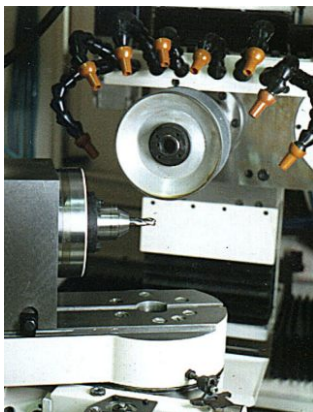
•Конструкция центра компактная.

•Зона обработки полностью закрыта кожухом.

Доступ с трех сторон.

•Центр с управлением по 5-ю осям: A, X, Y, Z, C.

•Система управления SINUMERIK фирмы SIEMENS позволяет обработать самые сложные профили инструмента при коротком времени наладки и простом обслуживании.



БАБКА ИЗДЕЛИЯ (оси Z, A, C)

Бабка изделия (A) смонтирована на поворотном столе (C), узел поворота которого закреплен на поперечных салазках (Z). Высокопрецизионные червячные зацепления и подшипники позволяют осуществлять точное деление изделия и его разворот.

БАБКА ШЛИФОВАЛЬНАЯ (оси X, Y)

Бабка шлифовальная смонтирована на вертикальном ползуне (Y), который перемещается по колонне, установленной на продольных салазках (X).

Все перемещения по линейным координатам осуществляются по безззорным направляющим линейного перемещения от высокоточные предварительно натянутых пар винт-гайка качения.

Движение по осям производится от вентильных двигателей.

СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ SINUMERIK - БОЛЬШЕ КОМФОРТАбельности В ОБСЛУЖИВАНИИ

Система ЧПУ SINUMERIK фирмы SIEMENS характеризуется:

- сложными перемещениями с высокими динамическими параметрами;
- возможностью любого движения, как линейного, кругового так и сплайнового;
- возможностью компенсации погрешностей станочной системы;
- свободным программированием;
- наличием связи с компьютером через последовательный порт.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Наибольший диаметр изделий зажимаемых в цанге, мм

Наибольший диаметр насадных изделий, мм

Наибольшая длина изделия, мм

Наибольший диаметр шлифовального круга, мм

Частота вращения шпинделя шлифовального круга, мин⁻¹

Пределы контурной скорости, м/мин

Наибольшее перемещение по координатам:

X, мм

Y, мм

Z, мм

A, град

C, град

Число управляющих координат всего/одновременно

Дискретность задания перемещений:

линейных, мм

угловых, град

Мощность электродвигателя привода шлифовального круга, кВт

Масса центра с приставным оборудованием, кг

Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота))

25

200

160

150

2000...6000

0,01...6

200

175

200

не ограничено

200

5/5

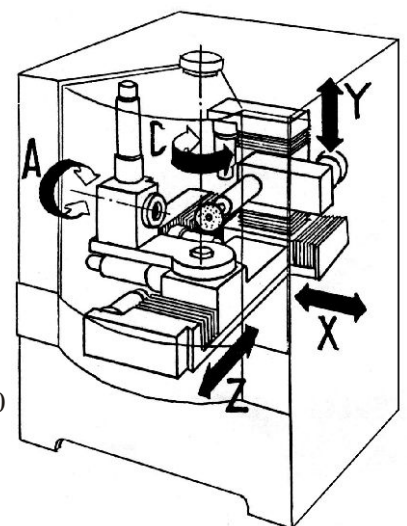
0,001

0,001

2,2

2000

1500 x 2620 x 2000



ШЛИФОВАЛЬНО-ЗАТОЧНОЙ ЦЕНТР С ЧПУ мод. ВЗ-409Ф4*

*Центр изготавливается исключительно по техническому заданию, согласованному с покупателем и имеет свой оригинальный номер модели.

Центр шлифовально-заточной с ЧПУ мод. ВЗ-409Ф4 предназначен для вышлифовки стружечных канавок и заточки любых режущих инструментов из быстрорежущих сталей и твердых сплавов по любым поверхностям высокостойкими абразивными, эльборовыми и алмазными шлифовальными кругами с охлаждением. На центре возможно шлифование других изделий с любыми другими фасонными поверхностями.

Наличие 5-ти управляемых осей позволяет вести обработку изделий с одного установа по всем поверхностям, что значительно увеличивает производительность за счет сокращения вспомогательного времени, повышает точность обработанного изделия вследствие устранения погрешностей, возникающих при переустановке заготовки, и, кроме того, облегчает труд оператора.

Применение удлиненного фланца для шлифовальных кругов сразу с 3-мя кругами дает возможность обрабатывать изделие поочередно разным инструментом с одного установа..

На центре осуществляется правка шлифовального круга и измерение параметров обрабатываемого изделия посредством встроенного датчика фирмы "MARPOSS".



Применение устройства ЧПУ SINUMERIK 810D и вентиляных двигателей производства фирмы "SIEMENS", Германия, гарантирует высокое качество управления центром, обеспечивает надёжную работу станка.

Устройство ЧПУ SINUMERIK 810D характеризуется:

- возможностью осуществления любого движения с использованием линейной, круговой, винтовой или сплайновой интерполяции;
- свободным программированием;
- возможностью управления от ЭВМ высшего ранга.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Наибольший диаметр изделий, устанавливаемых в цанговом патроне, мм	20
Наибольший диаметр изделий, устанавливаемых над поворотным столом, мм	250
Наибольшая длина изделий, устанавливаемых в цанговом патроне, мм	160
Наибольший диаметр шлифовального круга, мм	200
Наибольшая окружная скорость шлифовального круга, м/с	35
Наибольшее поперечное перемещение (координата Z - каретка поперечная), мм	210
Наибольшее продольное перемещение (координата X - стол), мм	400
Наибольшее вертикальное перемещение шлифовальной головки (координата Y- колонна), мм	285
Наибольший угол поворота стола в горизонтальной плоскости (координата В- стол поворотный), град.	200
Наибольший угол поворота шпинделя (координата А- бабка изделия), град.	не ограничено
Диапазон контурной скорости, м/мин	0,01...6
Дискретность задания перемещений:	
-линейных, мм	0,001
-угловых, град	0,001
Частота вращения шлифовального шпинделя, мин ⁻¹	2000...6000
Мощность привода главного движения, кВт	4
Габаритные размеры L x B x H, мм	3000 x 2850 x 2080
Масса центра с отдельно расположенным оборудованием, кг	3500

ПОЛУАВТОМАТ ШЛИФОВАЛЬНО-ЗАТОЧНОЙ С ЧПУ мод. ВЗ-417Ф4*

*Полуавтомат изготавливается исключительно по техническому заданию, согласованному с покупателем и имеет свой оригинальный номер модели.

Полуавтомат мод.ВЗ-417Ф4 представляет собой широкоуниверсальный шлифовально-заточной станок с ЧПУ и предназначен для вышлифовки стружечных канавок с любыми параметрами на всех видах режущего инструмента из твердого сплава и быстрорежущих сталей, а также для заточки всех видов инструмента по любым поверхностям высокостойкими абразивными, алмазными и эльборовыми шлифовальными кругами с охлаждением и без него.



Все ответственные узлы и механизмы полуавтомата собраны из комплектующих изделий лидирующих мировых производителей. Устройство ЧПУ SINUMERIK 840D производства фирмы SIEMENS, Германия, характеризуется:

- высокоточными и высокودинамичными перемещениями;
- возможностью осуществления любого движения с использованием линейной, круговой, винтовой, сплайновой и полиномной интерполяции;
- свободным программированием;
- возможностью управления в диалоговом режиме;
- возможностью управления посредством РС.

Перемещения по осям осуществляются вентильными двигателями с цифровым управлением производства фирмы SIEMENS.

Полуавтомат имеет гидрофицированный зажим-разжим заготовок в шпинделе бабки изделия и шлифовального круга в шлифовальной бабке.

Перемещения по осям X, Y, Z, осуществляются по шариковым линейным направляющим качения фирмы NSK, сочетающим в себе легкость хода, высокую точность и жесткость.

Каждая из применяемых инструментальных оправок может нести три шлифовальных круга.

Возможность одновременного управляемого интерполируемого перемещения по 5-ти осям позволяет вести обработку детали с одного установка по всем поверхностям.

По специальному заказу на станке может быть установлено автоматическое измерительное устройство производства фирмы MARPOSS.

По желанию Заказчика станок может комплектоваться высокоэффективной и надежной системой подачи и очистки СОЖ производства фирм SOMMERMEYER и HKS, дающей возможность резко повысить интенсивность обработки заготовки при сохранении качества и точности изделия.

Компоновка полуавтомата позволяет рационально использовать рабочее пространство. Оригинальная конструкция ограждения дает возможность при хороших герметичности и обзоре зоны резания, иметь удобный доступ к рабочим органам полуавтомата для обслуживания и настройки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Наибольший диаметр изделий при консольной обработке, мм.

Наибольший диаметр насадных изделий, мм.

Наибольшая длина изделия, мм.

Наибольший диаметр шлифовального круга, мм.

Частота вращения шпинделя шлифовального круга, мин⁻¹

Пределы контурной скорости, м/мин.

Наибольшее перемещение по координатам:

X (продольное перемещение), мм.

Y (вертикальное перемещение), мм.

Z (поперечное перемещение), мм.

A (поворот бабки изделия), град.

B (поворот стола), град.

Число управляемых осей всего/одновременно

Дискретность задания перемещений

линейных, мм.

угловых, град.

Мощность электродвигателя привода шлифовального круга, кВт.

Габаритные размеры (длина x ширина x высота), мм

Масса полуавтомата, кг

32/50

250

250

150

2000...6000

0,01...6

400

210

320

не ограничено

±100

5/5

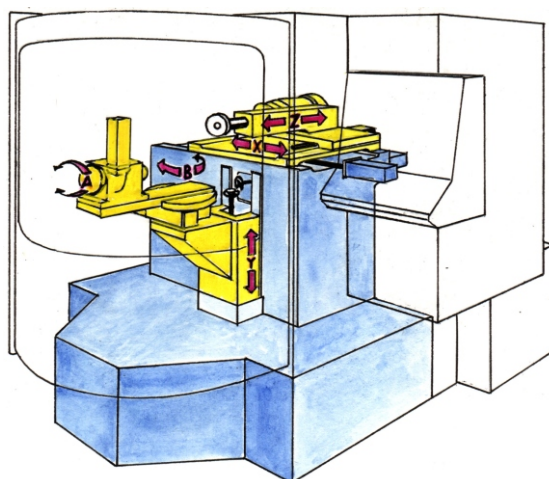
0,001

0,01

7,5

1920x2860x2000

2000



- ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ
- ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ
- СТАНКИ ДЛЯ ОЧКОВОЙ ОПТИКИ
- ПРОМЫШЛЕННЫЕ ПЫЛЕСОСЫ
- ОФИСНАЯ МЕБЕЛЬ

ВАЗАС

Полный каталог оборудования ОАО завод "ВАЗАС" в Интернет: <http://www.belpak.vitebsk.by/vizas>

ОАО завод "ВАЗАС". Адрес: пр-т Фрунзе, 83, г. Витебск, 210602, Республика Беларусь.

Тел.: (10-375-212) 24-31-45, 24-19-36, 24-05-89, 24-62-09, 24-15-73, 24-05-33

Факс: (10-375-212) 24-05-17; E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by

ПОЛУАВТОМАТ ЗАТОЧНОЙ С ЧПУ ДЛЯ ЧЕРВЯЧНЫХ ФРЕЗ мод. ВЗ-525Ф4*

*Полуавтомат изготавливается исключительно по техническому заданию, согласованному с Покупателем и имеет свой оригинальный номер модели.

Полуавтомат предназначен для заточки абразивным шлифовальным кругом с охлаждением однозаходных насадных червячных фрез по ГОСТ 9324-80. На полуавтомате возможна заточка специальных многозаходных насадных и хвостовых червячных фрез в т.ч. с закрытыми стружечными канавками. Класс точности полуавтомата АА.

Применение устройства ЧПУ SINUMERIK 810D, производства SIEMENS, Германия, обеспечивает надежную и бесперебойную работу станка.

Полуавтомат выполнен в горизонтальной компоновке с полностью развязанной кинематикой: с подвижным в продольном направлении столом (ось X), бабкой изделия (ось A), шлифовальной бабкой с возможностью поперечного (ось Z) и вертикального (ось Y) перемещений, а также разворота (ось B) вокруг вертикальной оси.

Правка и компенсация износа шлифовального круга осуществляется координатными перемещениями полуавтомата относительно вращающегося алмазного ролика.

Управляющая программа позволяет выполнять заточку червячной фрезы по передней поверхности с различными скоростями и подачами, а также производить измерения фрезы до и после переточки с индикацией измеренных параметров на дисплее станка.



Заточка червячной фрезы



Измерительный датчик



Правка шлифовального круга

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Пределы диаметров фрез, мм	40...200
Наибольшая длина фрез, мм	
- насадных	200
- хвостовых	400
Наибольшая глубина шлифуемой стружечной канавки/модуль, мм	50/14
Пределы шагов винтовых стружечных канавок, мм	125-бесконечность
Пределы углов подъема винтовых стружечных канавок/левые и правые/, градус	0-15°
Числа стружечных канавок, шт.	0-99
Передний угол, градус	±5°
Диаметры посадочных отверстий, мм	16,22,27,32,40,50
Наибольший диаметр устанавливаемого шлифовального круга (формы 3) с углом профиля 20 градусов по ГОСТ 2424-83, мм	250
Частота вращения шлифовального круга, мин -1	2000...4000
Количество управляемых осей координат (всего/одновременно)	5/2
Наибольшее рабочее перемещение по управляемым осям координат	
- продольное стола (ось X), мм	630
- поперечное каретки (ось Z), мм	320
- вертикальное суппорта (ось Y), мм	320
- поворот шпинделя бабки изделия (ось A), градус	не ограничен
- разворот шлифовального круга на угол спирали (ось B), градус	±15°
Мощность электродвигателя главного движения, кВт	2,2

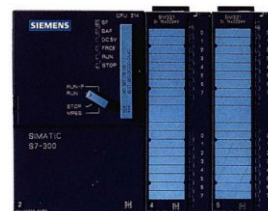
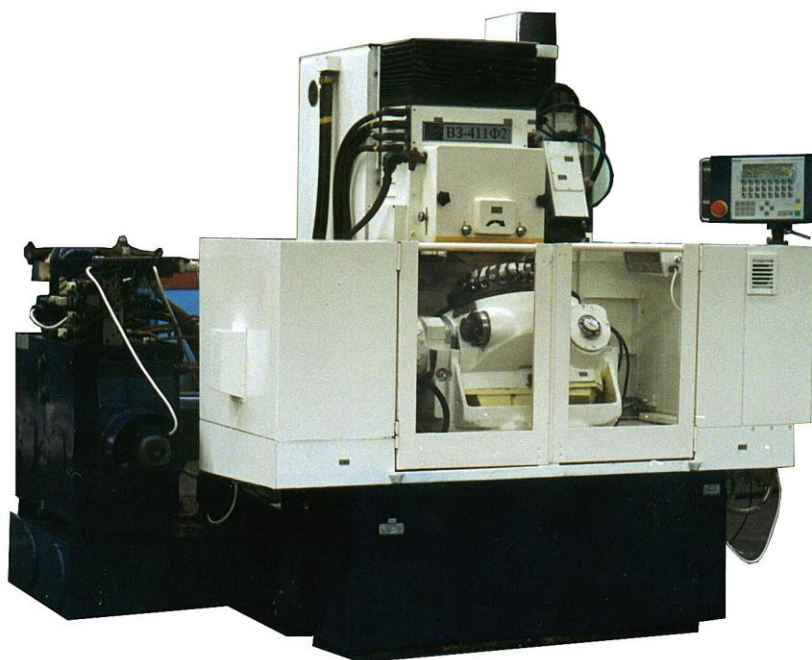
ПОЛУАВТОМАТ ЗАТОЧНОЙ С ЧПУ ДЛЯ ЗУБОРЕЗНЫХ ГОЛОВОК МОД. ВЗ-441Ф2*

*Полуавтомат изготавливается исключительно по техническому заданию, согласованному с покупателем и имеет свой оригинальный номер модели.

Предназначен для затачивания зуборезных головок и протяжек, нарезающих конические колёса с круговыми и прямыми зубьями. Полуавтомат имеет вертикальную компоновку и характеризуется вертикальными и поперечными перемещениями шлифовальной головки с осцилирующим движением шлифовального круга и продольным перемещением бабки изделия. Полуавтомат оснащен программируемым контроллером SIMATIC S7-300, шаговым приводом и двигателями фирмы SIEMENS (Германия).

Конструкторско-технологические особенности полуавтомата:

- черновая и чистовая заточка производится в одном цикле без вмешательства оператора,
- система ЧПУ обеспечивает возможность регулирования выбора оптимальных режимов заточки и периодичность правки шлифовального круга,
- механизированный привод вертикального и поперечного перемещения шлифовальной головки, а также перемещение бабки изделия обеспечивают удобство обслуживания и повышают производительность,
- применение датчиков обратной связи для отсчёта поперечного перемещения шлифовальной головки, наклона шпинделя бабки изделия позволяет быстро и точно настраивать полуавтомат,
- полуавтомат имеет высокую надёжность в работе.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Диаметр затачиваемых изделий, мм	
зуборезных головок	80-500
зуборезных протяжек	до 630
Наибольшая высота затачиваемого зуба, мм	50
Диаметр шлифовального круга, мм	350
Частота осциляции шпинделя шлифовального круга, дв.ход/мин	220
Частота вращения шпинделя шлифовального круга, мин ⁻¹	1500
Мощность привода главного движения, кВт	2,2
Суммарная мощность электрооборудования, кВт	5,8
Габаритные размеры полуавтомата с приставным оборудованием (длина x ширина x высота), мм	2210x1700x1980
Масса полуавтомата, кг	4000

ПОЛУАВТОМАТ ЗАТОЧНОЙ С ЧПУ ДЛЯ ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ мод. ВЗ-493Ф2

*Полуавтомат изготавливается исключительно по техническому заданию, согласованному с покупателем и имеет свой оригинальный номер модели.



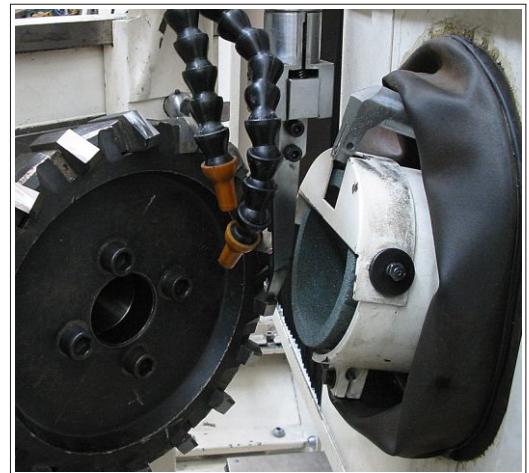
Полуавтомат предназначен для заточки торцовых фрез диаметром 80-630 мм с режущей частью из твердого сплава, минералокерамики, инструментальной или быстрорежущей стали. Заточка производится торцом абразивного, алмазного или эльборового круга с охлаждением или без охлаждения. Заточка, выполняемая с охлаждением торцом алмазного круга, сочетается с электроэрозионной правкой. На полуавтомате пооперационно затачивают все прямолинейные режущие кромки- главные, вспомогательные и переходные. Полуавтомат оснащен программируемым контроллером SIMATIC S7-300, шаговым приводом и двигателем фирмы SIEMENS (Германия). Доступ к рабочей зоне возможен с двух сторон, при этом управление осуществляется либо с основного пульта, либо - с дополнительного



Дополнительный пульт



Гидростанция



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Предельные значения диаметров затачиваемых фрез, мм.	80-630
Пределы чисел затачиваемых резцов	4-120
Предельные значения заднего угла, град.	5-23
Диаметры посадочных мест оправок под фрезы, мм.	32; 40; 50; 60; 44; 128,57
Диаметр конусного отверстия в шпинделе бабки изделия по ГОСТ 15345-82	50 AT6
Наибольшая масса устанавливаемой фрезы (с учетом массы оправки), кг	125
Абразивный шлифовальный круг тип 6 по ГОСТ 2424-83, мм.	
наружный диаметр	150
высота	80
Алмазный шлифовальный круг 2724-0040 по ГОСТ 16172-90, мм.	
наружный диаметр	150
высота	40
Алмазный шлифовальный круг 2723-0037 по ГОСТ 16170-91, мм.	
наружный диаметр	150
высота	26
Диаметр конусного отверстия в шпинделе шлифовальной бабки по ГОСТ 25557-82	Морзе 4 AT6
Величина перемещения стола бабки изделия, мм.	500
Угол поворота бабки изделия вокруг вертикальной оси, град.	+/-112
Величина перемещения шлифовальной бабки, мм	
вертикального	220
горизонтального по столу	645
горизонтального со столом (наибольшее)	150
Угол поворота шлифовальной бабки вокруг горизонтальной оси, град.	25
Дискретность задания перемещений бабки изделия, мкм.	1
Пределы частот вращения шпинделя бабки изделия при делении (регулируется бесступенчато), мин	4-30
Частота вращения шпинделя шлифовальной бабки, мин ⁻¹	1800, 3600
Скорость установочного перемещения бабки изделия, мм/мин	8, 420
Наибольшая величина припуска, снимаемого за один цикл заточки, мм.	2,0
Наибольшая величина износа абразивного шлифовального круга по высоте, мм.	50
Пределы рабочих подач стола бабки изделия, мм/дв.ход	0,002-0,1
Пределы величины подачи шлифовального круга на алмаз (регулируется ступенчато), мм.	0,005-0,06
Пределы скоростей перемещения бабки шлифовальной со столом (регулируется бесступенчато), м/мин	0,5-10
Пределы скоростей перемещения правящего алмаза (регулируется бесступенчато), м/мин	1,0-2,5
Мощность привода главного движения, кВт.	2,5/2,0
Суммарная мощность установленных на полуавтомате электродвигателей, кВт.	8,5/7,8
Габаритные размеры полуавтомата вместе с отдельно расположенными агрегатами и электрооборудованием, мм (длина x ширина x высота)	1840 x 2360 x 1795
Масса полуавтомата с отдельно расположенным оборудованием, кг.	2600

СТАНОК ДЛЯ ЗАТОЧКИ ПРОТЯЖЕК ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ мод. ВЗ-495Ф1*

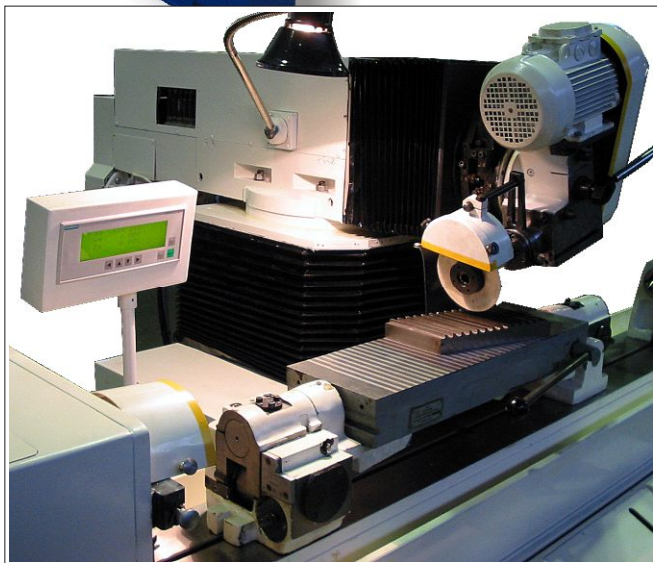
*Станок изготавливается исключительно по техническому заданию, согласованному с покупателем, и имеет свой оригинальный номер модели.



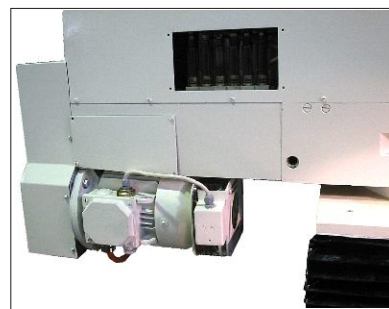
Станок предназначен для первоначальной заточки и переточки круглых, плоских и шлицевых протяжек, изготовленных из инструментальных, быстрорежущих сталей и твёрдых сплавов абразивными, эльборовыми и алмазными шлифовальными кругами.

Конструктивной и эксплуатационной особенностью станка является наличие электропривода перемещения ползуна.

На станке применен электрический привод поперечного перемещения шлифовального круга, внедрена система цифровой индикации текущих координат данного перемещения, что позволяет производить заточку закрытых поверхностей плоских протяжек.



Рукоятка поперечного перемещения шлифовального круга



Электродвигатель поперечного перемещения шлифовальной головки

Управление приводами осуществляется контроллером фирмы SIEMENS, который обеспечивает работу станка в следующих режимах:

- заточка круглых протяжек с оптимальными значениями частот вращения шлифовального круга и протяжки;
- заточка плоских протяжек с управлением поперечным перемещением шлифовального круга рукояткой, задающей направление и скорость перемещения, или с автоматическим перемещением между программными конечными выключателями.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

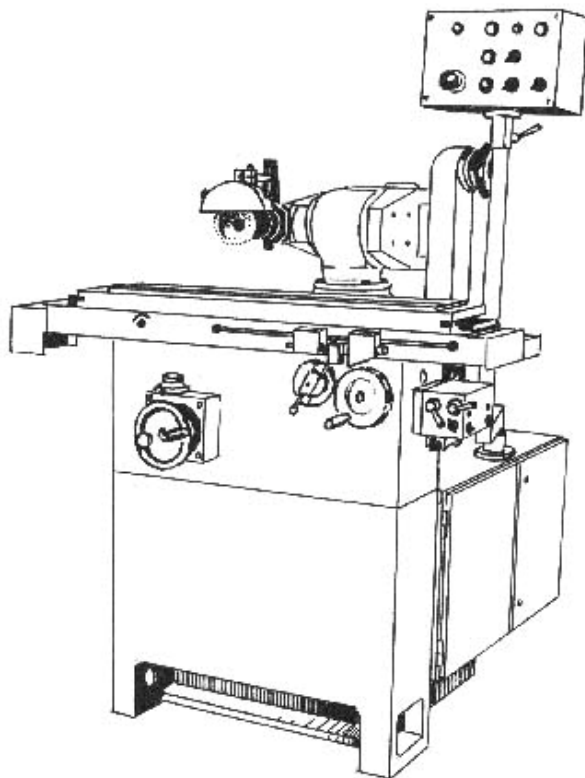
Наибольший диаметр круглой протяжки, устанавливаемой в центрах, мм	200
Наибольшая длина круглой протяжки, устанавливаемой в центрах, мм	1400
Наибольшая ширина плоской протяжки, мм	
с прямыми зубьями	250
с зубьями, расположенными под углом 30 град.	120
Абразивный шлифовальный круг	
диаметр круга типа ПП и Т, мм	25...200
диаметр круга типа ЧЦ	125
Наибольший диаметр алмазного и эльборового шлифовальных кругов, мм	125
Окружная скорость шлифовального круга, м/с	до 35
Наибольшее продольное перемещение стола, мм	1200
Наибольшее перемещение колонны, мм	300
Высота центров над рабочей поверхностью стола, мм	160
Углы поворота шлифовальной бабки, град.	
в вертикальной плоскости	0...90
в горизонтальной плоскости	+/-30
Частота вращения шлифовального шпинделя, об/мин	3000...21000
Мощность привода шлифовальной головки, кВт	2,2
Скорость перемещения шлифовальных салазок, мм/мин	60...3000
Дискрета цифровой индикации, мм	0,01
Суммарная мощность установленных электродвигателей, кВт	6,326
Масса станка с приставным оборудованием и принадлежностями, кг	5150

УНИВЕРСАЛЬНО-ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ мод. ВЗ-318, ВЗ-318Е

Предназначены для заточки и доводки основных видов режущих инструментов из инструментальной стали, твёрдого сплава и минералокерамики абразивными, алмазными и эльборовыми кругами.

По заявке заказчика станки могут быть оснащены приспособлениями, в том числе приспособлениями для круглого наружного и внутреннего шлифования, и системой отсоса пыли.

Станок ВЗ-318Е имеет гидравлический привод продольного перемещения стола а также укомплектован системой подачи охлаждающей жидкости.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	ВЗ-318	ВЗ-318Е
Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого в центровых бабках, мм	200*	200*
Наибольшая длина изделия, устанавливаемого в центровых бабках, мм	500**	500**
Наибольшее продольное перемещение стола, мм	350	350
Угол поворота шлифовальной головки, град		
в горизонтальной плоскости	360	360
в вертикальной плоскости	220	220
Скорость продольного перемещения стола (регулируется бесступенчато), м/мин	ручное	0,2 ... 8
Мощность привода главного движения, кВт	0,71/0,85	0,71/0,85
Габаритные размеры станка, мм		
Длина	1085	1460
Ширина	1195	1530
Высота	1630	1660
Масса станка (вместе с отдельно расположенными агрегатами и оборудованием), кг	1020	1150

* С применением подкладных плит возможна установка изделия до 330 мм.

** С применением дополнительных приспособлений ЗЕ642Е. П61 и ЗЕ642Е. П73 возможна установка изделия длиной до 1040 мм.

ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ
ДЕРЕВООБАРАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ
СТАНКИ ДЛЯ ОЧКОВОЙ ОПТИКИ
ПРОМЫШЛЕННЫЕ ПЫЛЕСОСЫ
ОФИСНАЯ МЕБЕЛЬ

ВИЗАС

ОАО «Завод «ВИЗАС»». Адрес: пр-т Фрунзе, 83, г.Витебск, 210602, Республика Беларусь

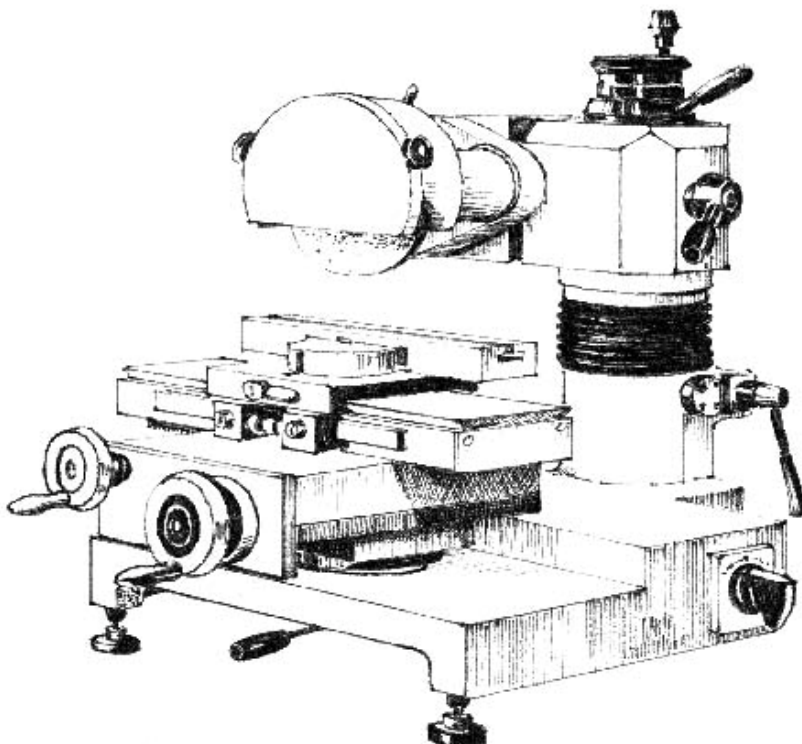
Тел.: (10-375-212) 24-31-45, 24-62-09, 24-19-36, 24-05-89, 24-15-73, 24-05-33.

Факс: (10-375-212) 24-05-17; E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by;

Полный каталог оборудования ОАО «Завод «ВИЗАС»» в Интернет: <http://www.belpak.vitebsk.by/vizas>

СТАНОК ЗАТОЧНОЙ НАСТОЛЬНЫЙ мод. ВЗ-319

Предназначен для заточки режущих инструментов из инструментальных сталей, твердых сплавов и минералокерамики периферией и торцом абразивного, алмазного и эльборового шлифовального круга.



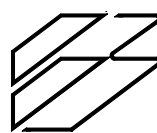
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наибольший диаметр изделия, затачиваемого в центрах, мм	100
Наибольшая длина изделия, устанавливаемого в центрах, мм	200
Наибольший диаметр шлифовального круга (тип 1), мм	150
Продольное перемещение стола, мм	150
Поперечное перемещение стола, мм	100
Вертикальное перемещение шлифовальной головки, мм	40*
Частота вращения шлифовального шпинделя, мин ⁻¹	4000
Мощность привода главного движения, кВт	0,37
Габаритные размеры станка, мм	
длина	700
ширина	450
высота	550
Масса станка (без принадлежностей и приспособлений), кг	125

* За счет эксцентричного расположения шпинделя положение шлифовального шпинделя может изменяться в пределах 195 мм.

Со станком по заявке заказчика за отдельную плату поставляются приспособления

ВЗ-319.П2	Бабка передняя (высота центров 75 мм)
ВЗ-319.П3	Бабка задняя (высота центров 75 мм)
ВЗ-319.П4	Упорка универсальная
ВЗ-319.П5	Приспособление для линейной правки круга
ВЗ-319.П10	Приспособление для цилиндрической заточки свёрл (Ø 3-20 мм)
ВЗ-319.П16	Тиски поворотные (длина губок 25 мм, расход губок 20 мм)
ВЗ-319.П27	Приспособление для заточки резцов (державка 20 x 25 мм)
ВЗ-319.П40	Зажим цанговый (цанги Ø 3;4;5;6;7;8 мм)
ВЗ-319.П53	Приспособление для заточки отрезных фрез (Ø 50-160 мм)



ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ
ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ
СТАНКИ ДЛЯ ОЧКОВОЙ ОПТИКИ
ПРОМЫШЛЕННЫЕ ПЫЛЕСОСЫ
ОФИСНАЯ МЕБЕЛЬ

ВИЗАС

ОАО «Завод ВИЗАС». Адрес: пр-т Фрунзе, 83, г.Витебск, 210602, Республика Беларусь
Тел.: (0212) 241037 – приемная; Тел.: (0212) 246209, 241936, 243145 – управление маркетинга
Факс: (0212) 240517; E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by;
Полный каталог оборудования ОАО «Завод ВИЗАС» в Интернет:
<http://www.belpak.vitebsk.by/vizas>

СТАНОК ЗАТОЧНОЙ ДЛЯ ДЕРЕВОРЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА

мод. ВЗ-384

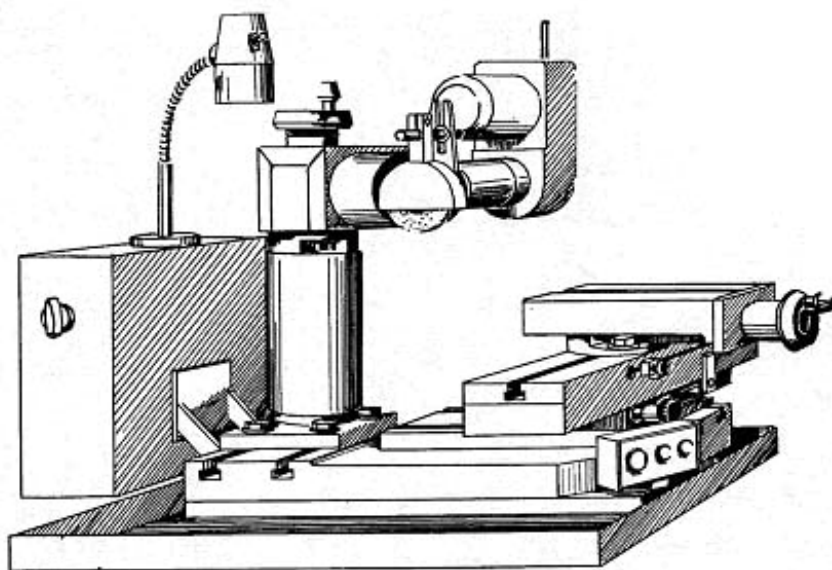
Предназначен для заточки и доводки основных видов дереворежущих инструментов из инструментальной стали, твёрдого сплава, минералокерамики абразивными, алмазными, эльборовыми шлифовальными кругами с помощью соответствующих приспособлений. На станке возможна также заточка металлорежущего инструмента.

Станок выполнен в настольном варианте и укомплектован следующими принадлежностями:

- ВЗ-384.91.010 - Фланец
- ВЗ-384.92.010 - Кожух
- ВЗ-384.П5 - Приспособление для линейной правки круга и установки центров

По желанию заказчика за дополнительную плату к станку могут быть поставлены:

- ВЗ-384.11 - Тумба
- ВЗ-384.60 - Узел охлаждения
- Специализированные приспособления для заточки различных инструментов, (номенклатура приспособлений постоянно увеличивается).



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого в центровых бабках, мм	200
Наибольшая длина изделия, устанавливаемого в центровых бабках, мм	400
Наибольшая длина обрабатываемой поверхности, мм	250
Наибольший диаметр шлифовального круга, мм	
- типа 1 по ГОСТ 2484-83	200
- остальных типов	150
Наибольшее перемещение продольного стола, мм	280
Наибольшее перемещение поперечного стола, мм	100
Наибольшее вертикальное перемещение шлифовальной бабки, мм	100
Наибольший угол поворота продольного стола на основании	Не ограничен
Наибольший угол поворота шлифовальной головки, град	
- в горизонтальной плоскости	Не ограничен
- в вертикальной плоскости	Не ограничен
Мощность привода главного движения, кВт	0.55
Габаритные размеры станка, мм	
- длина	1100
- ширина	750
- высота	800
Масса станка (без приспособлений, поставляемых за отдельную плату), кг	300

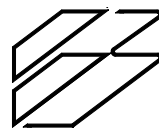
ОАО «Завод «ВИЗАС»». Адрес: пр-т Фрунзе, 83, г.Витебск, 210602, Республика Беларусь
Тел.: (10-375-212) 24-31-45, 24-62-09, 24-19-36, 24-05-89, 24-15-73, 24-05-33.

Факс: (0212) 240517; E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by;

Полный каталог оборудования ОАО «Завод "ВИЗАС"» в Интернет: <http://www.belpak.vitebsk.by/vizas>

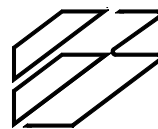
ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ
ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ
СТАНКИ ДЛЯ ОЧКОВОЙ ОПТИКИ
ПРОМЫШЛЕННЫЕ ПЫЛЕСОСЫ
ОФИСНАЯ МЕБЕЛЬ

ВИЗАС

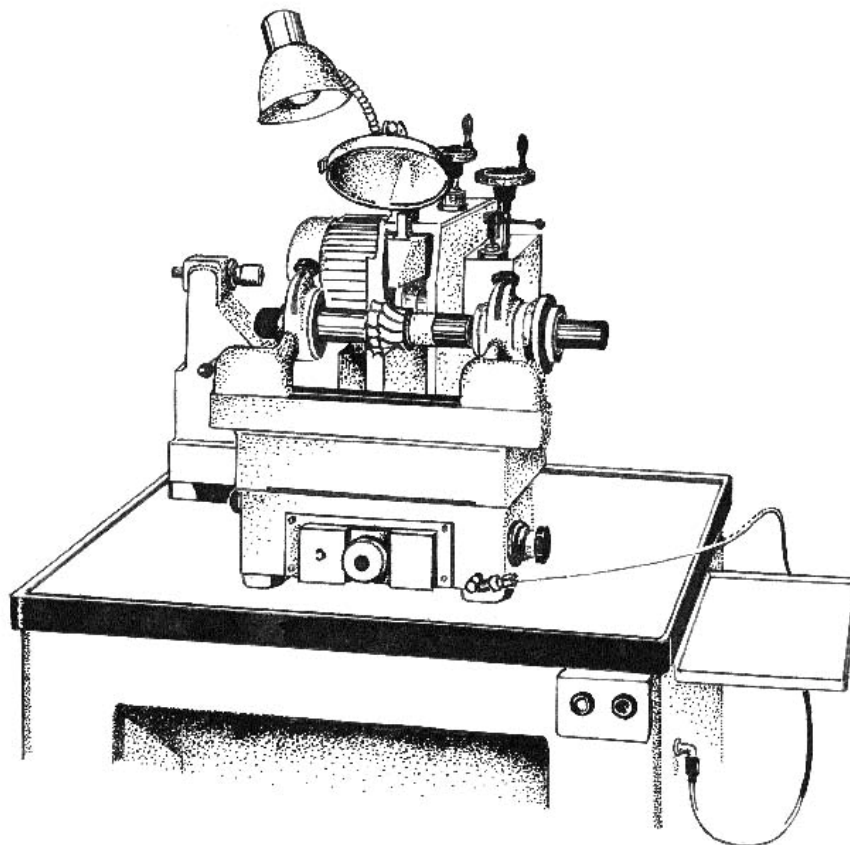


СТАНОК ДЛЯ ЗАТОЧКИ ФАСОННЫХ ОСТРОЗАТОЧЕННЫХ ФРЕЗ ПО ЗАДНЕЙ ГРАНИ

модели ВЗ-222



Предназначен для заточки фасонных острозаточенных фрез, фасонных плоских ножей по задней грани абразивными, алмазными и эльборовыми кругами без охлаждения



ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ
ДЕРЕВООБАРАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ
СТАНКИ ДЛЯ ОЧКОВОЙ ОПТИКИ
ПРОМЫШЛЕННЫЕ ПЫЛЕСОСЫ
ОФИСНАЯ МЕБЕЛЬ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

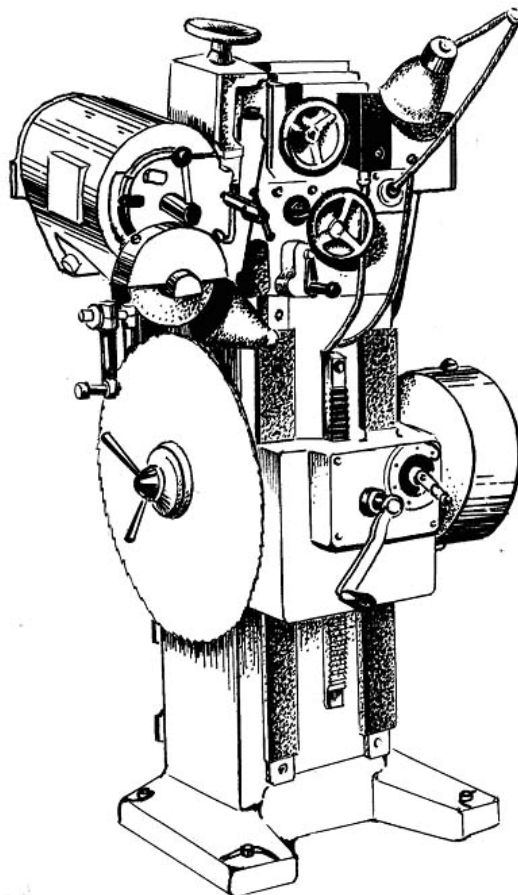
Наибольший диаметр затачиваемых фрез, мм	250
Наибольшая длина затачиваемых фрез при диаметре 250 мм, мм	175
Пределы затачиваемых задних углов фрез, град:	
при диаметре шлифования кругов 125...150 мм, град.	0...36
при диаметре шлифования кругов 75 мм, град.	0...45
Масштаб копирования профиля	1:1
Пределы углов коррекции копира от исходного положения, мин	30
Частота вращения шпинделя шлифовального круга, мин ⁻¹	2750-7660
Наибольший наружный диаметр шлифовального круга, мм	150
Мощность привода шлифовального круга, кВт	0,18
Номинальное рабочее давление пневмосети, Мпа (кгс/см ²)	0,5(5)
Габаритные размеры, мм	
длина	740
ширина	1370
высота	1400
Масса станка, кг	710

ОАО «Завод "ВИЗАС"». Адрес: пр-т Фрунзе, 83, г.Витебск, 210602, Республика Беларусь
Тел.: (10-375-212) 24-62-09, 24-19-36. Факс: (10-375-212) 24-05-17; E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by.
Полный каталог оборудования ОАО «Завод "ВИЗАС"» в Интернет: <http://www.belpak.vitebsk.by/vizas>

ВИЗАС

ПОЛУАВТОМАТ СПЕЦИАЛЬНЫЙ ЗАТОЧНОЙ ДЛЯ ДИСКОВЫХ ПИЛ мод. ВЗ-330

Предназначен для заточки круглых пил для металла по ГОСТ 4047-82 по профилю зуба и переходным режущим кромкам периферией абразивного круга, заправленного по радиусу.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Пределы диаметров затачиваемых пил, мм	275 ... 1010
Диаметры посадочных отверстий пил, мм	70; 80; 120
Число зубьев затачиваемых пил	56 ... 240
Шлифовальный круг по ГОСТ 2424-83	
тип	ПП
наружный диаметр, мм	200
внутренний диаметр, мм	32
высота, мм	10 ... 16
Частота вращения шлифовального шпинделя, мин ⁻¹	2800
Величина автоматического хода шлифовальной головки в вертикальной плоскости, мм	4 ... 12
Число затачиваемых зубьев в мин.	30; 47; 75
Подача на один оборот шпинделя пилодержателя, мм	0 ... 0,25
Габаритные размеры, мм	
длина	920
ширина	690
высота	1800
Масса, кг	1050

ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ
ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ
СТАНКИ ДЛЯ ОЧКОВОЙ ОПТИКИ
ПРОМЫШЛЕННЫЕ ПЫЛЕСОСЫ
ОФИСНАЯ МЕБЕЛЬ

ВИЗАС

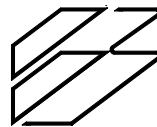
ОАО «Завод «ВИЗАС»». Адрес: пр-т Фрунзе, 83, г.Витебск, 210602, Республика Беларусь

Тел.: (10-375-212)24-31-45,24-19-36,24-05-89,24-62-09,24-15-73,24-05-33.

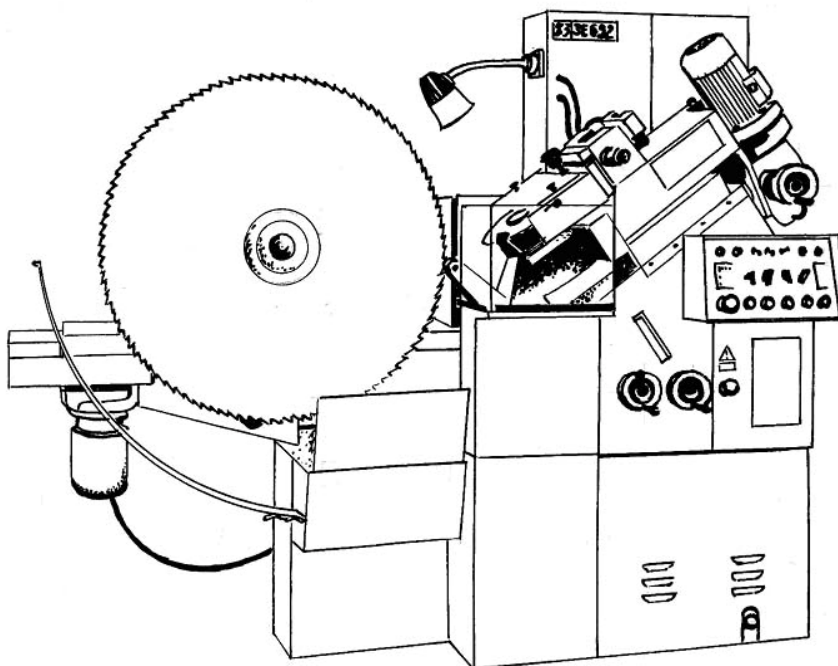
Факс: (0212) 240517; E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by;

Полный каталог оборудования ОАО «Завод "ВИЗАС"» в Интернет: <http://www.belpak.vitebsk.by/vizas>

ПОЛУАВТОМАТЫ ЗАТОЧНЫЕ ДЛЯ ПИЛ мод. 3Е692, ВЗ-187М



Предназначены для заточки круглых сегментных пил для металла по профилю зуба и переходным режущим кромкам периферией абразивного круга, заправленного по радиусу. Заточка производится с применением смазочно-охлаждающей жидкости.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	3Е692	ВЗ-187М
Пределы диаметров затачиваемых пил, мм	250-1430	710-2000
Величины углов (передний / задний) зубьев пил, град	5/3, 10/5, 15/8, 20/8, 20/12, 25/15	
Шлифовальный круг по ГОСТ 2424-83:		
Тип	ПП	
наружный диаметр, мм	300	
пределы высот, мм	6-25	
посадочный внутренний диаметр, мм	76	
Окружная скорость шлифовального круга, м/с	30	
Пределы чисел двойных ходов шлифовальной головки в минуту:		
для пил по ГОСТ 4047-82	20-130	
для пил по ГОСТ 18210-72	20-40	
Величина автоматической подачи, мм	0,025	
Наибольшее автоматическое перемещение шлифовального круга на врезание за цикл, мм	4,3	
Пределы разности высот соседних зубьев затачиваемой пилы, мм	0-2	
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	2,2	
Габаритные размеры полуавтомата с приставным оборудованием, мм		
длина	2450	2600
ширина	950	950
высота	1910	1910
Масса полуавтомата с приставным оборудованием, кг	1800	2100

ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ
ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ
СТАНКИ ДЛЯ ОЧКОВОЙ ОПТИКИ
ПРОМЫШЛЕННЫЕ ПЫЛЕСОСЫ
ОФИСНАЯ МЕБЕЛЬ

ВИЗАС

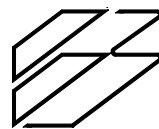
ОАО «Завод «ВИЗАС»». Адрес: пр-т Фрунзе, 83, г.Витебск, 210602, Республика Беларусь

Тел: (10-375-212)24-31-45,24-19-36, 24-62-09, 24-05-89, 24-15-73,24-05-33.

Факс: (0212) 240517; E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by;

Полный каталог оборудования ОАО «Завод "ВИЗАС"» в Интернет: <http://www.belpak.vitebsk.by/vizas>

Станок заточной для дисковых пил с твердосплавными пластинами мод. ВЗ-464



Станок предназначен для заточки алмазным шлифовальным кругом передних и задних поверхностей зубьев дисковых пил с твердосплавными пластинами, применяемых для обработки древесных материалов. Возможна заточка быстрорежущих пил абразивным шлифовальным кругом.

Исполнение станка- настольное.

За отдельную плату станок может комплектоваться устройством подачи СОЖ.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наружный диаметр пил, мм	100... 500
Посадочный диаметр пил, мм	20,30,32*,40,50,70,80
Минимальный шаг зубьев пил, мм	11,2
Диапазон передних углов зубьев пил, град	-8°... +25°
Диапазон задних углов зубьев пил, град	15°... 30°
Угол наклона передней поверхности зубьев пилы по отношению к торцовой поверхности корпуса пилы, град	±15°
Угол наклона задней поверхности зубьев пилы по отношению к торцовой поверхности корпуса пилы, град	±45°
Размеры шлифовального круга 2725-0013 (ГОСТ 16175-90)** , мм:	
наружный диаметр, мм	150
посадочный диаметр, мм	32
наибольшая высота***, мм	18
Частота вращения шлифовального круга, мин ⁻¹	3000
Мощность привода шлифовального круга, кВт	0,37
Род тока питающей сети / напряжение, В	переменный, трехфазный/380
Масса станка, кг	200

*Оправка входит в комплект поставки станка, остальные – за отдельную плату.

**Возможна замена на др. типоразмер круга, способного обеспечить заточку зуба пилы.

***Определяется минимальным межзубным пространством при заточке передней поверхности.

ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ
ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ
СТАНКИ ДЛЯ ОЧКОВОЙ ОПТИКИ
ПРОМЫШЛЕННЫЕ ПЫЛЕСОСЫ
ОФИСНАЯ МЕБЕЛЬ

ВИЗАС

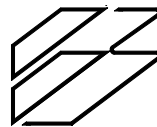
ОАО «Завод "ВИЗАС"». Адрес: пр-т Фрунзе, 83, г.Витебск, 210602, Республика Беларусь

Тел.: (10-375-212) 24-31-45,24-19-36,24-05-89,24-62-09,24-15-73,24-05-33.

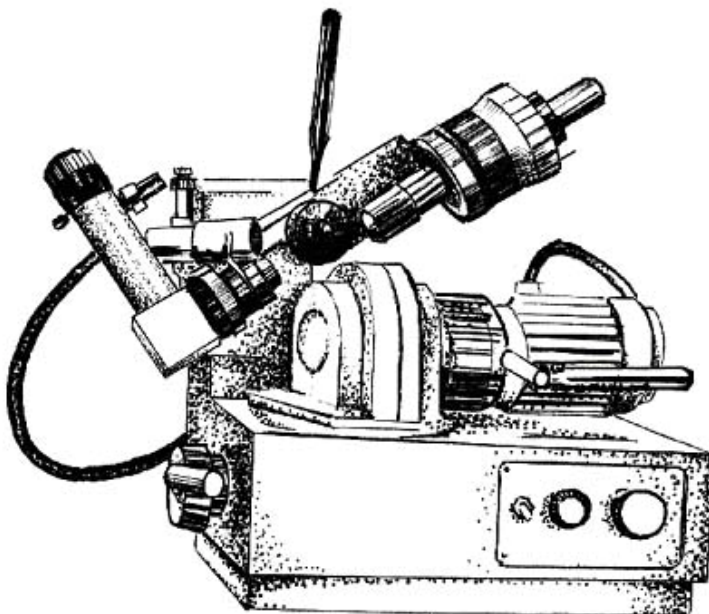
Факс: (10-375-212) 24-05-17; E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by;

Полный каталог оборудования ОАО «Завод "ВИЗАС"» в Интернет: <http://www.belpak.vitebsk.by/vizas>

СТАНКИ ДЛЯ ЗАТОЧКИ СВЁРЛ мод. ВЗ-322 , ВЗ-323



Предназначены для плоскостной заточки и переточки праворежущих свёрл из быстрорежущей стали и твёрдого сплава эльборовыми и алмазными кругами в условиях единичного и мелкосерийного производства. Станки комплектуются широкодиапазонными цангами (D=2 –8мм – для ВЗ-322 и D=5 - 20 мм – для ВЗ-323) и микроскопом.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	ВЗ-322	ВЗ-323
Пределы диаметров затачиваемых свёрл, мм	1.0 ... 8.0	5.0 ... 20.0
Пределы задних углов сверла, град		
главный угол		0 ... 30
вспомогательный		0 ... 40
Пределы длин затачиваемых сверл, мм		
наименьшая	20	40
наибольшая	260	320
Пределы углов при вершине, град	90 ... 140	
Параметры шлифовального круга , мм		
наружный диаметр		150
посадочный диаметр		32
высота		17,5
Увеличение оптического устройства, крат		30
Частота вращения шпинделя шлифовального круга, мин ⁻¹	2710	2760
Мощность привода главного движения , кВт	0,12	0,25
Габаритные размеры станка, мм		
длина	520	600
ширина	400	400
высота	485	520
Масса станка, кг	57	65
Класс точности станков по ГОСТ 8-82	В	

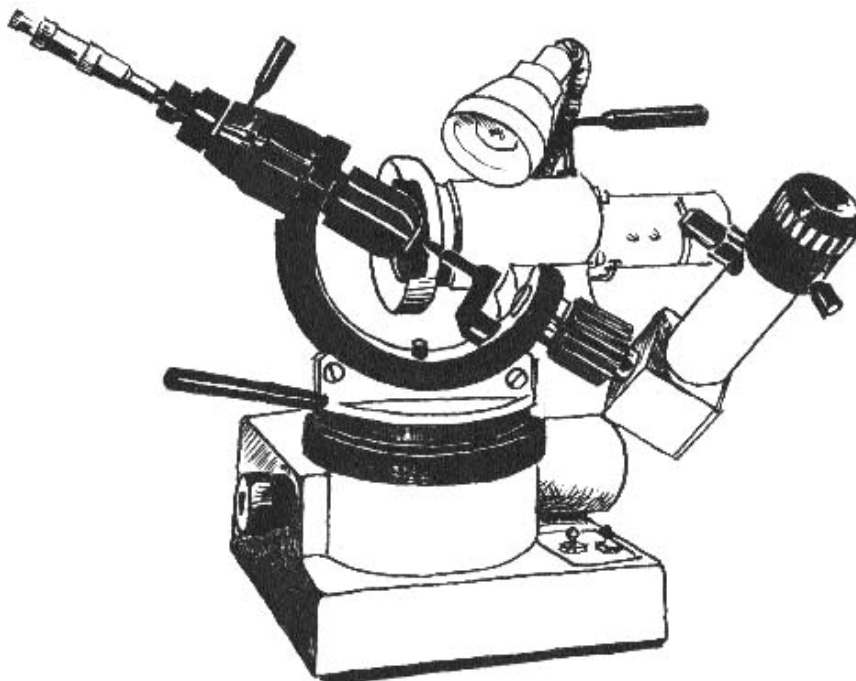
ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ
ДЕРЕВООБАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ
СТАНКИ ДЛЯ ОЧКОВОЙ ОПТИКИ
ПРОМЫШЛЕННЫЕ ПЫЛЕСОСЫ
ОФИСНАЯ МЕБЕЛЬ

ВИЗАС

ОАО «Завод "ВИЗАС"». Адрес: пр-т Фрунзе, 83, г.Витебск, 210602, Республика Беларусь
Тел:(10-375-212)24-31-45, 24-19-36,24-05-89,24-62-09,24-15-73,24-05-33.
Факс: (0212) 240517; E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by;
Полный каталог оборудования ОАО «Завод "ВИЗАС"» в Интернет:
<http://www.belpak.vitebsk.by/vizas>

СТАНОК ЗАТОЧНОЙ ДЛЯ СВЁРЛ мод. ВЗ-389

Предназначен для плоскостной заточки и переточки спиральных свёрл из твёрдого сплава.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Показатели свёрл, затачиваемых на станке

Диаметры , мм

Рабочей части :

наименьший

0,4

наибольший

2,5

Хвостовика :

2 ; 3

- Пределы задних углов, град

главный угол

0 ... 20

вспомогательный угол

0 ... 40

- Пределы длин , мм

наименьшая

30

наибольшая

50

- Пределы углов при вершине сверла, град

120 ... 180

Шлифовальный круг, устанавливаемый на станке, ГОСТ 16172-90

100 x 32 x 20

Увеличение оптического устройства, крат

30

Частота вращения шпинделя шлифовального круга, мин⁻¹

5000

Мощность привода главного движения , кВт

0,025

Напряжение питающей сети, В

220

Габаритные размеры станка ,мм

длина

535

ширина

270

высота

447

Масса станка, кг

35

ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ
ДЕРЕВООБАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ
СТАНКИ ДЛЯ ОЧКОВОЙ ОПТИКИ
ПРОМЫШЛЕННЫЕ ПЫЛЕСОСЫ
ОФИСНАЯ МЕБЕЛЬ

ВИЗАС

ОАО «Завод "ВИЗАС"». Адрес: пр-т Фрунзе, 83, г.Витебск, 210602, Республика Беларусь

Тел.: (10-375-212)24-31-45,24-19-36,24-05-89,24-62-09,24-15-73,24-05-33.

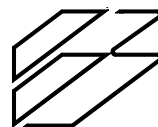
Факс: (0212) 240517; E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by;

Полный каталог оборудования ОАО «Завод "ВИЗАС"» в Интернет:

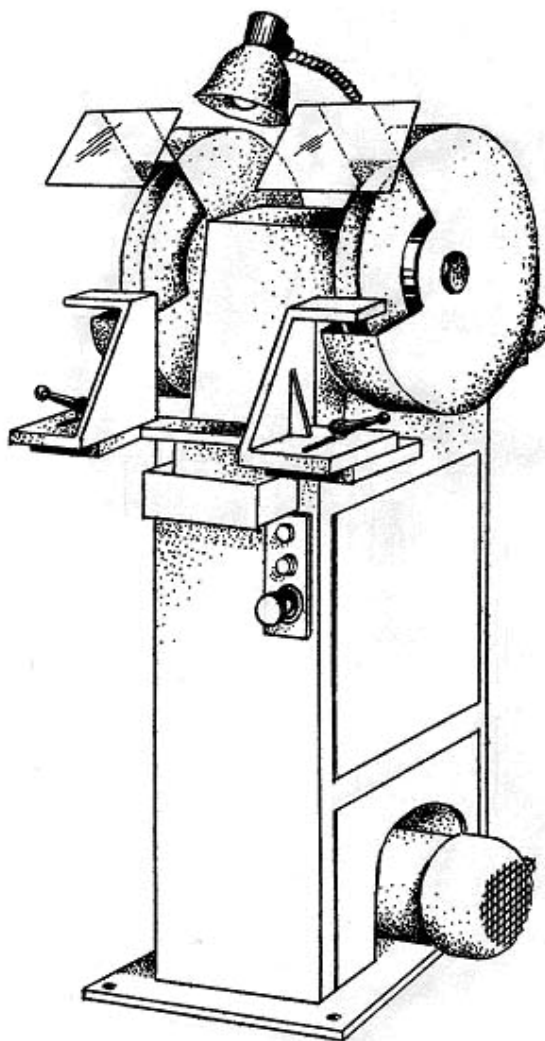
<http://www.belpak.vitebsk.by/vizas>

СТАНКИ ТОЧИЛЬНО - ШЛИФОВАЛЬНЫЕ

модели ВЗ-379, ВЗ-379-01



Предназначены для заточки слесарного и металлорежущего инструмента, а также обдирки и зачистки мелких деталей.



• ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ
• ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ
• СТАНКИ ДЛЯ ОЧКОВОЙ ОПТИКИ
• ПРОМЫШЛЕННЫЕ ПЫЛЕСОСЫ
• ОФИСНАЯ МЕБЕЛЬ

ВИЗАС

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	ВЗ-379	ВЗ-379-01
Размеры устанавливаемых шлифовальных кругов по ГОСТ 2424-83, мм	I.350x40x127	
Частота вращения шпинделя, мин ⁻¹	1500	
Мощность привода главного движения, кВт	2,2	
Мощность привода пылесоса, кВт	-	0,55
Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт	2,2	2,75
Габаритные размеры станка, мм		
длина	568	965
ширина	593	593
высота	1235	1235
Масса, кг	145	170

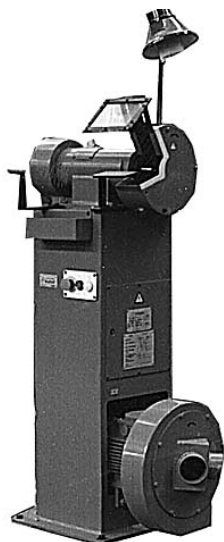
ОАО «Завод «ВИЗАС»». Адрес: пр-т Фрунзе, 83, г.Витебск, 210602, Республика Беларусь

Тел.: (10-375-212)24-31-45,24-19-36,24-05-89,24-62-09,24-15-73,24-05-33

Факс: (0212) 240517; E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by;

Полный каталог оборудования ОАО «Завод "ВИЗАС"» в Интернет: <http://www.belpak.vitebsk.by/vizas>

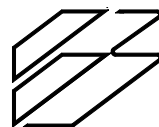
УСТАНОВКА ДЛЯ ЗАТОЧКИ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА модели ВЗ-367



Предназначена для заточки твёрдосплавного и быстрорежущего инструмента алмазными, эльборовыми и абразивными шлифовальными кругами. Установка имеет встроенный пылеотсасывающий агрегат. По дополнительному заказу установка комплектуется приспособлениями для ручной и автоматической заточки дисковых дереворежущих пил, для заточки свёрл и для заточки пил вертикальных лесопильных рам.

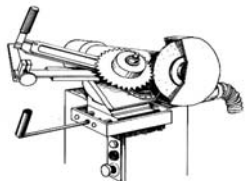
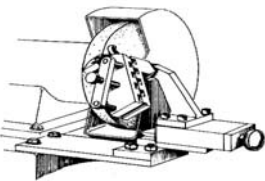
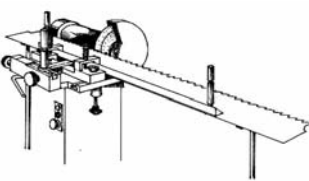
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Расстояние от основания установки до оси шпинделя заточной головки, мм	1010
Частота вращения шпинделя, мин ⁻¹	3000
Максимальный размер устанавливаемых шлифовальных кругов, мм:	
абразивных	200
алмазных	150
Мощность привода главного движения, кВт	1,5
Масса установки, кг	105



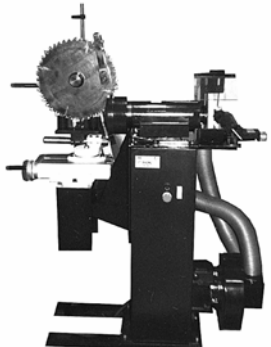
ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ
ДЕРЕВООБАРАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ
СТАНКИ ДЛЯ ОЧКОВОЙ ОПТИКИ
ПРОМЫШЛЕННЫЕ ПЫЛЕСОСЫ
ОФИСНАЯ МЕБЕЛЬ

ВИЗАС

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ЗАТОЧНОЕ ДЛЯ ПИЛ модели ВЗ-367.П1 предназначено для ручной заточки круглых пил из инструментальных сталей для продольной и поперечной распиловки древесины. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ Пределы диаметров затачиваемых пил, мм 160 ... 500 Посадочный диаметр пил, мм 32, 50, 80 Передний угол, град. -25...+35 Задний угол, град. 15 *, 30*, 50 Масса, кг 28 *) Для пил диаметром до 250 мм и диаметра шлифовального круга 190...200 мм 	ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ЗАТОЧНОЕ ДЛЯ СВЁРЛ модели ВЗ-367.П2 предназначено для заточки праворежущих спиральных свёрл с цилиндрическим хвостовиком, а также с коническим хвостовиком с длиной режущей части не менее 110 мм. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ Диаметр затачиваемых свёрл, мм 3 ... 20 Угол в плане, град. 118 ± 3 Задний угол, град. 14 ... 21* Масса, кг 8 *) В зависимости от диаметра сверла 	ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ЗАТОЧНОЕ ДЛЯ ПИЛ модели ВЗ-367.П3 предназначено для заточки по передним и задним поверхностям пил для вертикальных лесопильных рам из инструментальных сталей. В комплект поставки входят две опоры, поддерживающие концы затачиваемых пил. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ Показатели затачиваемых пил Ширина пилы, мм наименьшая 110 наибольшая 180 Длина пилы, мм наименьшая 1250 наибольшая 1950 Масса, кг 36 
--	--	--

АВТОМАТИЧЕСКАЯ ПОЭЛЕМЕНТНАЯ ЗАТОЧКА ПИЛ

ВЗ-384.П52 Приспособление для автоматической поэлементной заточки дисковых пил
ВЗ-367.П6 Устройство для установки приспособления ВЗ-384.П52

	Заточка дисковых пил отдельно по передним и задним поверхностям зубьев. Деление на зуб и вертикальная продольная подача осуществляются в автоматическом режиме. Величина снимаемого припуска устанавливается вручную. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ Пределы диаметров затачиваемых пил, мм 120...500 Посадочный диаметр, мм 32, 50, 80 Передний угол, град 0...20 Задний угол, град 0...20 Производительность, зуб/мин 8 Масса, кг 119
---	--

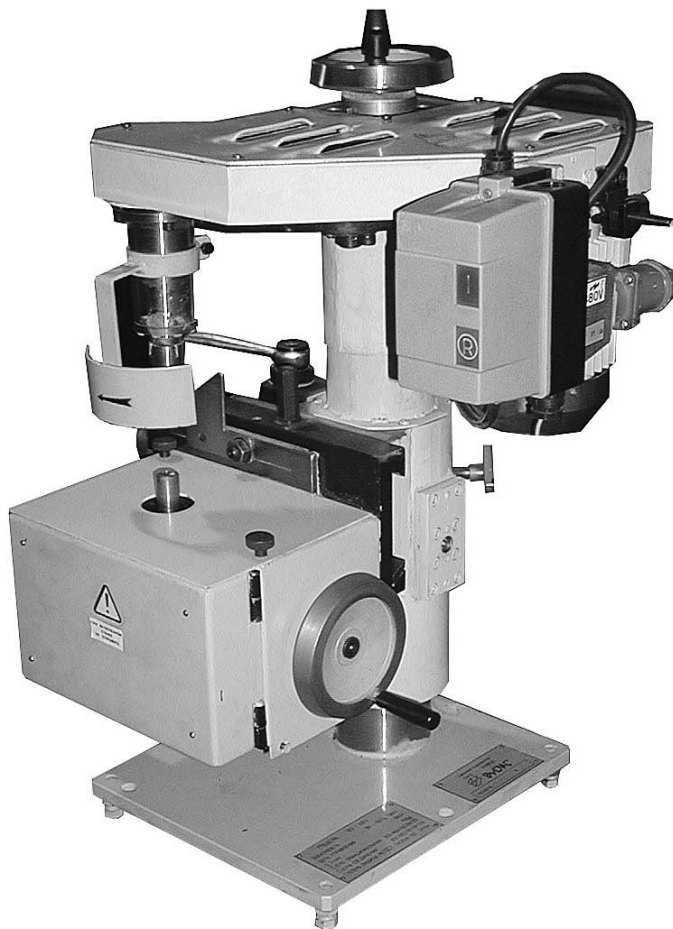
ОАО «Завод «ВИЗАС»». Адрес: пр-т Фрунзе, 83, г.Витебск, 210602, Республика Беларусь
Телефон: (10-375-212) 24-31-45, 24-19-36, 24-62-09, 24-05-89, 24-15-73, 24-05-33.

Факс: (10-375-212) 24-05-17; E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by;

Полный каталог оборудования ОАО «Завод "ВИЗАС"» в Интернет: <http://www.belpak.vitebsk.by/vizas>

СТАНОК ДЛЯ ЗАТОЧКИ ПЛАШЕК мод. ВЗ-462

Станок предназначен для заточки плашек по передней поверхности и заборному конусу шлифовальными головками по ГОСТ 2447-82.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Размеры резьб затачиваемых плашек	
метрическая правая, левая	M6...M52
трубная правая, левая	1/16" ... 1 1/2"
Тип головок шлифовальных по ГОСТ 2447-82	AW, EW
Наружные диаметры головок шлифовальных, мм	
типа AW	4,6,8,10,13
типа EW	10,20
Толщина плашки, мм	6...22
Наибольшее вертикальное перемещение бабки изделия, мм	100
Частота вращения шпинделя шлифовальной головки, об/мин	13650
Номинальная мощность электродвигателя привода головок шлифовальных, кВт	0,25
Напряжение, В	380
Частота тока, Гц	50
Габаритные размеры вместе с отдельно расположенными агрегатами, мм	
длина	525
ширина	405
высота	720
Масса станка, кг	120

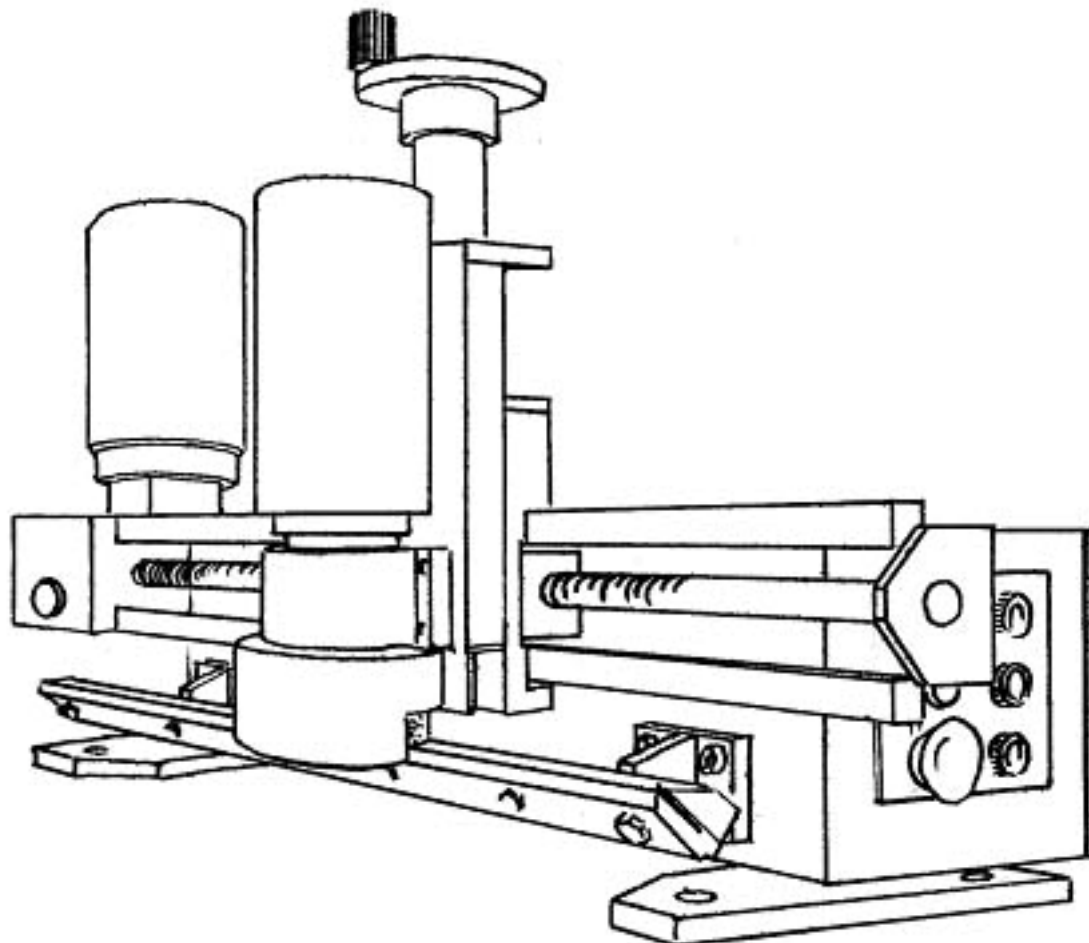
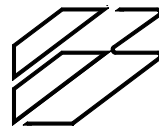
ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ
ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ
СТАНКИ ДЛЯ ОЧКОВОЙ ОПТИКИ
ПРОМЫШЛЕННЫЕ ПЫЛЕСОСЫ
ОФИСНАЯ МЕБЕЛЬ

ВИЗАС

Предприятие "ВИЗАС". Адрес: пр-т Фрунзе, 83, г.Витебск, 210602, Республика Беларусь
Тел.: (0212) 241037 – приемная; Тел.: (0212) 243145, 241936, 240533 – управление маркетинга
Факс: (0212) 240517; E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by;
Полный каталог оборудования АП "ВИЗАС" в Интернет: <http://www.belpak.vitebsk.by/vizas>

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ЗАТОЧКИ НОЖЕЙ модели ВЗ-350.П1

Предназначено для заточки деревообрабатывающих плоских ножей с прямолинейной режущей кромкой из инструментальной стали.

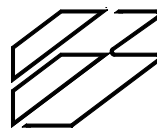


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Предельные размеры устанавливаемой заготовки, мм	
высота	45
длина	640
ширина	6
Диаметр шлифовального круга, устанавливаемого на приспособлении, мм	125
Наибольшее перемещение каретки с шлифовальным кругом, мм	
продольное	700
вертикальное	80
Частота вращения шпинделя, мин ⁻¹	2840
Скорость продольной подачи, м/мин	1,45
Мощность привода главного движения, кВт	0,55
Суммарная мощность установленных на приспособлении электродвигателей, кВт	1,1
Габаритные размеры приспособления, мм	
длина x ширина x высота	1035 x 490 x 621
Масса приспособления, кг	165

ОАО «Завод ВИЗАС». Адрес: пр-т Фрунзе, 83, г.Витебск, 210602, Республика Беларусь
Тел.: (0212) 241037 – приемная; Тел.: (0212) 246209, 243145, 241936 – управление маркетинга
Факс: (0212) 240517; E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by;
Полный каталог оборудования ОАО «Завод ВИЗАС» в Интернет: <http://www.belpak.vitebsk.by/vizas>

ВИЗАС



ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ
ДЕРЕВООБАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ
СТАНКИ ДЛЯ ОЧКОВОЙ ОПТИКИ
ПРОМЫШЛЕННЫЕ ПЫЛЕСОСЫ
ОФИСНАЯ МЕБЕЛЬ

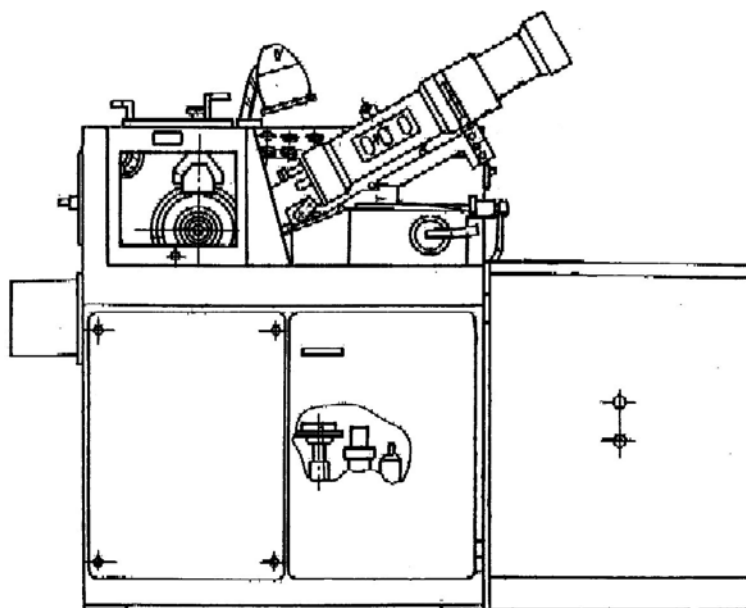
ВИЗАС

ПОЛУАВТОМАТ ЗАТОЧНОЙ АЛМАЗНО-ЭРОЗИОННОЙ ДЛЯ БУРОВЫХ КОРОНОК мод. ВЗ-463

Полуавтомат предназначен для заточки буровых коронок типа КПП диаметрами 36 и 40 мм по ГОСТ 17196-77, а также аналогичных коронок фирмы «САНДВИК» диаметрами 43, 51 и 57 мм.

Область применения - горнорудные предприятия, эксплуатирующие буровые коронки.

Электрооборудование полуавтомата обеспечивает возможность его эксплуатации в помещении класса П-П по «Правилам устройств электроустановок».



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Перечень диаметров коронок, мм

36; 40 ГОСТ 17196-77
43; 51; 57 ф.«САНДВИК»

Перечень соответствующих диаметров присоединительных диаметров коронок, мм

22; 25 ГОСТ 17196-77
R 32 левая
ф.«САНДВИК»

Наибольший диаметр шлифовального круга, мм

256

Наибольшее продольное перемещение каретки, мм

30

Дискретность задания перемещения, мм

0,1

Частота вращения шпинделя шлифовального круга, мин⁻¹

1890±150

Пределы подач, мм/мин

20...50

Номинальная мощность электродвигателя привода шлифовального круга, кВт

7,5

Суммарная мощность установленных на п/а электродвигателей, кВт

7,74

Род тока питающей сети

переменный, трехфазный
380 В, 50 Гц

Напряжение

Производительность насоса охлаждения, л/мин

22

Объем бака СОЖ, л

200

Габаритные размеры станка (с баком охлаждения), мм

длина

1950

ширина

750

высота

1450

Масса, кг

1000

Отклонение угла заострения от заданного

±2°

Шероховатость заточенных поверхностей

Ra≤1,25

Предприятие «ВИЗАС». Адрес: пр-т Фрунзе, 83, г.Витебск, 210602, Республика Беларусь

Тел.: +375-(0)212 243145, 241936, 240533, 240236 – управление маркетинга

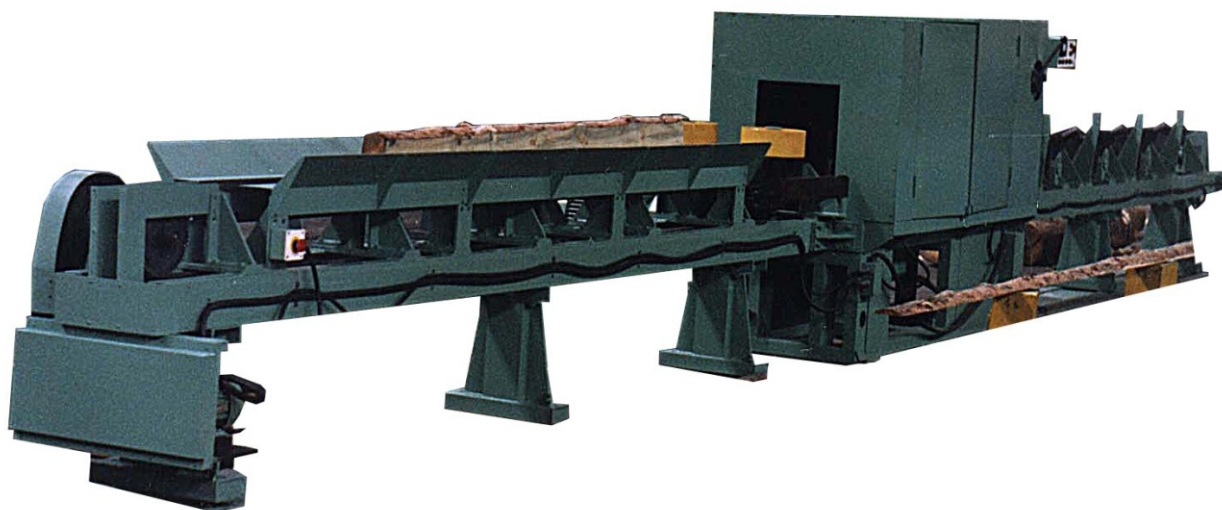
Факс: +375-(0)212 240517; E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by;

Полный каталог оборудования АП "ВИЗАС" в Интернет: <http://www.belpak.vitebsk.by/vizas>

СТАНОК ПИЛЬНО - БРУСКУЮЩИЙ мод. ВЗ-369



Станок предназначен для получения двукантного бруса из бревна.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Диаметр распиливаемых брёвен, мм	
наименьший	150
наибольший	300
Наибольшая длина распиливаемых брёвен, мм	4000
Толщина получаемого двукантного бруса, мм	
наименьшая	100
наибольшая	200
Диаметр пил, устанавливаемых на станке, мм	800
Количество пил, шт.	2
Скорость подачи бревна, м/мин	5, 10 (15, 30)
Суммарная мощность установленных на станке электродвигателей, кВт	32,2 (33)
Габаритные размеры станка без отдельно расположенных агрегатов и приспособлений, мм	
длина	12845
ширина	1915
высота	1760
Масса станка без отдельно расположенного оборудования, кг	9900

- ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ
- ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ
- СТАНКИ ДЛЯ ОЧКОВОЙ ОПТИКИ
- ПРОМЫШЛЕННЫЕ ПЫЛЕСОСЫ
- ОФИСНАЯ МЕБЕЛЬ

Полный каталог оборудования ОАО завод "ВИЗАС" в Интернет: [Http://www.belpak.vitebsk.by/vizas](http://www.belpak.vitebsk.by/vizas)

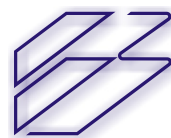
ОАО завод "ВИЗАС". Адрес: пр-т Фрунзе, 83, г. Витебск, 210602, Республика Беларусь.

Тел.: (10-375-212) 24-31-45, 24-19-36, 24-05-89, 24-62-09, 24-15-73, 24-05-33

Факс: (10-375-212) 24-05-17; E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by

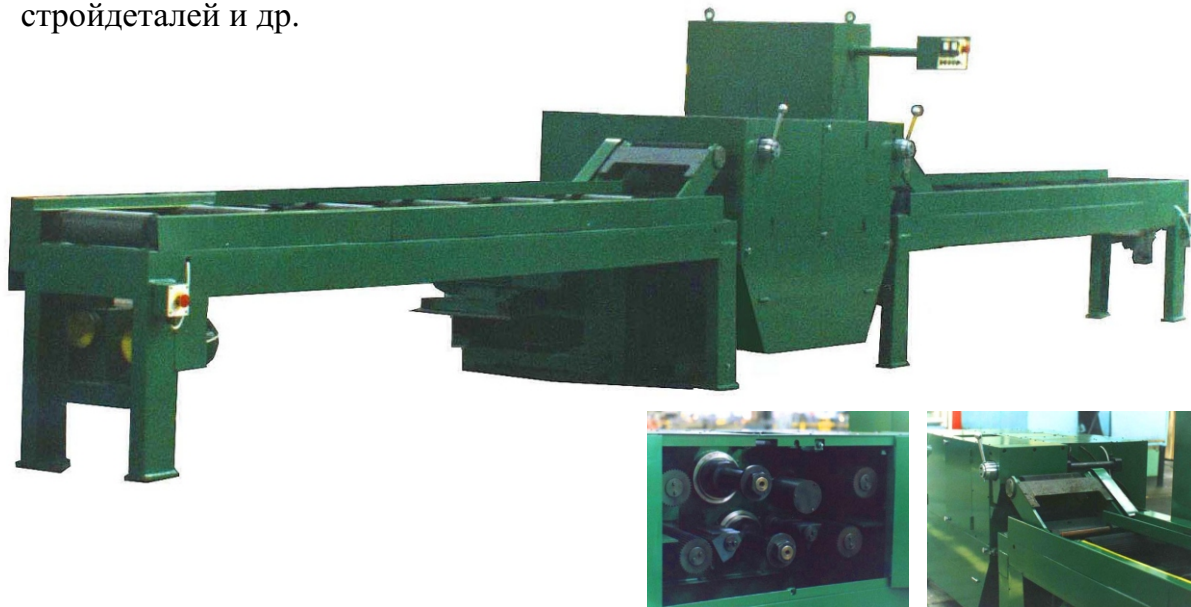
ВИЗАС

СТАНОК МНОГОПИЛЬНЫЙ КРУГЛОПИЛЬНЫЙ мод. ВЗ-325



Предназначен для поштучного продольного пиления досок, брусков из древесины хвойных, мягколиственных пород и берёзы шириной до 250 мм и толщиной 40-100 мм на пиломатериалы толщиной 6 мм и более.

Станок применяется в производстве деталей ящичной тары, заготовок стройдеталей и др.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Просвет, мм	300
Толщина распиливаемого бруска, доски, мм	
минимальная	40
максимальная	100
Длина распиливаемого бруса, доски, мм	
минимальная	1500
максимальная	6300
Наименьшая толщина получаемых материалов, мм	6
Производительность м ³ /час,	до 8
Диаметр пил, мм	250
Диаметр посадочного отверстия в пилах, мм	75
Число пильных валов, шт	2
Наибольшее число пил на каждом валу, шт	12
Наибольшее расстояние между крайними пилами, мм	200
Частота вращения шпинделя, мин ⁻¹ ,	4055
Скорость подачи, м/мин	13; 27
Число подающих валцов, шт	
Нижних	2
верхних	2
Суммарная мощность установленных на станке электродвигателей, кВт	62,5
с околостаночным оборудованием, кВт	67,95
Габаритные размеры станка без отдельно расположенного оборудования, мм	
длина	1700
ширина	1660
высота	1730
Количество электродвигателей,	5
Масса станка без отдельно расположенного оборудования, кг	9900
Масса, кг	4700

- ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ
- ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ
- СТАНКИ ДЛЯ ОЧКОВОЙ ОПТИКИ
- ПРОМЫШЛЕННЫЕ ПЫЛЕСОСЫ
- ОФИСНАЯ МЕБЕЛЬ

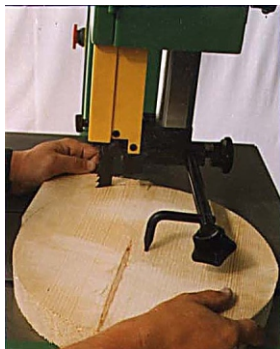
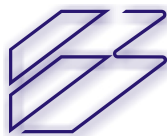
ВИЗАС

Полный каталог оборудования АП "ВИЗАС" в Интернет: <http://www.belpak.vitebsk.by/vizas>

Предприятие "ВИЗАС". Адрес: 210602, Республика Беларусь, г. Витебск, пр-т Фрунзе, 83.

Тел.: (10-375-212) 24-31-45, 24-19-36, 24-05-89, 24-62-09, 24-15-73, 24-05-33

Факс: (10-375-212) 24-05-17; E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by



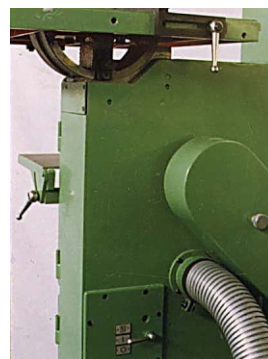
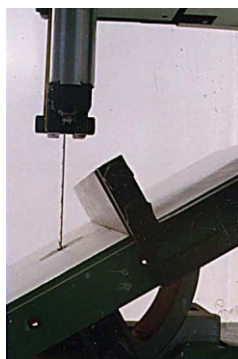
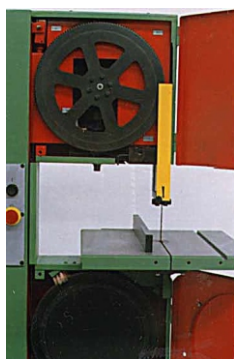
СТАНОК ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТОЛЯРНЫЙ МОД. ВЗ-357

Станок предназначен для прямолинейного и криволинейного пиления ленточными пилами досок, щитов, листовых материалов на заготовки, для шлифования деталей, выравнивания углов.

Станок полностью соответствует требованиям техники безопасности по ГОСТ 12.2.026.0-93, 27487-87. Имеется улавливатель пилы и автоматическое торможение двигателя. За отдельную плату станок комплектуется устройством для развода зубьев ленточной пилы типа I ГОСТ 6532-77 мод. ВЗ-357.П4

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Диаметр пильных шкифов, мм	400
Наибольшая ширина пильной ленты, мм	20
Скорость пильной ленты, м/с	30
Наибольшая высота пропила, мм	200
Вылет пилы от станины, мм	380
Размер стола, мм	
длина x ширина	500 x 500
Наибольший угол наклона стола относительно плоскости пропила, град	45
Диаметр шлифовального диска, мм	300
Частота вращения шлифовального диска, мин ⁻¹	1500
Наибольший угол наклона стола шлифовального диска, град	45
Мощность привода, кВт	3
Габариты станка, мм	
длина x ширина x высота	980x500x1900
Масса станка, кг	360



- ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ
- ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ
- СТАНКИ ДЛЯ ОЧКОВОЙ ОПТИКИ
- ПРОМЫШЛЕННЫЕ ПЫЛЕСОСЫ
- ОФИСНАЯ МЕБЕЛЬ

ВИЗАС

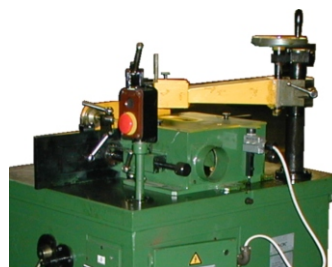
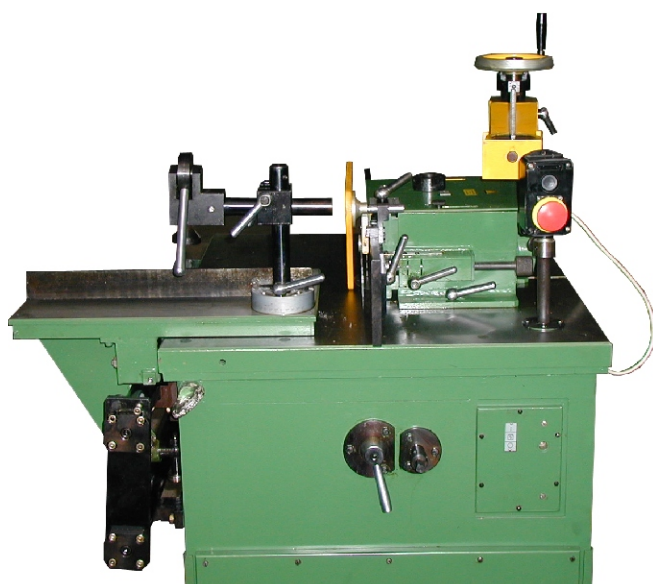
Полный каталог оборудования АП "ВИЗАС" в Интернет: <http://www.belpak.vitebsk.by/vizas>

Предприятие "ВИЗАС". Адрес: 210602, Республика Беларусь, г. Витебск, пр-т Фрунзе, 83.
Тел.: (10-375-212) 24-31-45, 24-19-36, 24-05-89, 24-62-09, 24-15-73, 24-05-33
Факс: (10-375-212) 24-05-17; E-mail: Vz@vizas.belpak.vitebsk.by

СТАНОК ФРЕЗЕРНЫЙ С НИЖНИМ РАСПОЛОЖЕНИЕМ ШПИНДЕЛЯ мод. ВЗ-428



Предназначен для продольной, поперечной и под различными углами к волокнам фрезеровки пиломатериалов.



- ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ
- ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ
- СТАНКИ ДЛЯ ОЧКОВОЙ ОПТИКИ
- ПРОМЫШЛЕННЫЕ ПЫЛЕСОСЫ
- ОФИСНАЯ МЕБЕЛЬ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Наибольшая толщина заготовки, обрабатываемой на станке, мм:	
при фрезеровании на столе	100
при фрезеровании на шипорезной каретке	80
Наименьшая толщина заготовки, обрабатываемой на станке, мм	15
Наибольшая ширина заготовки, обрабатываемой на шипорезной каретке, мм	150
Пределы диаметров инструмента, устанавливаемого на станке, мм	80 ... 250
Посадочные диаметры инструмента, устанавливаемого на станке, мм	22, 27, 32, 40, 50
Размеры рабочей поверхности стола, мм	
длина	800
ширина	720
Вертикальное перемещение фрезы, мм	100
Продольное перемещение фрезы, мм	520
Частота вращения шпинделя, мин	3000, 6000, 9000
Мощность привода главного движения, кВт	4
Габаритные размеры станка, мм (с шипорезной кареткой)	
длина	1065
Ширина	940
высота	1375
Масса станка, кг	350

Полный каталог оборудования ОАО завод "ВИЗАС" в Интернет: <http://www.belpak.vitebsk.by/vizas>

ОАО завод "ВИЗАС". Адрес: пр-т Фрунзе, 83, г. Витебск, 210602, Республика Беларусь.

Тел.: (10-375-212) 24-31-45, 24-19-36, 24-05-89, 24-62-09, 24-15-73, 24-05-33

Факс: (10-375-212) 24-05-17; E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by

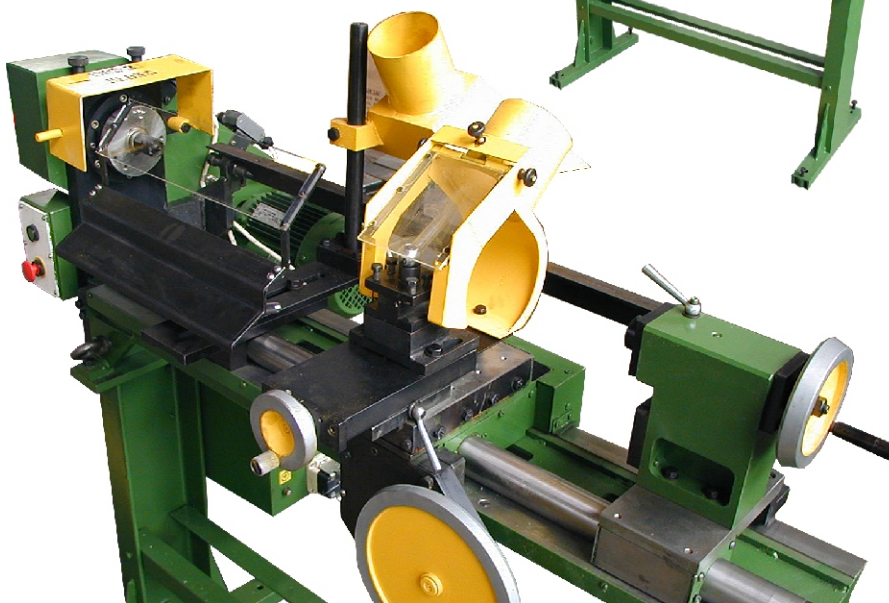
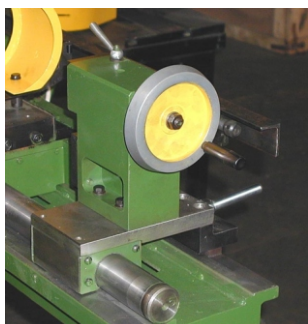
ВИЗАС

СТАНОК ТОКАРНЫЙ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ МОД. ТДС-2

Станок предназначен для выполнения следующих видов механической обработки древесины:
-ручное точение цилиндрических и фасонных поверхностей в центрах и токарном патроне;
-ручное торцовое точение на планшайбе;
-Точение цилиндрических и фасонных поверхностей по копиру в центрах.
Применяется в единичном и мелкосерийном производстве.

Особенности станка:

- более легкое перемещение суппорта инструмента (одна из двух направляющих является направляющей качения);
- поперечное механическое перемещение резца;
- при фасонной обработке профиль отслеживается роликом по копиру.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Наибольшая длина заготовки, обрабатываемой на станке в центрах, мм	1000*
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой в центрах, мм	200
при работе с подручником	120
при копировании	300
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой на планшайбе, мм	10x10...16x16
Размеры резцов, устанавливаемых на станке, мм	Морзе 2 AT6
Размер конуса задней бабки, мм	300-150
Диаметр планшайбы, мм	800
Расстояние между центрами, мм	160
Высота центров, мм	800
Максимальное перемещение суппорта, мм	60
продольное	1,5
поперечное	580,1000,2000,3500
Мощность привода главного движения, кВт	1500
Числа оборотов шпинделя, мин	700
Габаритные размеры станка, мм	1210
длина	300
ширина	
высота	
Масса станка, кг	

* Для обработки заготовок длиной 1000 мм необходимо установить поддерживающий люнет (поставляется за отдельную плату)

Полный каталог оборудования АП "ВИЗАС" в Интернет:
<http://www.belpak.vitebsk.by/vizas>

Предприятие "ВИЗАС". Адрес: 210602, Республика Беларусь, г. Витебск, пр-т Фрунзе, 83.
Тел.: +375-(0)212-243145, 241936,
240533, 240236 - Управление маркетинга
Факс: +375-(0)212-240517;
E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by



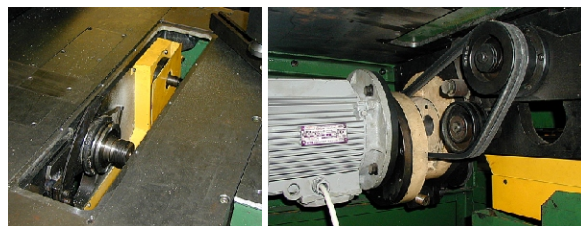
- ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ
- ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ
- СТАНКИ ДЛЯ ОЧКОВОЙ ОПТИКИ
- ПРОМЫШЛЕННЫЕ ПЫЛЕСОСЫ
- ОФИСНАЯ МЕБЕЛЬ

ВИЗАС



СТАНКИ КРУГЛОПИЛЬНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ мод. ВЗ-429, ВЗ-429-01

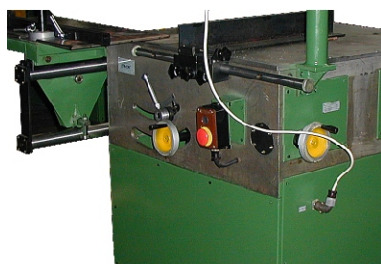
Предназначены для продольной, поперечной и под различными углами к волокнам распиловки пиломатериалов.



Вращение основной пилы осуществляется от электродвигателя через ременную передачу.

Вращение подрезной пилы осуществляется от электродвигателя основной пилы через зубчатый редуктор и ременную передачу.

Фланцы обеих пил выставлены в одну плоскость.



Станок ВЗ-429 имеет основную и подрезную пилы, станок ВЗ-429-01 - только основную.

За дополнительную плату к станкам поставляются следующие приспособления:

ВЗ-429.15.000 - боковой удлинитель стола (900x600)
ВЗ-429.15.000-01 - задний удлинитель стола (900x600)
ВЗ-429.40.000 - автоподатчик с опорой автоподатчика
ВЗ-429.41.000

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Наибольшая толщина обрабатываемой заготовки, мм:	100
Просвет станка, мм	630 (1200 с удлинителем стола)
Наибольший диаметр пилы, мм	
основной (подрезной)	360 (160)
Посадочный диаметр пилы, мм	
основной (подрезной)	50h6 (32h6)
Габаритные размеры стола, мм	
длина x ширина	900 x 900
Наибольшее вертикальное перемещение основной пилы, мм	110
Угол наклона основной и подрезной пил относительно горизонтальной оси, град	0 ... 45
Частота вращения пилы, мин	
основной (подрезной)	2985 (4350)
Скорость перемещения заготовки при продольном распиливании, м/мин	6; 12
Мощность электродвигателя привода основной и подрезной пил, кВт	4
Мощность электродвигателя подачи, кВт	0,48/0,62
Суммарная мощность установленных на станке электродвигателей, кВт	4,62
Габаритные размеры станка, мм (с удлинителем и автоподатчиком)	
длина	1700(2300)
ширина	1550(1800)
Высота	1200(1500)
Масса станка, кг (с удлинителем и автоподатчиком)	800(1100)



- ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ
- ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ
- СТАНКИ ДЛЯ ОЧКОВОЙ ОПТИКИ
- ПРОМЫШЛЕННЫЕ ПЫЛЕСОСЫ
- ОФИСНАЯ МЕБЕЛЬ

ВИЗАС

Полный каталог оборудования АП "ВИЗАС" в Интернет: <http://www.belpak.vitebsk.by/vizas>

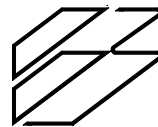
Предприятие "ВИЗАС". Адрес: 210602, Республика Беларусь, г. Витебск, пр-т Фрунзе, 83.

Тел.: +375-(0)212-243145, 241936, 240533, 240236 - Управление маркетинга

Факс: +375-(0)212-240517; E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК

модели БДС-5-03



Станок предназначен для выполнения различных операций по обработке и изготовлению изделий из древесины: продольной, поперечной распиловки и распиловки под углом, строгания, выборки пазов и четвертей и других операций, выполняемых при помощи приспособлений. Станок комплектуется следующими приспособлениями:

- для строгания под углом;
- для пиления под углом;
- для удлинения строгальных столов;
- для прижима заготовки при строгании.

Габариты и вес станка позволяет устанавливать его практически в любом помещении. Наличие кожухов ограждения рабочих органов обеспечивает безопасную эксплуатацию станка. Для удобства транспортировки и снижения размеров упаковочного ящика опоры станка выполнены съемными.



ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ
ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ
СТАНКИ ДЛЯ ОЧКОВОЙ ОПТИКИ
ПРОМЫШЛЕННЫЕ ПЫЛЕСОСЫ
ОФИСНАЯ МЕБЕЛЬ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наибольшая ширина обрабатываемой заготовки при строгании, мм	200
Диаметр дисковой пилы, мм	250
Наибольшая толщина распиливаемой заготовки, мм	50
Наибольшая толщина заготовки при строгании с использованием приспособления прижимного для строгания, мм	50
Наибольший угол поворота линеек при строгании и пилении, мм	45
Наибольшая ширина обрабатываемой заготовки при пилении под углом, мм	40
Наибольшая ширина строгания заготовки за один проход, мм	200
Суммарная длина удлиненных строгальных столов, мм	1300
Наибольший диаметр фрезы, мм	180
Наибольшая глубина при фрезеровании, мм	16
Частота вращения ножевого вала, об/мин	3900, 3000
Мощность электродвигателя, кВт	1.5
Напряжение, В	220
Габаритные размеры, мм	
длина	825
ширина	580
высота	1000
Масса станка (без приспособлений) , кг	125

ОАО «Завод «ВИЗАС»». Адрес: пр-т Фрунзе, 83, г.Витебск, 210602, Республика Беларусь

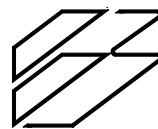
Телефон: (10-375-212) 24-19-36, 24-62-09, 24-31-45, 24-05-89, 24-15-73, 24-05-33.

Факс: (10-375-212) 24-05-17; E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by;

Полный каталог оборудования ОАО «Завод "ВИЗАС"» в Интернет: <http://www.belpak.vitebsk.by/vizas>

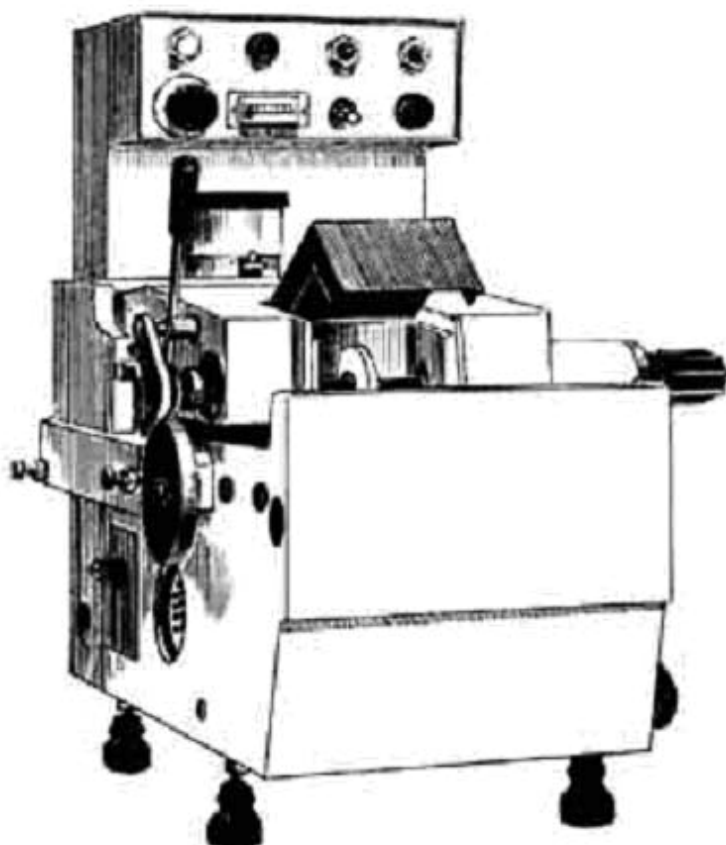
ВИЗАС

Полуавтомат шлифовальный для обработки по контуру изделий сложного профиля модели ВЗО-229В



Предназначен для обработки по контуру оптических линз и светозащитных очковых стёкол.

Обработка производится методом обкатки по сменному копиру любой формы .



ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ
ДЕРЕВООБАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ
СТАНКИ ДЛЯ ОЧКОВОЙ ОПТИКИ
ПРОМЫШЛЕННЫЕ ПЫЛЕСОСЫ
ОФИСНАЯ МЕБЕЛЬ

ВИЗАС

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазон полезных диаметров очковых линз, мм	25 ... 72
Частота вращения шлифовального круга, мин ⁻¹	3400
Мощность главного привода, кВт : при напряжении питающей сети 220 В	0,55
Размеры без приставного бачка, мм	
высота	665
длина	640
ширина	475
Масса (без приставного бачка), кг	90
Точность обработки, мм	+0,2
Средняя длительность обработки, мин	2 ... 3

ОАО «Завод "ВИЗАС"». Адрес: пр-т Фрунзе, 83, г.Витебск, 210602, Республика Беларусь

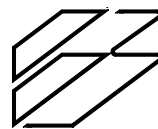
Телефон: (10-375-212) 24-31-45, 24-19-36, 24-62-09, 24-05-89, 24-15-73, 24-05-33.

Факс: (10-375-212) 24-05-17; E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by;

Полный каталог оборудования ОАО «Завод "ВИЗАС"» в Интернет: <http://www.belpak.vitebsk.by/vizas>

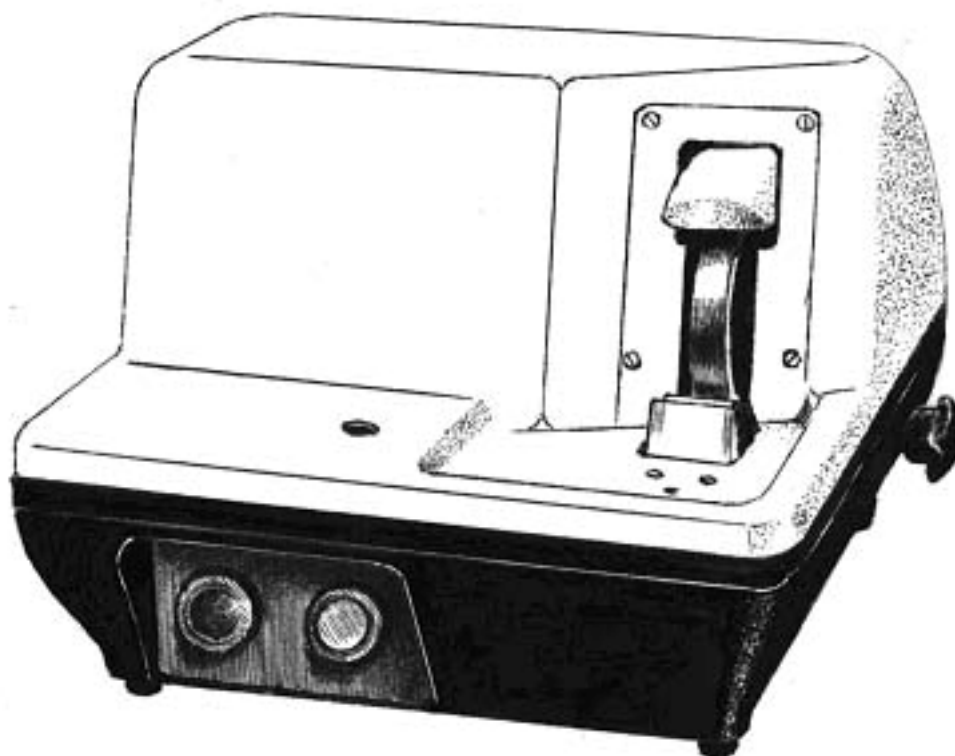
СТАНОК ШЛИФОВАЛЬНЫЙ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ИЗДЕЛИЙ СЛОЖНОГО ПРОФИЛЯ

модели ВЗО-230В



Предназначен для ручной подшлифовки по контуру изделий сложной формы - часовых стёкол из минеральных и органических материалов, обработки стеклянных и хрустальных подвесок для люстр, любых других подобных изделий, а также оптических линз и светозащитных очковых стёкол.

На станке может устанавливаться алмазный круг со специальной профильной канавкой, позволяющей получать фасет (угловую кромку на торце круга). Взамен его может быть установлен абразивный или полировочный круг. В станок встроена система подачи охлаждения, которая подключается к баку охлаждения полуавтомата ВЗО-229В или другой автономной водопроводной сети.



ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ
ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ
СТАНКИ ДЛЯ ОЧКОВОЙ ОПТИКИ
ПРОМЫШЛЕННЫЕ ПЫЛЕСОСЫ
ОФИСНАЯ МЕБЕЛЬ

ВИЗАС

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазон диапазонов обрабатываемых линз, мм	30...72
Диаметр шлифовального круга, мм	150
Частота вращения шлифовального круга, мин ⁻¹	3000
Размеры станка, мм	
высота	370
длина	365
ширина	245
Масса станка, кг	31
Питающее напряжение, В	220

ОАО «Завод «ВИЗАС»». Адрес: пр-т Фрунзе, 83, г.Витебск, 210602, Республика Беларусь
Тел:(10-375-212) 24-31-45,24-19-36,24-05-89,24-62-09,24-15-73,24-05-33.

Факс: (0212) 240517; E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by;

Полный каталог оборудования ОАО «Завод "ВИЗАС"» в Интернет: <http://www.belpak.vitebsk.by/vizas>

ПЫЛЕСОС мод. В19-101



Предназначен для улавливания образующейся на станке абразивной и металлической пыли.



- ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ
- ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ
- СТАНКИ ДЛЯ ОЧКОВОЙ ОПТИКИ
- ПРОМЫШЛЕННЫЕ ПЫЛЕСОСЫ
- ОФИСНАЯ МЕБЕЛЬ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Производительность, м ³ /час	300
Габаритные размеры, мм	
длина	386
ширина	460
высота	980
Масса, кг	55

Полный каталог оборудования ОАО завод "ВИЗАС" в Интернет: [Http://www.belpak.vitebsk.by/vizas](http://www.belpak.vitebsk.by/vizas)

ОАО завод "ВИЗАС". Адрес: пр-т Фрунзе, 83, г. Витебск, 210602, Республика Беларусь.

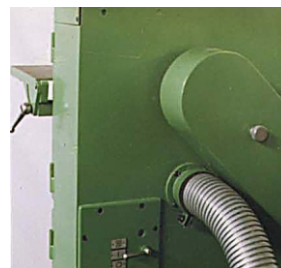
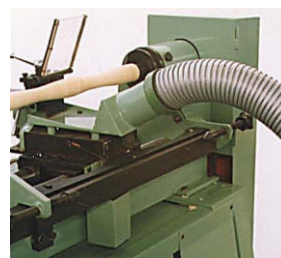
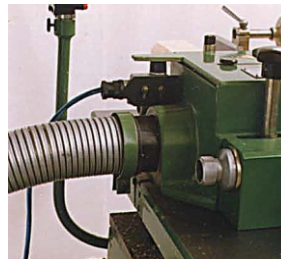
Тел.: (10-375-212) 24-31-45, 24-19-36, 24-05-89, 24-62-09, 24-15-73, 24-05-33

Факс: (10-375-212) 24-05-17; E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by

ВИЗАС

УСТРОЙСТВО ДЛЯ ОТСОСА СТРУЖКИ К ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИМ СТАНКАМ мод. ВЗ-382

Устройство предназначено для удаления отходов древесины при пилении, строгании, фуговании, рейсмусовании и других работах на деревообрабатывающих станках.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Производительность (чистого воздуха при чистом фильтре), м³/час	2000
Разрешение, Па	2000
Мощность привода вентилятора, кВт	2,2/1,5
Диаметры отверстий, мм	
входного	100
выходного	100
Частота вращения, мин⁻¹	2900
Внутренний диаметр рукава, мм	100
Габаритные размеры, мм	
длина	1000
ширина	520
высота	1850
Масса устройства, кг	110

- ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ
- ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ
- СТАНКИ ДЛЯ ОЧКОВОЙ ОПТИКИ
- ПРОМЫШЛЕННЫЕ ПЫЛЕСОСЫ
- ОФИСНАЯ МЕБЕЛЬ

Полный каталог оборудования ОАО завод "ВИЗАС" в Интернет: <http://www.belpak.vitebsk.by/vizas>

ОАО завод "ВИЗАС". Адрес: пр-т Фрунзе, 83, г. Витебск, 210602, Республика Беларусь.

Тел.: (10-375-212) 24-31-45, 24-19-36, 24-05-89, 24-62-09, 24-15-73, 24-05-33

Факс: (10-375-212) 24-05-17; E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by

ВИЗАС

Адкрытае акцыянернае таварыства
завод «ВІЗАС» (Завод «ВІЗАС» ААТ)
Пр-т Фрунзе, 83, 210602,
г. Віцебск, Рэспубліка Беларусь.
Тэл. (0212) 24-10-37.
Тэлефакс (0212) 24-05-17.
УНН 300000436.
Разліковы рахунак 3012000000024,
філіал N 200 – Віцебскае абласное
ўпраўленне ААБ «Беларусбанк»,
МФО 150801635.

ВІЗАС



Год основания завода - 1897

Открытое акционерное общество
завод «ВІЗАС» (Завод «ВІЗАС» ОАО)
Пр-т Фрунзе, 83, 210602,
г. Витебск, Республика Беларусь.
Тел. (0212) 24-10-37.
Телефакс (0212) 24-05-17.
УНН 300000436.
Расчетный счет 3012000000024,
филиал N 200 - Витебское областное
управление АСБ «Беларусбанк»,
МФО 150801635.

E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by

Интернет: www.belpak.vitebsk.by/vizas

Производство: • Заточных станков • Деревообрабатывающих станков

• Станков для очковой оптики • Промышленных пылесосов • Офисной мебели

ТЕХНИКО-KOMMEPЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ **на шлифовально-заточной центр с ЧПУ на базе полуавтомата модели ВЗ-480Ф4.**

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ ЦЕНТРА



Шлифовально-заточной центр изготавливается по техническому заданию, утвержденному Покупателем.

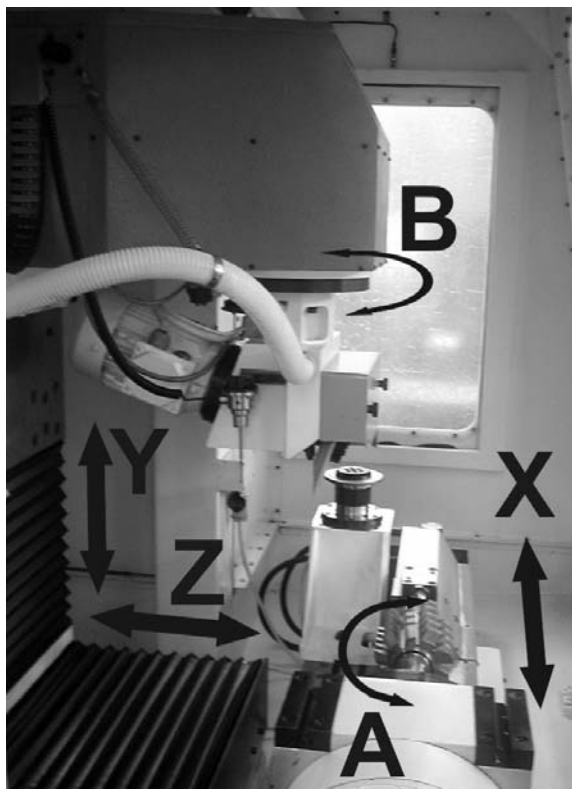
Центр предназначен для изготовления и заточки фрез концевых цилиндрических, конических, радиусных, дисковых отрезных, сверл, метчиков, разверток и т.д. из быстрорежущей стали и твердого сплава высокостойкими алмазными и эльборовыми шлифовальными кругами с охлаждением.

Технологические возможности центра позволяют осуществлять с использованием дополнительных опций операции шлифования профиля дисковых кулачков, бокового профиля червяков, зубошлифования цилиндрических зубчатых колес, резьбошлифование, шлифование пазов делительных дисков и другие подобные операции.

Центр комплектуется устройством ЧПУ SINUMERIK 810D производства фирмы «SIEMENS», Германия, которое обеспечивает:

- высокое качество управления, надежную и бесперебойную работу;
- решение множества задач обработки от позиционирования осей до осуществления любого движения с использованием многочисленных методов интерполяции;
- свободное программирование;
- возможность обмена информацией с ЭВМ высшего ранга.

КОМПОНОВКА ЦЕНТРА, КОНСТРУКТИВНЫЕ И ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Центр выполнен в горизонтальной компоновке с подвижным в продольном направлении столом (ось X).

На столе установлена бабка изделия (ось A) с обрабатываемой заготовкой, а также могут устанавливаться при необходимости принадлежности: задняя бабка, механизм правки алмазным роликом, люнет и др.

Шлифовальная бабка со шлифовальным шпинделем размещена сверху над изделием с возможностью поперечного (ось Z) и вертикального (ось Y) перемещений, а также разворота (ось B) вокруг вертикальной оси.

Полностью закрытая рабочая зона с ограждением кабинетного типа, раздвижными и монтажными дверьми.

Шлифовальный шпиндель.

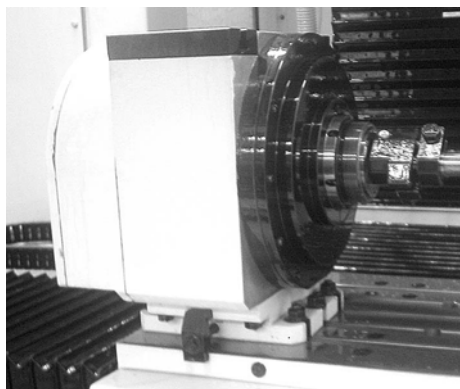
Частотное регулирование скорости вращения, режим разгона и торможения. Два рабочих конца, возможность установки на шлифовальный шпиндель до шести шлифовальных кругов различного типоразмера и характеристик, что обеспечивает изготовление инструмента за одну установку.

Применены импортные прецизионные дуплексные (с предварительным натягом) подшипники.

Стол (ось X), вертикальная (ось Y) и поперечная (ось Z) каретки шлифовальной бабки

Перемещения по осям X, Y, Z от вентильных двигателей с цифровыми приводами через беззазорные шариковинтовые передачи по замкнутому, с предварительным натягом направляющим линейного перемещения, сочетающими в себе высокую несущую способность, легкость и точность хода или направляющие с интегрированными системами прямого измерения*.

Бабка изделия (ось A) (фото: опция ВЗ-531Ф4.50.000)



Вращение шпинделя от встроенного (ротор-шпиндель) кругового высокомоментного синхронного двигателя с цифровым управлением.

Круговой датчик прямого измерения углов поворота шпинделя, обеспечивает высокую точность позиционирования.

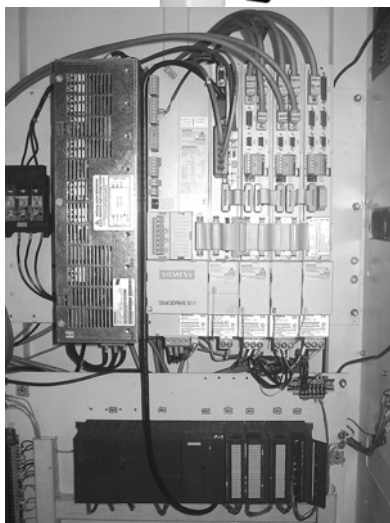
Шпиндель смонтирован на прецизионном упорно-радиальном подшипнике фирмы «INA», Германия.

Система ЧПУ

Центр оснащается системой ЧПУ SINUMERIK 810D, состоящей из следующих компонентов:



1. Панель оператора с цветным дисплеем TFT 12,1" (SVGA) и мембранной клавиатурой со встроенной мышью. Процессор пульта (Pentium III, 500 МГц/128 Мб ОЗУ, максимальная память до 10 Гб, CD-Rom, дисковод 3,5").
2. Стандартный пульт с мембранными клавишами и проценточными регуляторами приводов подачи и главного шпинделя.



3. Высокоэффективный многопроцессорный модуль NCU, встраиваемый в цифровую систему преобразователя SIMODRIVE 611D. Встроенное системное программное обеспечение позволяет управлять 31 осью, имеет встроенные сертифицированные функции безопасности, которые позволяют реализовать высокоэффективную защиту персонала и станков. Модуль NCU имеет средства для подключения двух измерительных щупов и двух электронных маховичков, а также программатора.

Во время обработки одного инструмента имеется возможность программирования обработки другого инструмента.

Измерительная система №1 (фото: опция ВЗ-480Ф4.90.035)



Выполнена на базе датчиков фирмы «HEIDENHAIN», Германия.

Производит измерение неизвестных параметров инструмента (шаг, угол, наклон спирали, окружной шаг зубьев).

Осуществляет привязку обрабатываемой заготовки (осевую, угловую) к станочной системе координат.

Измерительная система №2 (фото: опция ВЗ-480Ф4.90.030)

Выполнена на базе датчиков фирмы «HEIDENHAIN», Германия.

Осуществляет измерение и привязку к системе координат геометрических параметров набора шлифовальных кругов, которым будет производиться обработка заготовки. Устанавливается на стол центра (ось X).

Правка шлифовальных кругов (фото: опция ВЗ-480Ф4.95.025)



Предусмотрена возможность автоматической правки эльборовых и абразивных шлифовальных кругов с помощью механизма правки устанавливаемого на столе центра (ось X).

Механизм правки состоит из прецизионного шпинделя и приводного электродвигателя.

Алмазный ролик не входит в стандартную стоимость данной опции. Габаритные размеры, форма ролика, изготовитель согласовываются на стадии технического задания.

Система подачи и очистки СОЖ (фото: опция ВЗ-531Ф4.63.000), система отсоса аэрозолей (фото: опция ВЗ-531Ф4.90.010)



Система подачи и очистки СОЖ выполнена на базе насоса высокого давления (до 5 атм.), магнитного сепаратора и лентопротяжного устройства с бумажным фильтром.

Обеспечивает эффективную подачу и очистку СОЖ при обработке быстрорежущих сталей и твердого сплава.

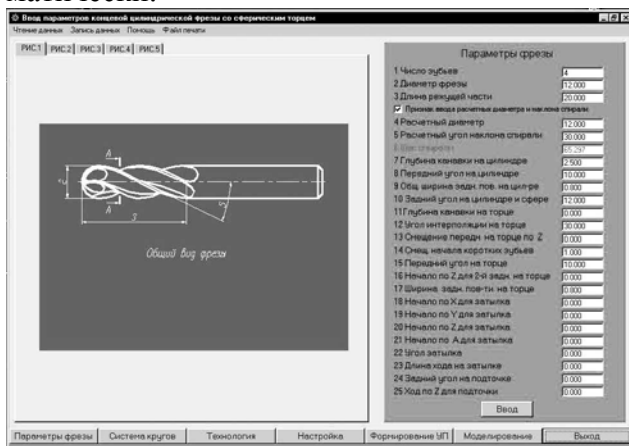
Применение системы отсоса и фильтрации аэрозолей из рабочей зоны обеспечивает гигиенические нормы при работе центра.

Система смазки

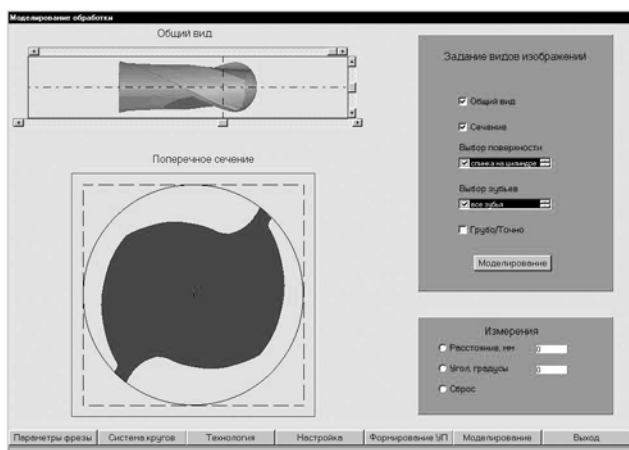
Централизованная автоматическая система смазки.

Система подготовки управляющих программ

Система подготовки управляющих программ для изготовления и заточки режущего инструмента реализована на базе персонального компьютера, представляет собой WINDOWS – приложение и работает независимо от станка. Программа имеет дружелюбный интуитивно понятный интерфейс. Для составления управляющей программы не требуется глубоких знаний языка программирования УЧПУ, а также знаний теории режущего инструмента и винтовых поверхностей. Создание управляющей программы для обработки того или иного типа инструмента происходит автоматически.



Исходные данные для расчета вводятся в соответствии с чертежом инструмента. Для этого заполняются графические формы, соответствующие фрагментам чертежа. Кроме этого вводятся геометрические параметры набора шлифовальных кругов, которыми будет производится обработка их предварительная ориентация.



После ввода исходных данных производится математическое моделирование процесса вышлифовки стружечной канавки, и его результаты выводятся на дисплей в виде торцевого сечения инструмента. Затем автоматически подбирается наладка и траектория движения круга относительно заготовки инструмента таким образом, чтобы выдерживались все введенные параметры изготавливаемого инструмента.

Если моделируется процесс обработки нескольких поверхностей (передняя поверхность + спинка, ступенчатый инструмент и т.п.), то на экран можно выводить любую из поверхностей и их сочетание

После выполнения всех необходимых расчетов, автоматически формируется управляющая программа для изготовления выбранного инструмента, которая передается в УЧПУ центра различными средствами: RS 232, дисковод, локальная сеть.

Технические данные центра

Наибольший диаметр устанавливаемого шлифовального круга, мм,	200
Частота вращения шлифовального шпинделя, мин ⁻¹	100...6000
Число управляемых осей координат	
- всего	5 (опционально 6)
- одновременно	4 (5*)
Наибольшее перемещение по осям координат, мм:	
- X (продольное перемещение стола)	630
- Y (вертикальное перемещение шлифовальной бабки)	320
- Z (поперечное перемещение шлифовальной бабки)	320
- A (поворот шпинделя изделия), градус	не ограничивается
- B (поворот шлифовальной бабки вокруг вертикальной оси), градус	+ 60...- 240
Скорости перемещений:	
- линейные оси X, Y, Z, м/мин	0...10
- круговые оси A и B, мин ⁻¹	
ось A	250
ось B	30
Дискретность задания перемещений:	
- линейных, мм	0,001
- угловых, градус	0,001
Мощность привода шлифовального шпинделя (при частоте 100 Гц), кВт	6
Род тока питающей сети	переменный, трехфазный
Напряжение, В	380±38
Частота тока, Гц	50±1,0
Габаритные размеры, мм	
- длина	2500
- ширина	3500
- высота	2350
Масса, кг	5500
Условия эксплуатации:	
- температура окружающей среды	20±10 °C
Технико-коммерческое предложение на шлифовально-заточной центр ВЗ-480Ф4	

Шумовая характеристика

Шумовая характеристика соответствует значениям, установленным ГОСТ 12.2.107-80 и СН 3223

Окраска центра

Станина – синяя

Остальное – белое

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание	Цена, Евро
V3-480Ф4	Центр в сборе	1		
V3-480Ф4	Центр в сборе	1		
Дополнительные опции				
V3-531Ф4.50.000	Бабка изделия Конус 50	1	Встроенный круговой синхронный двигатель М=90Нм, n=150 об/мин	
V3-531.Ф4.51.000	Бабка изделия Конус 50	1	Вращение от червячной передачи	
V3-480Ф4.52.000	Гидроцилиндр разжима изделия	1	Для бабки изделия V3-531Ф4.50.000	
V3-531Ф4.52.000	Гидроцилиндр разжима изделия	1	Для бабки изделия V3-531Ф4.51.000	
V3-531.53.000	Поворотный стол	1	Вращение от кругового синхронного двигателя	
V3-531.54.000	Поворотный стол	1	Вращение от червячной передачи	
V3-531Ф4.30.000	Бабка шлифовальная (волновой редуктор)	1	Поворотная с двумя рабочими концами шпинделя для установки 6 шлифовальных кругов	
V3-480Ф4.30.000	Бабка шлифовальная (круговой двигатель)	1	Поворотная с двумя рабочими концами шпинделя для установки 6 шлифовальных кругов	
V3-480Ф4.95.015	Задняя бабка	1	Подвижная пиноль с центром для работы в центровых оправках	
V3-531Ф4.90.015	Задняя бабка	1	Со срезанным центром для выхода шлифовального круга	
V3-496Ф4.21.000	Задняя бабка гидрофицированная	1		
V3-480Ф4.95.025	Механизм правки алмазным роликом	1	N=3000 об/мин (без алмазного ролика)	
V3-480Ф4.90.035	Устройство измерительное 3-х координатное	1	С применением датчика ф.HEIDENHAIN, для измерения заготовки	
V3-480Ф4.90.030	Устройство измерительное 3-х координатное	1	с применением датчика ф. HEIDENHAIN, для измерения кругов	
V3-480Ф4.91.000	Комплект оправок для крепления шлифовальных кругов	1 к-т	Ø 32 мм короткая (на один круг) Ø 20 мм короткая (на один круг) Ø 20 мм удлиненная (до трех кругов)	

Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание	Цена, Евро
			Ø 32 мм удлиненная (до трех кругов) (по 2 шт. каждого типоразмера)	
V3-531Ф4.95.014	Патрон цанговый ER16 Ø2-10 мм	1	Цанги, зажимная гайка фирмы Bison Bial	
V3-531Ф4.95.012	Патрон цанговый ER32 Ø2-20 мм	1	Цанги, зажимная гайка фирмы Bison Bial	
V3-531Ф4.95.013	Патрон цанговый ER40 Ø2-25 мм	1	Цанги, зажимная гайка фирмы Bison Bial	
V3-531Ф4.____	Патрон цанговый, диаметр зажима 2,0-20,0 мм	1	Цанги, зажимная гайка фирмы Mitsubishi, классА	
V3-480Ф4.92.000	Комплект кожухов к шлифовальным кругам	1	Для шлифовальных кругов диаметром 100, 125, 150 мм по 2 шт. каждого типоразмера	
V3-480Ф4.98.000	Комплект специального инструмента	1 к-т	Для обслуживания центра	
V3-480Ф4.00.060	Комплект запасных частей	1 к-т	Для эксплуатации центра	
V3-531Ф4.90.000	Комплект измерительной оснастки	1 к-т	Для выверки базовых точек полуавтомата	
V3-531Ф4.90.025	Люнет (для вышлифовки концевой инструмента)	1	Ø 6,0-25,0 мм	
	Комплект люнетных призм	1	По заказу	
V3-419Ф4.91.000	Комплект втулок переходных в шпиндель бабки изделия конус 50 – Морзе 1, 2, 3, 4, 5, Конус 40	1 к-т		
V3-531Ф4.95.000	Комплект шомполов для крепления инструмента с конусными хвостовиками Морзе 1, 2, 3, 4, 5 и конус 40, 50	1		
V3-480Ф4.96.010	Поводок с хомутиком	1	Конус Морзе 2,3,4	
V3-531Ф4.63.000	Система подачи и очистки СОЖ с насосом высокого давления (до 5 атм.), магнитным сепаратором и лентопротяжным устройством с бумажным фильтром	1	производительность 100 л/мин, давление 0,5 МПа	
V3-531Ф4.62.000	Система подачи и очистки СОЖ с лентопротяжным устройством и бумажным фильтром	1	производительность 100 л/мин, давление 0,5 МПа	
	Система подачи и очистки СОЖ с центрифугой	1	производительность 100 л/мин, давление 0,5 МПа	
V3-531Ф4.90.010	Система отсоса аэрозолей	1	Фильтр ЭФВА1-01, производительность 1000 м³/час	
	Комплект эксплуатационной (технической) документации: - Руководство по эксплуатации, - Руководство по эксплуатации электрооборудования, - Инструкция по управлению с пульта, - Инструкция по программированию	1 к-т	На русском языке	

<i>Обозначение</i>	<i>Наименование</i>	<i>Кол-во</i>	<i>Примечание</i>	<i>Цена, Евро</i>
	Упаковка	1		
	Упаковка без короба (салазки, п/э чехол)	1		
Системы подготовки управляющих программ (на базе персонального компьютера)				
УП.00.001	Концевая цилиндрическая фреза с прямым торцем	1		
УП.00.002	Концевая цилиндрическая фреза со сферическим торцем	1		
УП.00.003	Концевая коническая фреза с прямым торцем	1		
УП.00.004	Концевая коническая фреза со сферическим торцем	1		
УП.00.005	Спиральные сверла	1		
УП.00.006	Сверла центровочные (форма А ГОСТ 14952-75)	1		
УП.00.007	Ступенчатые сверла	1		
	Персональный компьютер Pentium IV, 1,8 ГГц, ОЗУ 512 Мб, HDD 40Гб, CD-Rom, видео 1024x768 SVGA. Операционная система Windows 98, XP	1		

ЦЕНА, УСЛОВИЯ И СРОК ПОСТАВКИ ЦЕНТРА

Цена центра в базовой комплектации составляет Евро на условиях FCA Витебск.

Условия оплаты: предоплата в размере 50% стоимости оборудования – в течение 30-ти календарных дней от даты подписания договора, оставшаяся часть суммы – в течение 30-ти календарных дней от даты подписания Акта приемки оборудования на территории ОАО завод «ВИЗАС».

Срок поставки центра – в течение от даты авансового платежа.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации центра составляет . Начало гарантийного срока со дня ввода центра в эксплуатацию, согласно дате Акта на проведение пусконаладочных работ, но не позднее 1 месяца со дня поставки. В случае выполнения пуско-наладочных работ, включая в себя и первоначальный пуск центра, Покупателем или сторонними организациями, Продавец освобождается от выполнения гарантийных обязательств.

Гарантийные обязательства распространяются на продукцию, приобретенную непосредственно у Продавца или через официальных коммерческих агентов и дилеров Продавца.

СЕРВИСНЫЕ ЦЕНТРЫ

ОАО завод «ВИЗАС», г. Витебск, пр-т Фрунзе, 83
ИП «СИТЕК», г. Минск, ул. Чапаева, 5, офис 118

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ

Продавец оказывает дополнительные услуги по проведению пуско-наладочных работ, обучению специалистов Покупателя, а также разрабатывает управляющие программы для обработки конкретных видов инструмента и других изделий. Гарантийные обязательства распространяются на все виды дополнительных услуг, оказываемых Продавцом, его официальными коммерческими агентами и дилерами.

Условия предоставления вышеуказанных услуг оговариваются в отдельном договоре.

СРОК ДЕЙСТВИЯ ПРЕДЛОЖЕНИЯ

Настоящее предложение действительно до 30.12.2005 г.

Генеральный директор

В.Н.Лещев

ААТ «Завод «ВІЗАС»»
Пр-т Фрунзе, 83, 210602,
г. Віцебск, Рэспубліка Беларусь.
Тэл. (0212) 24-10-37.
Тэлефакс (0212) 24-05-17.
УНН 300000436.
Разліковы рахунак 3012000000024,
Ф-л № 200 ААТ «АБ «Беларусбанк»,
Віцебскае абл. ўпраўленне,
МФО 150801635.



ОАО «Завод «ВИЗАС»».
Пр-т Фрунзе, 83, 210602,
г. Витебск, Республика Беларусь.
Тел. (0212) 24-10-37.
Телефакс (0212) 24-05-17.
УНН 300000436.
Расчетный счет 3012000000024,
Ф-л № 200 ОАО «СБ «Беларусбанк»,
Витебское обл. управление,
МФО 150801635.

Е-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by

Интернет: www.belpak.vitebsk.by/vizas

**Производство: • Заточных станков • Деревообрабатывающих станков
• Станков для очковой оптики • Промышленных пылесосов • Офисной мебели**

Дата _____ № _____
На N _____ от _____

ТЕХНИКО-KOMMEPЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

на шлифовально – заточной центр с ЧПУ на базе полуавтомата модели ВЗ-454Ф4

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ



Центр шлифовально-заточной с ЧПУ изготавливается по Техническому заданию, утвержденного Покупателем, имеет свой оригинальный номер и предназначен для вышлифовки стружечных канавок и заточки различных режущих инструментов из быстрорежущих сталей и твердых сплавов по различным поверхностям высокостойкими и высокоскоростными абразивными, эльборовыми и алмазными шлифовальными кругами с охлаждением.

На центре возможно шлифование других изделий со сложными фасонными поверхностями.

Применение устройства ЧПУ SINUMERIK 810D производства фирмы "SIEMENS", Германия, гарантирует высокое качество управления центром, обеспечивает надёжную, бесперебойную работу.

Станочные перемещения осуществляются вентильными двигателями с цифровым управлением SIMODRIVE 611 производства фирмы "SIEMENS", Германия.

Наличие 5-ти управляемых осей перемещений и применение удлиненного фланца для установки одновременно 3-х шлифовальных кругов позволяет вести обработку изделий с одной установки по всем поверхностям, что значительно увеличивает производительность за счет сокращения вспомогательного времени, повышает точность обработанного изделия вследствие устранения погрешностей, возникающих при переустановке заготовки, и облегчает труд оператора.

Высокая степень унификации деталей, сборочных единиц и узлов центра упрощает ремонт машины.

Обработка изделий производится с помощью управляющих программ, разрабатываемых Покупателем в соответствии с "Инструкцией по программированию", входящей в комплект документации.

Коммерческое предложение на поставку системы автоматизированного проектирования технологического процесса изготовления и заточки режущего инструмента на базе персонального компьютера, а также на поставку управляющих программ для обработки конкретных видов инструментов и других изделий, высылается по желанию Покупателя, отдельно.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ И ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЦЕНТРА И ЕГО ОСНОВНЫХ УЗЛОВ

Технические характеристики обрабатываемых изделий:

наибольший диаметр изделий, устанавливаемых в цанговом патроне, мм	25
наибольший диаметр изделий, устанавливаемых над поворотным столом, мм	200
наибольшая длина изделий, устанавливаемых в цанговом патроне, мм	160

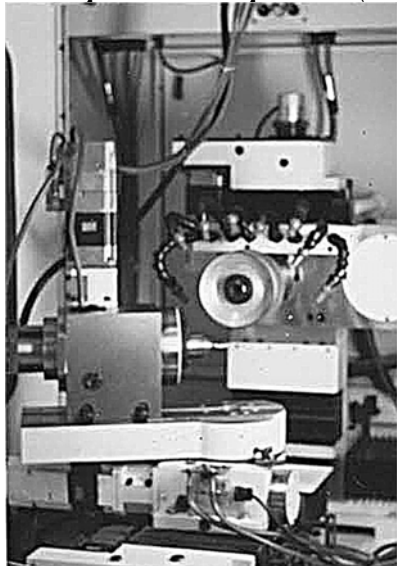
Технические характеристики шлифовальных кругов, устанавливаемых на центре:

наибольший диаметр шлифовального круга, мм	150(200)
--	----------

Станина

Оптимально оребренная сварная конструкция, сочетающая высокую жесткость и малый вес.

Каретки поперечная (координата Z), поперечная (координата X), колонна (координата Y) :



Чугунные корпуса.

Бесскачковые прецизионные шариковые линейные направляющие качения с предварительным натягом.

Прецизионные шариковые винтовые пары с предварительным натягом.

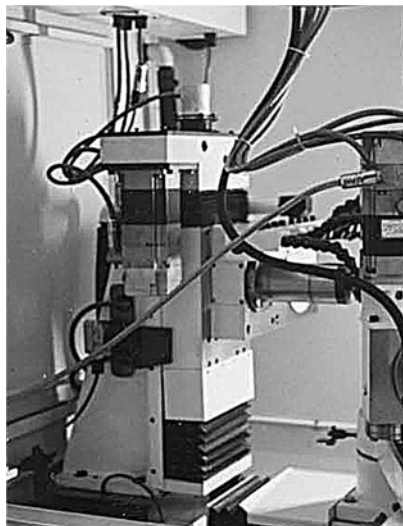
Привод от вентильных двигателей с цифровым управлением SIMODRIVE 611.

Наибольшее перемещение по координатам X, Y, Z, мм

200

Диапазон контурной скорости, м/мин

0,01...10



Стол поворотный (координата B):

Чугунный корпус.

Беззазорная высокоточная червячная передача. Возможность устранения зазора в передаче по мере износа червячной пары за счет перемещения червяка с прогрессивным шагом.

Прецизионные подшипники качения с предварительным натягом.

Привод от вентильного двигателя с цифровым управлением SIMODRIVE 611.

Наибольший угол поворота стола в горизонтальной плоскости, град

210

Бабка изделия (координата A)

Чугунный корпус.

Высокоточная червячная передача с выборкой зазора упругим элементом.

Шпиндель на прецизионных подшипниках качения с предварительным натягом.

Привод от вентильного двигателя с цифровым управлением SIMODRIVE 611.

Гидрофицированный разжим заготовок, позволяющий улучшить условия труда оператора и повысить производительность.

Расстояние от оси шпинделя до зеркала поворотного стола, мм

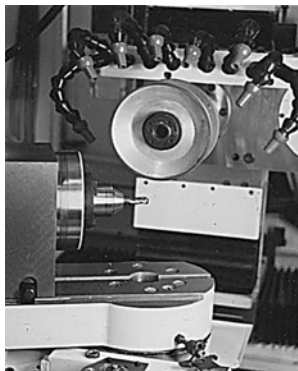
125

Наибольший угол поворота шпинделя, град.

не ограничено

Приемный конус шпинделя

ISO50 (7:24)



Шлифовальная головка

Шлифовальный шпиндель на высокоскоростных прецизионных дуплексных шарикоподшипниках с предварительным натягом.
 Частотный привод главного движения, позволяющий плавно регулировать частоту вращения шлифовального шпинделя.
 Диаметр конца шлифовального шпинделя, мм 32
 Мощность привода главного движения, кВт 2,2
 Частота вращения шлифовального шпинделя, мин⁻¹ 2000...6000

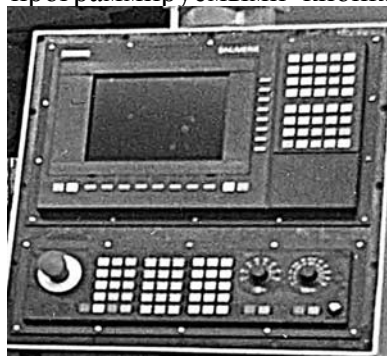
Ограждение

Рабочая зона закрыта ограждением кабинетного типа с поворотными дверьми спереди, для доступа в зону резания, и двумя боковыми для обслуживания центра. Внутри ограждения смонтировано освещение.

Устройство числового программного управления

Центр комплектуется устройством ЧПУ SINUMERIK 810D фирмы "SIEMENS", Германия.
 Устройство числового программного управления SINUMERIK 810D предназначено для управления пятью координатами центра. Система ЧПУ на базе 32 –разрядного микропроцессора со встроенным высокоэффективным ПЛК SIMATIC S7-CPU314.

Система управления смонтирована в 150-миллиметровом блоке SIMODRIVE 611 и состоит из двух компонентов: компактного модуля управления CCU и конструктива силового отсека CCU с тремя встроенными силовыми блоками SIMODRIVE 611: 1 x 18A/36A и 2 x 6A/12A для серводвигателей 1FK6. Система может быть дополнена модулями питания и рекуперации и силовыми модулями SIMODRIVE 611. Конфигурация системы управления включает в себя две панели управления: панель оператора OP12 с цветным TFT 10.4" жидкокристаллическим дисплеем и станочный пульт с 30 программируемыми кнопками и переключателями (ширина 19").



Вывод сообщений на экран возможен на английском, немецком или русском языке. Возможность программного окна для отображения текущего кадра. Увеличенный в 2-5 раз шрифт для сообщения о действительном положении осей. Текстовые сообщения о рабочем состоянии системы. Открытый пользовательский интерфейс OEM, настраиваемый под WINDOWS.

Имеется возможность оперативного управления и контроля за процессом с помощью внешнего компьютера.

Электрооборудование

Степень защиты	IP54
Напряжение силовой сети	380В/50Гц
Напряжение входов	24В
Напряжение выходов	110В/50Гц, 24В
Напряжение освещения	220В/50Гц

Безупречная работа системы ЧПУ предполагает соблюдение следующих условий:

Максимальное колебание напряжения	± 10%
Максимальное колебание частоты тока	± 2%
Суммарная потребляемая мощность, кВт	8,8

Условия эксплуатации центра

Температура окружающей среды	+20±5°C
Максимальная относительная влажность воздуха	90%

Отклонения от указанных условий эксплуатации требуют проведения особых мероприятий за дополнительную плату.

Шумовая характеристика

Шумовая характеристика соответствует значениям, установленным ГОСТ 12.2.107-80 СН 3223 (ГОСТ 122103).

Окраска центра

Станина - темная сине-зеленая, голубая.

Остальное - белая.

Габаритные размеры и масса центра

Масса центра без отдельно расположенного оборудования,	1550
Масса центра с отдельно расположенным оборудованием, кг	1800
Габариты центра в упаковки, мм	2870x1680x2200

Комплект поставки

<i>Обозначение</i>	<i>Наименование</i>	<i>Кол.</i>	<i>Примечание</i>	<i>Цена в €</i>
V3-454Ф4.00.000	Центр в сборе	1		
<i>Сменные части, инструмент и принадлежности за дополнительную плату.</i>				
V3-454Ф4.91.000	Комплект контрольных оправок	1	3 оправки	
V3-454Ф4.00.060	Комплект запасных частей	1	Для эксплуатации центра	
V3-454Ф4.90.000	Комплект инструмента	1	Для эксплуатации центра	
Центр.00.000 РЭ	Комплект эксплуатационной документации	1	Для эксплуатации центра	
V3-392Ф4.00.050	Комплект переходных втулок в шпиндель бабки изделия	1	Морзе 1,2,3,4,5, конус 40	
V3-454Ф4.93.000	Комплект кожухов	1	4 кожуха	
V3-454Ф4.90.000	Комплект оправок для шлифовальных кругов	1	Ø 20,32 мм, Ø 20 удлинён., Ø 32 мм удлинён.	
V3-454Ф4.96.000	Комплект шомполов	1	Для инструмента с хвостовиками Морзе 1,2,3,4,5 с конусом 40,50	
V3-392Ф4.99.000	Комплект инструмента	1	2 ключа к оправкам шлифовального круга	
V3-454Ф4.47.000	Устройство измерительное	1	С использованием датчика фирмы «HEIDENHAIN»	
V3-392Ф4.99.201	Оправка контрольная	1	К V3-392Ф4.47.000	
V3-392Ф4.99.202	Оправка контрольная	1	К V3-392Ф4.47.000	
V3-482Ф4.66.000	Система отсоса аэрозолей	1	Фильтр ЭФВА1-01, производительность 1000 м³/час	

<i>Обозначение</i>	<i>Наименование</i>	<i>Кол.</i>	<i>Примечание</i>	<i>Цена в €</i>
B3-454Ф4.71.000	Централизованная смазка	1	Для централизованной смазки направляющих, винтов-гаек качения, червячных передач	
B3-483Ф4.90.020	Цанговый патрон	1	BISON-BIAL	
B3-454Ф4.33.000	Механизм правки алмазным роликом	1	N=3000 мин ⁻¹	
B3-392Ф4.34.000	Приспособление для линейной правки	1	Для правки абразивных и эльборовых кругов	
B3-454Ф4.36.000	Люнет (без втулок)	1	Ø 2-22	
B3-454Ф4.37.000	Бабка задняя	1		
Системы охлаждения				
B3-454Ф4.63.000-01	Система подачи и очистки СОЖ с магнитным сепаратором	1	Производительность – 100 л/мин, давление – 0,25Мпа	
B3-454Ф4.63.000-02	Система подачи и очистки СОЖ с магнитным сепаратором	1	Производительность – 100 л/мин, давление 0,5Мпа	
B3-454Ф4.63.000-03	Система подачи и очистки СОЖ с магнитным сепаратором и бумажным фильтром	1	Производительность – 100 л/мин, давление 0,5Мпа	
B3-454Ф4.63.000-04	Система подачи и очистки СОЖ с центрифугой	1	Производительность – 100 л/мин, давление 0,5Мпа	
Упаковки				
B3-454Ф4.УО.000	Упаковка в деревянном ящике	1	Боковые и торцовые щиты изготовлены из досок	
B3-454Ф4.УДЦ.000	Упаковка в ящике из ДВП	1	Боковые и торцовые щиты изготовлены из ДВП	
Системы подготовки управляющих программ (на базе персонального компьютера)				
УП.00.001	Концевая цилиндрическая фреза с прямым торцем	1		
УП.00.002	Концевая цилиндрическая фреза со сферическим торцем	1		
УП.00.003	Концевая коническая фреза с прямым торцем	1		
УП.00.004	Концевая коническая фреза со сферическим торцем	1		
УП.00.005	Спиральные сверла	1		
УП.00.006	Сверла центровочные (форма А ГОСТ 14952-75)	1		

ЦЕНА, УСЛОВИЯ И СРОК ПОСТАВКИ ЦЕНТРА

Цена центра с устройством ЧПУ “SINUMERIK 810D” фирмы “SIEMENS”, Германия, в базовой комплектации составляет _____ на условиях FCA Витебск.

Условия оплаты: предоплата в размере 50% стоимости оборудования - в течение 30-ти календарных дней с даты подписания договора, оставшаяся часть суммы - в течение 30-ти календарных дней с даты подписания Акта приемки оборудования на территории ОАО завод «ВИЗАС».

Срок поставки центра - в течение 6-ти месяцев с даты авансового платежа.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации центра составляет _____ со дня его пуска в эксплуатацию при условии проведения пуско-наладочных работ специалистами Продавца. Начало гарантийного срока исчисляется со дня ввода центра в эксплуатацию, но не позднее 1 месяца от даты поставки, при поставке центра на экспорт – согласно условий контракта. В случае выполнения пусконаладочных работ, включая в себя и первоначальный пуск центра, Покупателем или сторонними организациями, Продавец освобождается от выполнения гарантийных обязательств.

Гарантийные обязательства распространяются на продукцию, приобретенную непосредственно у Продавца или через официальных коммерческих агентов и дилеров Продавца.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСЛУГИ

Продавец оказывает дополнительные услуги по проведению пуско-наладочных работ, обучению специалистов Покупателя. Гарантийные обязательства распространяются на все виды дополнительных услуг, оказываемых Продавцом, его официальными коммерческими агентами и дилерами.

Условия предоставления вышеуказанных услуг оговариваются в отдельном договоре.

СРОК ДЕЙСТВИЯ ПРЕДЛОЖЕНИЯ

Настоящее предложение действительно до 31.12.2005 г.

Первый заместитель Генерального директора

В.Н.Лещёв

ОКПО 055445132000
ААТ «Завод «ВИЗАС»»
Пр-т Фрунзе, 83, 210602,
г. Витебск, Республика Беларусь.
Телефон (0212) 24-10-37.
Телефакс (0212) 24-05-17.
УНН 300000436.
Разліковы рахунак 3012000000024,
ААТ «АБ «Беларусбанк», Віцебскае
абл. ўпраўленне, МФО 150801635.



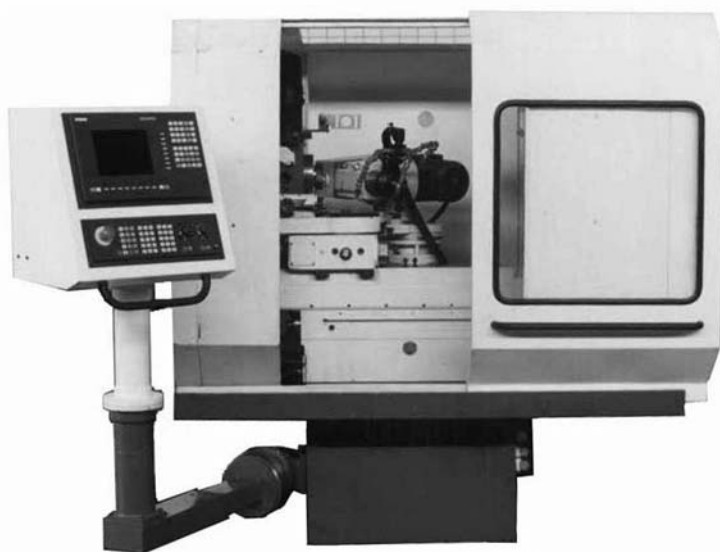
Основан в 1897 году

E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by

ОАО «Завод «ВИЗАС»».
Пр-т Фрунзе, 83, 210602,
г. Витебск, Республика Беларусь.
Телефон (0212) 24-10-37.
Телефакс (0212) 24-05-17.
УНН 300000436.
Расчетный счет 3012000000024,
ОАО «СБ «Беларусбанк», Витебское
обл. управление, МФО 150801635.
Интернет: www.belpak.vitebsk.by/vizas

Производство: • Заточных станков • Деревообрабатывающих станков
• Станков для очковой оптики • Промышленных пылесосов • Офисной мебели

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ на полуавтомат шлифовально-заточной с ЧПУ по типу модели ВЗ-409Ф4 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ ПОЛУАВТОМАТА.



Полуавтомат специальный шлифовально-заточной с ЧПУ по типу модели ВЗ-409Ф4 производства ОАО «Завод ВИЗАС» изготавливается по Техническому заданию, согласованному с Покупателем, имеет свой оригинальный номер и предназначен для вышлифовки стружечных канавок и заточки различных режущих инструментов из быстрорежущих сталей и твердых сплавов по различным поверхностям высокостойкими абразивными, элборовыми и алмазными шлифовальными кругами с охлаждением.

На полуавтомате возможно шлифование других изделий со сложными фасонными поверхностями.

Применение устройства ЧПУ SINUMERIK 810D производства фирмы "SIEMENS", Германия, гарантирует высокое качество управления полуавтоматом, обеспечивает надёжную, бесперебойную работу станка.

Перемещения по координатам осуществляются вентильными двигателями с цифровым управлением SIMODRIVE 611 производства фирмы "SIEMENS", Германия.

Наличие 5-ти управляемых осей позволяет вести обработку изделий с одной установки по всем поверхностям, что значительно увеличивает производительность за счет сокращения вспомогательного времени, повышает точность обработанного изделия вследствие устранения погрешностей, возникающих при переустановке заготовки и облегчает труд оператора.

Применение удлиненного фланца для шлифовальных кругов позволяет устанавливать одновременно 3 круга, что дает возможность обрабатывать изделие поочередно разным инструментом с одной установки, т.е. полуавтомат может работать как «обрабатывающий центр».

Высокая степень унификации деталей, сборочных единиц и узлов полуавтомата упрощает ремонт станка.

Обработка изделий на полуавтомате производится с помощью управляющих программ, разрабатываемых Покупателем в соответствии с "Инструкцией по программированию", входящей в комплект документации полуавтомата.

Коммерческое предложение на поставку системы автоматизированного проектирования технологического процесса изготовления и заточки режущего инструмента на базе персонального компьютера, а также управляющие программы для обработки конкретных видов инструмента и других изделий, высылаются, по желанию Покупателя, отдельно.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ И ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОЛУАВТОМАТА И ЕГО ОСНОВНЫХ УЗЛОВ

Технические характеристики обрабатываемых изделий

наибольший диаметр посадочного отверстия в цанговом патроне, мм	20
наибольший диаметр изделий, устанавливаемых над поворотным столом, мм	250
наибольшая длина изделий, устанавливаемых в цанговом патроне, мм	160

Технические характеристики шлифовальных кругов, устанавливаемых на полуавтомате

наибольший диаметр шлифовального круга, мм	200
наибольшая окружная скорость шлифовального круга, м/с	35

Станина

Оптимально оребренная чугунная конструкция, сочетающая высокую жесткость и малый вес.

Каретка поперечная (координата Z)

Жесткая чугунная конструкция корпуса.

Замкнутые шариковые линейные направляющие качения.

Прецизионная шариковая винтовая пара с предварительным натягом.

Привод от вентильного двигателя с цифровым управлением SIMODRIVE 611.

Защита направляющих и шариковинтовой пары долговечными гармошками.

Наибольшее поперечное перемещение (по координате Z), мм 210

Диапазон контурной скорости, м/мин 0,01...6

Стол (координата X)

Стол обладает теми же конструктивными особенностями и имеет следующие технические характеристики:

наибольшее продольное перемещение (по координате X), мм 400

диапазон контурной скорости, м/мин 0,01...6

Колонна (координата Y)

Жесткая чугунная конструкция корпуса.

Прецизионная шариковая винтовая пара с предварительным натягом.

Привод от вентильного двигателя с цифровым управлением SIMODRIVE 611.

Защита направляющих и шариковинтовой пары долговечными гармошками.

Наибольшее вертикальное перемещение шлифовальной головки (координата Y), мм 285

Диапазон контурной скорости, м/мин 0,01...6

Стол поворотный (координата B)

Жесткая чугунная конструкция корпуса.

Беззазорная высокоточная червячная передача. Возможность устранения зазора в передаче по мере износа червячной пары за счет осевого перемещения червяка с прогрессивным шагом.

Прецизионные подшипники качения с предварительным натягом.

Привод от вентильного двигателя с цифровым управлением SIMODRIVE 611.

Наибольший угол поворота стола в горизонтальной плоскости (координата B), град 200

Бабка изделия (координата A)

Жесткая чугунная конструкция корпуса.

Беззазорная высокоточная червячная передача с выборкой зазора упругим элементом.

Шпиндель на прецизионных подшипниках качения с предварительным натягом.

Привод от вентильного двигателя с цифровым управлением SIMODRIVE 611.

Имеется возможность установки (за отдельную плату) пневматического разжима заготовок, позволяющий улучшить условия труда оператора и повысить его производительность.

Расстояние от оси шпинделя до зеркала поворотного стола, мм 130

Наибольший угол поворота шпинделя (координата A), град не ограничен
ISO50 (7:24)

Приемный конус шпинделя

Шлифовальная головка

Жесткий шпиндель на высокоскоростных прецизионных дуплексных шарикоподшипниках с предварительным натягом.

Частотный привод главного движения, позволяющий плавно регулировать частоту вращения шлифовального шпинделя.

Диаметр конца шлифовального шпинделя, мм/конусность 32/1:5

Мощность привода главного движения, квт 4,0

Частота вращения шлифовального шпинделя, мин⁻¹ 2000...6000

Прочие характеристики

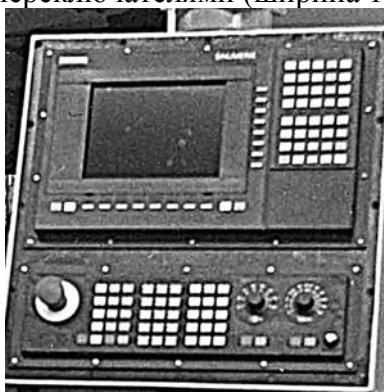
Возможность правки шлифовального круга алмазным инструментом
Централизованная смазка для всех направляющих и шариковинтовых приводов.
Установка мощной системы охлаждения и очистки СОЖ по выбору Покупателя.
Очистка охлаждающей жидкости производится с помощью магнитного сепаратора, либо бумажного фильтра, либо центрифугой.
Ограждение зоны резания типа "кабинет".
Возможно измерение параметров обрабатываемых изделий посредством автоматического измерительного устройства фирмы "HEIDENHAIN", Германия.
Возможность подключения системы отсоса аэрозолей из рабочей зоны полуавтомата.
Габаритные размеры полуавтомата, мм L x B x H=3000 x 2850 x 2080

Устройство числового программного управления

Полуавтомат по типу модели ВЗ-409Ф4 комплектуется устройством ЧПУ SINUMERIK 810D фирмы "SIEMENS", Германия.

Устройство числового программного управления SINUMERIK 810D предназначено для задач, в которых производится интерполируемое перемещение пятью приводами. Это компактная система ЧПУ на базе 32-разрядного микропроцессора со встроенным высокоэффективным ПЛК SIMATIK S7-CPU314, пятью встроенными цифровыми системами управления приводами SIMODRIVE 611.

Система управления смонтирована в 150-миллиметровом блоке SIMODRIVE 611 и состоит из двух компонентов: компактного модуля управления CCU и конструктива силового отсека CCU с тремя встроенными силовыми блоками SIMODRIVE 611: 1 x 18A/36A и 2 x 6A/12A для серводвигателей 1FK6. Система может быть дополнена модулями питания и рекуперации и силовыми модулями SIMODRIVE 611. Конфигурация системы управления включает в себя две панели управления: панель оператора OP12 с цветным TFT 10.4" жидкокристаллическим дисплеем и станочный пульт с 30-ю программируемыми кнопками и переключателями (ширина 19").



По требованию Покупателя вывод сообщений на экран возможен на английском, немецком и русском языке. Возможность программного окна для отображения текущего кадра. Увеличенный в 2-5 раз шрифт для сообщения о действительном положении осей. Текстовые сообщения о рабочем состоянии системы. Открытый пользовательский интерфейс.

Имеется возможность оперативного управления и контроля за процессом с помощью внешнего компьютера.

Электрооборудование

Степень защиты	IP54
Напряжение силовой сети	380В/50Гц
Напряжение цепей управления	~ 110В/50Гц - 24В
Напряжение освещения	220В/50Гц
Безупречная работа системы ЧПУ предполагает соблюдение следующих условий:	
Колебание напряжения	± 10%
Колебание частоты тока	± 2%

Стандартный пакет математического обеспечения

Изготовление (вышлифовка) концевых фрез с прямым торцом.

Данная программа позволяет производить вышлифовку:

- концевых фрез с прямым торцом по задней и передней поверхностям на цилиндре;
- концевых фрез с прямым торцом по задней и передней поверхностям на торце.

Условия эксплуатации полуавтомата

Температура окружающей среды	+20±5° C
Максимальная относительная влажность воздуха	90%
Отклонения от указанных условий эксплуатации требуют проведения особых мероприятий за дополнительную плату.	

Шумовая характеристика

Шумовая характеристика соответствует значениям установленных ГОСТ 12.2.107-80 и СН 3223 (ГОСТ 12.1.003-83). Предельный уровень звука на рабочем месте составляет 80 дБА.

Измерение шумовых характеристик производилось при работе полуавтомата в цикле, с вращающимся шпинделем и при включенной системе охлаждения.

Окраска полуавтомата

Станина – сине-зеленая.

Остальное - белая.

Масса полуавтомата с отдельно расположенным оборудованием, кг

3500

Суммарная потребляемая мощность, кВт

12,43

Комплект поставки (входит в стоимость полуавтомата)*

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
V3-409Ф4.00.000	Полуавтомат в сборе	1	Поставляется в одном ящике. Габарит грузового места, см LxBxH=321x243x238 Брутто 4300 кг
Входят в комплект и стоимость полуавтомата			
Отдельно расположенное оборудование			
V3-409Ф4.85.000	Электрошкаф	1	
Сменные части			
3М642Е.92.010	Кожух	1	Для круга Ø 150 мм
	Комплект запасных частей	1к-т	
	Комплект инструмента	1к-т	Для эксплуатации полуавтомата
	Комплект контрольных оправок	1к-т	3 оправки
	Оправка балансировочная	1	
	Ключ Д48-80	1	К электрошкафу
	Комплект эксплуатационной документации	1к-т	
	Управляющие программы: Вышлифовка концевых цилиндрических фрез с прямым торцем	1	В ММС (мультимедийная карта)

- возможны незначительные изменения комплекта поставки полуавтомата, не отраженные в данном технико-коммерческом предложении.

Сменные части, инструмент и принадлежности, которые могут быть поставлены за дополнительную плату.

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	Цена в €
	Механизм правки шлифовального круга алмазным роликом	1		
V3-208Ф3.П7.000	Приспособление для правки шлифовального круга	1		
	Устройство измерительное	1	С использованием датчика фирмы „HEIDENHAIN“.	
Сменные части				
	Комплект кожухов для шлифовального круга	1к-т	5 кожухов	
	Комплект переходных втулок в шпиндель бабки изделия	1к-т	Морзе 1удл., 2удл., 3удл., 4удл., 5удл., 5. Конус 40удл..	
	Комплект шомполов	1к-т	М6, М10, М12,	

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	Цена в €
			M16, M20, M24	
	Комплект оправок для шлифовальных кругов	1к-т	Ø 20удл., Ø 32удл. Ø 32 мм	
B3-376Ф4.97.201	Ключ	1	К оправкам для шлиф. круга	
	Цанговый патрон	1	По выбору Покупателя	
<u>Системы охлаждения</u>				
	Система подачи и очистки СОЖ с магнитным сепаратором	1	насос производительностью 100 л/мин, давление 0,25 МПа	
	Система подачи и очистки СОЖ с магнитным сепаратором	1	насос производительностью 100 л/мин, давление 0,4 МПа	
	Система подачи и очистки СОЖ с магнитным сепаратором и бумажным фильтром	1	насос производительностью 100 л/мин, давление 0,4 МПа	
	Система подачи и очистки СОЖ с центрифугой	1	насос производительностью 100 л/мин, давление 0,4 МПа	
<u>Шлифовальные круги</u>				
	Круг CBN F10A-150-12-5-B126-RN100W-32	1	ПП	
	Круг CBN F15A-125-12/10°-B126-RN100W-32	1	Одноугловой	
	Круг CBN F41A-125-3-15-B126-RN100W-32	1	Чашечный	
	Круг CBN F40A-125-3-10-B126-RN100W-32	1	Чашечный	
	Круг CBN F39D-100-10-1-B126-RN100W-32	1	Тарельчатый	
	Круг алмазный A15A-150-12/30-5-D91-BR75W-32	1	Одноугловой	
	Круг алмазный A13B-125-12/6-4-D91-BR75W-32	1	Одноугловой	
	Круг алмазный A10A-150-12-5-D91-BR75W-32	1	ПП	
	Круг алмазный A39D-100-10-1-D91-BR75W-32	1	Тарельчатый	
	Круг алмазный A36A-150-16-3-D91-BR75W-32	1	Тарельчатый	
	Круг алмазный A36A-150-18-3-D91-BR75W-32	1	Тарельчатый	
	Круг алмазный A31A-150-10-3-D91-BR75W-32	1	Тарельчатый	
	Круг алмазный A40A-150-3-10-D91-BR75W-32	1	Чашечный	

ЦЕНА, УСЛОВИЯ И СРОК ПОСТАВКИ ПОЛУАВТОМАТА

Цена с НДС полуавтомата с устройством ЧПУ SINUMERIK 810D фирмы «SIEMENS», Германия, в базовой комплектации составляет на условиях FCA Витебск. В указанную цену входит упаковка и маркировка груза.

Условия оплаты: предоплата в размере 50% стоимости оборудования - в течение 30-ти календарных дней с даты подписания договора, оставшаяся часть суммы - в течение 30-ти календарных дней с даты подписания Акта приемки оборудования на территории ОАО «Завод ВИЗАС».

Срок поставки полуавтомата - в течение 6-ти месяцев с даты авансового платежа.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации полуавтомата составляет со дня его пуска в эксплуатацию при условии проведения пуско-наладочных работ специалистами Продавца. Начало гарантийного срока исчисляется со дня ввода полуавтомата в эксплуатацию, но не позднее 1 месяца от даты поставки, при поставке полуавтомата на экспорт – согласно условий контракта. В случае выполнения пусконаладочных работ, включая в себя и первоначальный пуск полуавтомата, Покупателем или сторонними организациями, Продавец освобождается от выполнения гарантийных обязательств.

Гарантийные обязательства распространяются на продукцию, приобретенную непосредственно у Продавца или через официальных коммерческих агентов и дилеров Продавца.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСЛУГИ

Продавец оказывает дополнительные услуги по проведению пуско-наладочных работ, обучению специалистов Покупателя, а также разрабатывает управляющие программы для обработки конкретных видов инструмента и других изделий. Гарантийные обязательства распространяются на все виды дополнительных услуг, оказываемых Продавцом, его официальными коммерческими агентами и дилерами. Условия предоставления вышеуказанных услуг оговариваются в отдельном договоре.

СРОК ДЕЙСТВИЯ ПРЕДЛОЖЕНИЯ

Настоящее предложение действительно до 31.12.2004г.

Первый заместитель Генерального директора

В.Н.Лещёв

Адкрытае акцыянернае таварыства
завод «ВІЗАС» (Завод «ВІЗАС» ААТ)
Пр-т Фрунзе, 83, 210602,
г. Віцебск, Рэспубліка Беларусь.
Тэл. (0212) 24-10-37.
Тэлефакс (0212) 24-05-17.
УНН 300000436.
Разліковы рахунак 3012000000024,
Філіал N 200 – Віцебскае абласное
ўпраўленне ААБ «Беларусбанк»,
МФО 150801635.

ВІЗАС



Год основания завода - 1897

Открытое акционерное общество
завод «ВІЗАС» (Завод «ВІЗАС» ОАО)
Пр-т Фрунзе, 83, 210602,
г. Витебск, Республика Беларусь.
Тел. (0212) 24-10-37.
Телефакс (0212) 24-05-17.
УНН 300000436.
Расчетный счет 3012000000024,
Филиал N 200 - Витебское областное
управление АСБ «Беларусбанк»,
МФО 150801635.

E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by

Интернет: www.belpak.vitebsk.by/vizas

Производство: • Заточных станков • Деревообрабатывающих станков
• Станков для очковой оптики • Промышленных пылесосов • Офисной мебели

ТЕХНИКО-KOMMEPЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ **на шлифовально-заточной центр с ЧПУ на базе полуавтомата модели ВЗ-417Ф4.**

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ ЦЕНТРА



Шлифовально-заточной центр изготавливается по техническому заданию, утвержденному Покупателем.

Центр предназначен для изготовления и заточки фрез концевых цилиндрических, конических, радиусных, дисковых отрезных, сверл, метчиков, разверток и т.д. из быстрорежущей стали и твердого сплава высокостойкими алмазными и эльборовыми шлифовальными кругами с охлаждением.

Технологические возможности центра позволяют осуществлять с использованием дополнительных опций операции шлифования профиля дисковых кулачков, зубошлифования цилиндрических зубчатых колес, шлифования пазов делительных дисков, затылования фасонных фрез и другие подобные операции.

Центр комплектуется устройством ЧПУ SINUMERIK 810D или 840D* производства фирмы «SIEMENS», Германия, которое обеспечивает:

- высокое качество управления, надежную и бесперебойную работу;
- решение множества задач обработки от позиционирования осей до осуществления любого движения с использованием многочисленных методов интерполяции;
- свободное программирование;
- возможность обмена информацией с ЭВМ высшего ранга.

КОМПОНОВКА ЦЕНТРА, КОНСТРУКТИВНЫЕ И ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ОСОБЕННОСТИ

(вст схему)

Центр выполнен в горизонтальной компоновке и представляет собой основание, на котором устанавливается стойка, на которой монтируются все основные узлы. На верхней плоскости стойки установлена крестовая каретка, несущая шлифовальный шпиндель, перемещающаяся в двух взаимноперпендикулярных направлениях в горизонтальной плоскости. На передней плоскости стойки монтируется вертикальный суппорт, на котором установлен поворотный стол с бабкой изделия.

Перемещение по осям X, Y, Z осуществляется от вентильных двигателей с цифровыми приводами через безззорные шариковинтовые передачи по замкнутому, с предварительным натягом направляющим линейного перемещения, сочетающие в себе высокую несущую способность, легкость и точность хода.

Вращение шпинделя бабки изделия (ось A) и поворот стола (ось B) осуществляется от вентильных двигателей, через безззорные червячные передачи.

Наличие мощного привода главного движения обеспечивает высокую производительность центра, а конструкция центра даже при интенсивных режимах обработки обеспечивает высокую жесткость и виброустойчивость.

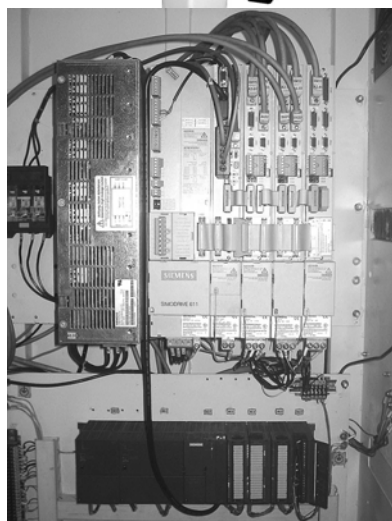
Рабочая зона центра полностью закрыта ограждением кабинетного типа с раздвижной дверью.

Система ЧПУ

Центр оснащается системой ЧПУ SINUMERIK 810D или 840D*, состоящей из следующих компонентов:



1. Панель оператора с цветным дисплеем TFT 12,1" (SVGA) и мембранной клавиатурой со встроенной мышью. Процессор пульта (Pentium III, 500 МГц/128 Мб ОЗУ, максимальная память до 10 Гб, CD-Rom, дисковод 3,5").
2. Стандартный пульт с мембранными клавишами и проценточными регуляторами приводов подачи и главного шпинделя.



3. Высокоэффективный многопроцессорный модуль NCU, встраиваемый в цифровую систему преобразователя SIMODRIVE 611D. Встроенное системное программное обеспечение позволяет управлять 31 осью, имеет встроенные сертифицированные функции безопасности, которые позволяют реализовать высокоэффективную защиту персонала и станков. Модуль NCU имеет средства для подключения двух измерительных щупов и двух электронных маховичков, а также программатора.

Во время обработки одного инструмента имеется возможность программирования обработки другого инструмента.

Измерительная система №1 (фото: опция ВЗ-419Ф4.44.000)

Выполнена на базе датчиков фирмы «HEIDENHAIN», Германия.

Производит измерение неизвестных параметров инструмента (шаг, угол, наклон спирали, окруж-

ной шаг зубьев).

Осуществляет привязку обрабатываемой заготовки (осевую, угловую) к станочной системе координат.

Правка шлифовальных кругов (фото: опция ВЗ-417Ф4.36.000 или опция ВЗ-419Ф4.36.000)

Предусмотрена возможность автоматической правки эльборовых и абразивных шлифовальных кругов с помощью механизма правки устанавливаемого на столе центра (ось X).

Механизм правки состоит из прецизионного шпинделя и приводного электродвигателя.

Алмазный ролик не входит в стандартную стоимость данной опции.

Система подачи и очистки СОЖ (опция ВЗ-490Ф4.63.000), система отсоса аэрозолей (опция ВЗ-490Ф4.66.000)



Система подачи и очистки СОЖ выполнена на базе насоса высокого давления (до 5 атм.), магнитного сепаратора и лентопротяжного устройства с бумажным фильтром.

Обеспечивает эффективную подачу и очистку СОЖ при обработке быстрорежущих сталей и твердого сплава.

Возможна установка системы подачи и очистки СОЖ без лентопротяжного устройства **(опция ВЗ-417Ф4.63.000)**

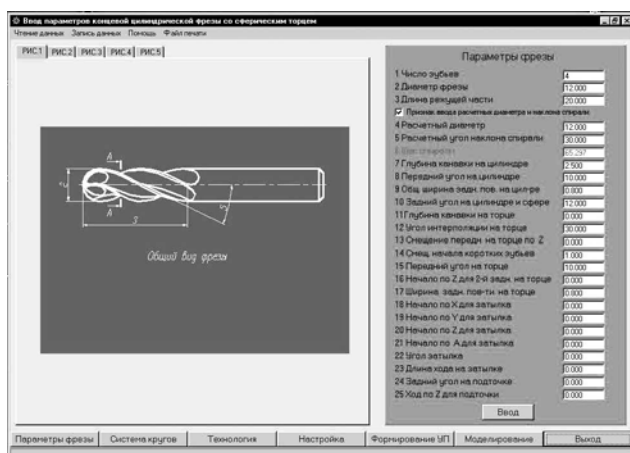
Применение системы отсоса и фильтрации аэрозолей из рабочей зоны обеспечивает гигиенические нормы при работе центра.

Система гидропривода и смазки

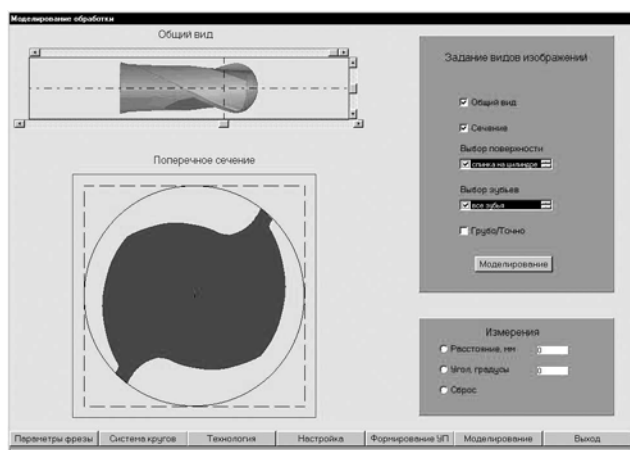
Централизованная автоматическая система смазки. Гидрофицированный разжим заготовок в шпиндельной бабке изделия.

Система подготовки управляющих программ

Система подготовки управляющих программ для изготовления и заточки режущего инструмента реализована на базе персонального компьютера, представляет собой WINDOWS – приложение и работает независимо от станка. Программа имеет дружественный интуитивно понятный интерфейс. Для составления управляющей программы не требуется глубоких знаний языка программирования УЧПУ, а также знаний теории режущего инструмента и винтовых поверхностей. Создание управляющей программы для обработки того или иного типа инструмента происходит автоматически.



Исходные данные для расчета вводятся в соответствии с чертежом инструмента. Для этого заполняются графические формы, соответствующие фрагментам чертежа. Кроме этого вводятся геометрические параметры набора шлифовальных кругов, которыми будет производиться обработка их предварительная ориентация.



После ввода исходных данных производится математическое моделирование процесса вышлифовки стружечной канавки, и его результаты выводятся на дисплей в виде торцевого сечения инструмента. Затем автоматически подбирается наладка и траектория движения круга относительно заготовки инструмента таким образом, чтобы выдерживались все введенные параметры изготавливаемого инструмента.

Если моделируется процесс обработки нескольких поверхностей (передняя поверхность + спинка, ступенчатый инструмент и т.п.), то на экран можно выводить любую из поверхностей и их сочетание

После выполнения всех необходимых расчетов, автоматически формируется управляющая программа для изготовления выбранного инструмента, которая передается в УЧПУ центра различными средствами: RS 232, дисковод, локальная сеть.

Технические данные центра

Наибольший диаметр устанавливаемого шлифовального круга, мм,	150
Наибольшее количество шлифовальных кругов на одной оправке, шт.	3
Частота вращения шлифовального шпинделя, мин ⁻¹	2000...6000
Число управляемых осей координат	
- всего	5
- одновременно	5
Наибольшее перемещение по осям координат, мм:	
- X (продольное перемещение шлифовального шпинделя)	630
- Y (вертикальное перемещение шлифовальной бабки)	320
- Z (поперечное перемещение шлифовальной бабки)	320
- A (поворот шпинделя изделия), градус	не ограничивается
- B (поворот шлифовальной бабки вокруг вертикальной оси), градус	+ 60...- 240
Скорости перемещений:	
- линейные оси X, Y, Z, м/мин	0...10
- круговые оси A и B, мин ⁻¹	
ось A	250
ось B	30
Дискретность задания перемещений:	

- линейных, мм	0,001
- угловых, градус	0,001
Мощность привода шлифовального шпинделя (при частоте 100 Гц), КВт	6
Род тока питающей сети	переменный, трехфазный
Напряжение, В	380±38
Частота тока, Гц	50±1,0
Габаритные размеры, мм	
- длина	2500
- ширина	3500
- высота	2350
Масса, кг	5500
Условия эксплуатации:	
- температура окружающей среды	20±10 °С
- максимальная относительная влажность воздуха	90 %

Шумовая характеристика

Шумовая характеристика соответствует значениям, установленным ГОСТ 12.2.107-80 и СН 3223

Окраска центра

Станина – синяя
Остальное – белое

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание	Цена, Евро
V3-480Ф4	Центр в сборе	1		
V3-480Ф4	Центр в сборе	1		
<i>Дополнительные опции</i>				
V3-531Ф4.50.000	Бабка изделия Конус 50	1	Встроенный круговой синхронный двигатель М=90Нм, n=150 об/мин	
V3-531.Ф4.51.000	Бабка изделия Конус 50	1	Вращение от червячной передачи	
V3-480Ф4.52.000	Гидроцилиндр разжима изделия	1	Для бабки изделия V3-531Ф4.50.000	
V3-531Ф4.52.000	Гидроцилиндр разжима изделия	1	Для бабки изделия V3-531Ф4.51.000	
V3-531.53.000	Поворотный стол	1	Вращение от кругового синхронного двигателя	
V3-531.54.000	Поворотный стол	1	Вращение от червячной передачи	
V3-531Ф4.30.000	Бабка шлифовальная (волновой редуктор)	1	Поворотная с двумя рабочими концами шпинделя для установки 6 шлифовальных кругов	
V3-480Ф4.30.000	Бабка шлифовальная (круговой двигатель)	1	Поворотная с двумя рабочими концами шпинделя для установки 6 шлифовальных кругов	
V3-480Ф4.95.015	Задняя бабка	1	Подвижная пиноль с центром для работы в центровых оправках	
V3-531Ф4.90.015	Задняя бабка	1	Со срезанным центром для выхода шлифовального круга	

Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание	Цена, Евро
V3-496Ф4.21.000	Задняя бабка гидрофицированная	1		
V3-480Ф4.95.025	Механизм правки алмазным роликом	1	N=3000 об/мин (без алмазного ролика)	
V3-480Ф4.90.035	Устройство измерительное 3-х координатное	1	С применением датчика ф. HEIDENHAIN, для измерения заготовки	
V3-480Ф4.90.030	Устройство измерительное 3-х координатное	1	с применением датчика ф. HEIDENHAIN, для измерения кругов	
V3-480Ф4.91.000	Комплект оправок для крепления шлифовальных кругов	1 к-т	Ø 32 мм короткая (на один круг) Ø 20 мм короткая (на один круг) Ø 20 мм удлиненная (до трех кругов) Ø 32 мм удлиненная (до трех кругов) (по 2 шт. каждого типоразмера)	
V3-531Ф4.95.014	Патрон цанговый ER16 Ø2-10 мм	1	Цанги, зажимная гайка фирмы Bison Bial	
V3-531Ф4.95.012	Патрон цанговый ER32 Ø2-20 мм	1	Цанги, зажимная гайка фирмы Bison Bial	
V3-531Ф4.95.013	Патрон цанговый ER40 Ø2-25 мм	1	Цанги, зажимная гайка фирмы Bison Bial	
V3-531Ф4.____	Патрон цанговый, диаметр зажима 2,0-20,0 мм	1	Цанги, зажимная гайка фирмы Mitsubishi, класса	
V3-480Ф4.92.000	Комплект кожухов к шлифовальным кругам	1	Для шлифовальных кругов диаметром 100, 125, 150 мм по 2 шт. каждого типоразмера	
V3-480Ф4.98.000	Комплект специального инструмента	1 к-т	Для обслуживания центра	
V3-480Ф4.00.060	Комплект запасных частей	1 к-т	Для эксплуатации центра	
V3-531Ф4.90.000	Комплект измерительной оснастки	1 к-т	Для выверки базовых точек полуавтомата	
V3-531Ф4.90.025	Люнет (для вышлифовки концевого инструмента)	1	Ø 6,0-25,0 мм	
	Комплект люнетных призм	1	По заказу	
V3-419Ф4.91.000	Комплект втулок переходных в шпиндель бабки изделия конус 50 – Морзе 1, 2, 3, 4, 5, Конус 40	1 к-т		
V3-531Ф4.95.000	Комплект шомполов для крепления инструмента с конусными хвостовиками Морзе 1, 2, 3, 4, 5 и конус 40, 50	1		
V3-480Ф4.96.010	Поводок с хомутиком	1	Конус Морзе 2,3,4	
V3-531Ф4.63.000	Система подачи и очистки СОЖ с насосом высокого давления (до 5 атм.), магнитным сепаратором и лентопротяжным устройством с бумажным фильтром	1	производительность 100 л/мин, давление 0,5 МПа	
V3-531Ф4.62.000	Система подачи и очистки СОЖ с лентопротяжным устройством и бумажным фильтром	1	производительность 100 л/мин, давление 0,5 МПа	
	Система подачи и очистки СОЖ с центрифугой	1	производительность 100 л/мин,	

<i>Обозначение</i>	<i>Наименование</i>	<i>Кол-во</i>	<i>Примечание</i>	<i>Цена, Евро</i>
			давление 0,5 МПа	
ВЗ-531Ф4.90.010	Система отсоса аэрозолей	1	Фильтр ЭФВА1-01, производительность 1000 м³/час	
	Комплект эксплуатационной (технической) документации: - Руководство по эксплуатации, - Руководство по эксплуатации электрооборудования, - Инструкция по управлению с пульта, - Инструкция по программированию	1 к-т	На русском языке	
	Упаковка	1		
	Упаковка без короба (салазки, п/э чехол)	1		
Системы подготовки управляющих программ (на базе персонального компьютера)				
УП.00.001	Концевая цилиндрическая фреза с прямым торцем	1		
УП.00.002	Концевая цилиндрическая фреза со сферическим торцем	1		
УП.00.003	Концевая коническая фреза с прямым торцем	1		
УП.00.004	Концевая коническая фреза со сферическим торцем	1		
УП.00.005	Спиральные сверла	1		
УП.00.006	Сверла центровочные (форма А ГОСТ 14952-75)	1		
УП.00.007	Ступенчатые сверла	1		
	Персональный компьютер Pentium IV, 1,8 ГГц, ОЗУ 512 Мб, HDD 40Гб, CD-Rom, видео 1024x768 SVGA. Операционная система Windows 98, XP	1		

ЦЕНА, УСЛОВИЯ И СРОК ПОСТАВКИ ЦЕНТРА

Цена центра в согласованной комплектации составляет _____ Евро на условиях FCA Витебск.

Условия оплаты: предоплата в размере 50% стоимости оборудования – в течение 30-ти календарных дней от даты подписания договора, оставшаяся часть суммы – в течение 30-ти календарных дней от даты подписания Акта приемки оборудования на территории ОАО завод «ВИЗАС».

Срок поставки центра – в течение 8-и месяцев от даты авансового платежа.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации центра составляет _____. Начало гарантийного срока со дня ввода центра в эксплуатацию, согласно дате Акта на проведение пусконаладочных работ, но не позднее 1 месяца со дня поставки. В случае выполнения пуско-наладочных работ, включая в себя и первоначальный пуск центра, Покупателем или сторонними организациями, Продавец освобождается от выполнения гарантийных обязательств.

Гарантийные обязательства распространяются на продукцию, приобретенную непосредственно у Продавца или через официальных коммерческих агентов и дилеров Продавца.

СЕРВИСНЫЕ ЦЕНТРЫ

ОАО завод «ВИЗАС», г. Витебск, пр-т Фрунзе, 83

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ

Продавец оказывает дополнительные услуги по проведению пуско-наладочных работ, обучению специалистов Покупателя, а также разрабатывает управляющие программы для обработки конкретных видов инструмента и других изделий. Гарантийные обязательства распространяются на все виды дополнительных услуг, оказываемых Продавцом, его официальными коммерческими агентами и дилерами.

Условия предоставления вышеуказанных услуг оговариваются в отдельном договоре.

СРОК ДЕЙСТВИЯ ПРЕДЛОЖЕНИЯ

Настоящее предложение действительно до 30.12.2005 г.

Первый заместитель Генерального директора

В.Н.Лещев

ААТ «Завод «ВИЗАС»»
 Пр-т Фрунзе, 83, 210602,
 г. Віцебск, Рэспубліка Беларусь.
 Тэл. (0212) 24-10-37.
 Тэлефакс (0212) 24-05-17.
 УНН 300000436.
 Разліковы рахунак 3012000000024,
 Ф-л № 200 ААТ «АБ «Беларусбанк»,
 Віцебскае абл. ўпраўленне,
 МФО 150801635.



ОАО «Завод «ВИЗАС»».
 Пр-т Фрунзе, 83, 210602,
 г. Витебск, Республика Беларусь.
 Тел. (0212) 24-10-37.
 Телефакс (0212) 24-05-17.
 УНН 300000436.
 Расчетный счет 3012000000024,
 Ф-л № 200 ОАО «СБ «Беларусбанк»,
 Витебское обл. управление,
 МФО 150801635.

E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by

Интернет: www.belpak.vitebsk.by/vizas

Производство: • Заточных станков • Деревообрабатывающих станков
 • Станков для очковой оптики • Промышленных пылесосов • Офисной мебели

Технико-коммерческое предложение на Систему подготовки управляющих программ для изготовления режущего инструмента.

Система подготовки управляющих программ (УП) для изготовления режущего инструмента (далее СПУП) предназначена для формирования УП для шлифовально-заточных станков завода "ВИЗАС" с системой управления фирмы Siemens 810D, 840D.

Область применения – технологическое бюро по подготовке УП для станков с ЧПУ.

Сформированные УП позволяют обрабатывать следующие виды инструмента:

1. УП.00.001 - Концевые цилиндрические фрезы с прямым торцом:

- направление зубьев – правое;
- направление спирали – правое, угол подъема спирали 1..45°;
- равномерный шаг зубьев;
- диаметр фрезы 2..50 мм;
- число зубьев 2..4.
- форма торца – зубья проходят через ось фрезы или наклонный зуб (рис. 1.1). В первом случае, если число зубьев фрезы четное, то торец выполняется по схеме: 2 зуба длинных остальные короткие (рис. 1.2), если нечетное – 1 зуб длинный остальные короткие (рис. 1.3).
- выполняются переходы:
 - измерение вылета инструмент;
 - измерение осевого положения зуба;
 - шлифовка канавки;
 - шлифовка спинки;
 - обработка передней поверхности на торце (форма дна – прямая);
 - шлифовка задней поверхности на цилиндре;
 - шлифовка 1-й и 2-й задней поверхности на торце;

2. УП.00.002 - Концевые цилиндрические фрезы со сферическим торцом:

- направление зубьев – правое;
- направление спирали – правое, угол подъема спирали 1..45°;
- равномерный шаг зубьев;
- диаметр фрезы 2..50 мм;
- число зубьев 2..4.
- форма торца – зубья проходят через ось фрезы. Если число зубьев фрезы четное, то торец выполняется по схеме: 2 зуба длинных остальные короткие (рис. 1.2), если нечетное – 1 зуб длинный остальные короткие (рис. 1.3).
- выполняются переходы:
 - измерение вылета инструмент;
 - измерение осевого положения зуба;

- шлифовка канавки;
- шлифовка спинки;
- обработка передней поверхности на торце (форма дна – прямая или радиус);
- обработка 2-й задней поверхности на торце;
- обработка плоского затылка;
- шлифовка задней поверхности на цилиндре;
- шлифовка задней поверхности на сферическом торце;
- шлифовка задней поверхности на сферическом торце и цилиндре (читовой проход);

3. УП.00.003 - Концевые конические фрезы с прямым торцом.

- направление зубьев – правое;
- равномерный шаг зубьев;
- направление спирали – правое, угол подъема спирали $1..45^\circ$;
- угол конуса $1..10^\circ$ на сторону;
- диаметр в начале конуса $\geq 2\text{мм}$.
- число зубьев 2..4;
- форма торца – зубья проходят через ось фрезы или наклонный зуб (рис. 1.1). В первом случае, если число зубьев фрезы четное, то торец выполняется по схеме: 2 зуба длинных остальные короткие (рис. 1.2), если нечетное – 1 зуб длинный остальные короткие (рис. 1.3).
- выполняются переходы:
 - измерение вылета инструмент;
 - шлифовка канавки;
 - шлифовка спинки;
 - обработка передней поверхности на торце (форма дна – прямая);
 - шлифовка задней поверхности на конусе;
 - обработка 1-й задней поверхности на торце;
 - обработка 2-й задней поверхности на торце;

4. УП.00.004 - Концевые конические фрезы со сферическим торцом.

- направление зубьев – правое;
- равномерный шаг зубьев;
- направление спирали – правое, угол подъема спирали $1..45^\circ$;
- угол конуса $1..10^\circ$ на сторону;
- радиус сферы $\geq 0.4\text{мм}$.
- число зубьев 2..4;
- форма торца – зубья проходят через ось фрезы. Если число зубьев фрезы четное, то торец выполняется по схеме: 2 зуба длинных остальные короткие (рис. 1.2), если нечетное – 1 зуб длинный остальные короткие (рис. 1.3).
- выполняются переходы:
 - измерение вылета инструмент;
 - шлифовка канавки;
 - шлифовка спинки;
 - обработка передней поверхности на торце (форма дна – прямая или радиус);
 - обработка 2-й задней поверхности на торце;
 - обработка плоского затылка;
 - шлифовка задней поверхности на конусе;
 - шлифовка задней поверхности на сферическом торце;
 - шлифовка задней поверхности на сферическом торце и конусе (читовой проход);

5. УП.00.005 - Цилиндрические спиральные свёрла:

- направление зубьев – правое;
- направление спирали – правое;
- форма заточки задней поверхности – плоскостная с двумя подточками перемычки (рис. 2);
- направление спирали – правое, угол подъема спирали 1..45°;
- диаметр сверла 4..30 мм;
- число зубьев 2;
- выполняются переходы:
 - измерение вылета инструмент;
 - шлифовка канавки;
 - шлифовка спинки;
 - обработка 1-й задней поверхности на торце;
 - обработка 2-й задней поверхности на торце;
 - обработка 1-й подточки (подточка перемычки);
 - обработка 2-й подточки (фаска);

6. УП.00.006 - Свёрла центровочные с наклонной передней поверхностью Тип А ГОСТ 14952-75:

- направление наклона передней поверхности – правое, угол наклона 3..5°;
- затылование задних поверхностей по архимедовой спирали;
- диаметр сверла 3,15..25 мм;
- число зубьев 2.
- выполняются переходы:
 - измерение вылета инструмент;
 - шлифовка канавки;
 - винтовая заточка задних поверхностей;

СПУП обладает следующими функциональными возможностями:

- ввод геометрических, технологических и др. параметров в диалоговом режиме с отображением вводимых параметров на экране;
- ввод параметров кругов с отображением набора кругов на экране.
- настройка параметров для расчета траектории движения в диалогово-графическом режиме с отображением сечения инструмента;
- контроль допустимых значений вводимых параметров;
- сохранение и восстановление исходных данных с жесткого диска;
- формирование управляющей программы (УП) для системы ЧПУ Siemens 810D, 840D в виде текстового файла на жестком диске;

Комплект поставки включает:

- инсталляция СПУП (на CD);
- тексты УП (на CD);
- руководство по установке (на CD);
- руководство пользователя (на CD);
- программа перекачки УП по интерфейсу RS232 с PC на станок (на CD).
- электронный ключ;

СПУП разработана для операционной системы Windows 98.

Минимальные системные требования:

- процессор с тактовой частотой 800МГц;
- ОЗУ 256Мб;
- свободного места на диске 40Мб;
- разрешающая способность монитора 1024x768;
- CD-ROM.

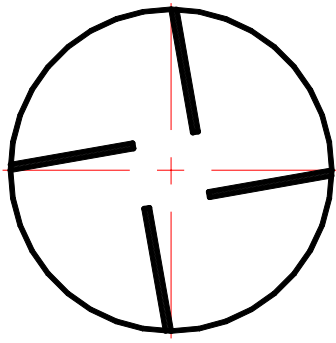


рис. 1.1

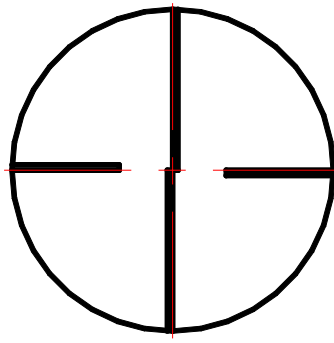


рис. 1.2

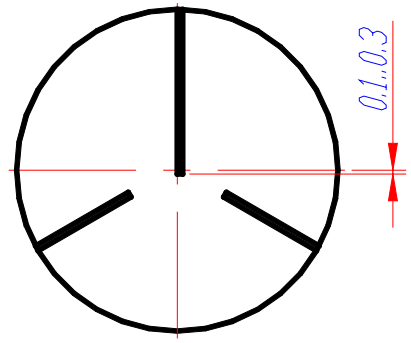


рис. 1.3

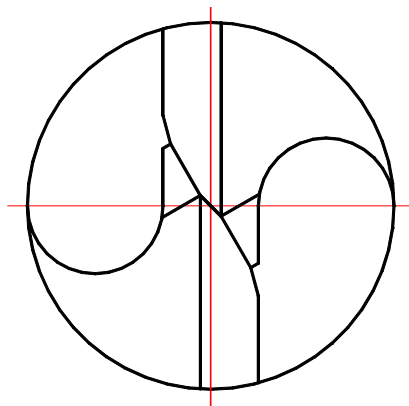


рис. 2

<i>Системы подготовки управляющих программ (на базе персонального компьютера)</i>		<i>Цена в ЕВРО*</i>
УП.00.001	Концевая цилиндрическая фреза с прямым торцом	
УП.00.002	Концевая цилиндрическая фреза со сферическим торцом	
УП.00.003	Концевая коническая фреза с прямым торцом	
УП.00.004	Концевая коническая фреза со сферическим торцом	
УП.00.005	Цилиндрические спиральные сверла	
УП.00.006	Сверла центровочные с наклонной передней поверхностью (Тип А ГОСТ 14952-75)	

*Цена согласовывается при подписании контракта.

Срок действия предложения

Настоящее предложение действительно до 31.12.2005 г.

Первый заместитель Генерального директора

Лещёв В.Н.

Адкрытае акцыянернае таварыства
завод «ВІЗАС» (Завод «ВІЗАС» ААТ)
Пр-т Фрунзе, 83, 210602,
г. Віцебск, Рэспубліка Беларусь.
Тэл. (0212) 24-10-37.
Тэлефакс (0212) 24-05-17.
УНН 300000436.
Разліковы рахунак 3012000000024,
Філіал N 200 - Віцебскае абласное
ўпраўленне ААБ «Беларусбанк»,
МФО 150801635.



Год основания завода - 1897

Открытое акционерное общество
завод «ВІЗАС» (Завод «ВІЗАС» ОАО)
Пр-т Фрунзе, 83, 210602,
г. Витебск, Республика Беларусь.
Тел. (0212) 24-10-37.
Телефакс (0212) 24-05-17.
УНН 300000436.
Расчетный счет 3012000000024,
Филиал N 200 - Витебское областное
управление АСБ «Беларусбанк»,
МФО 150801635.

E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by

Интернет: www.belpak.vitebsk.by/vizas

Производство: • Заточных станков • Деревообрабатывающих станков
• Станков для очковой оптики • Промышленных пылесосов • Офисной мебели

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ **на полуавтомат заточной с ЧПУ для червячных фрез ВЗ-525Ф4.**

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ



Полуавтомат изготавливается по техническому заданию, утвержденному Покупателем.

Полуавтомат предназначен для заточки абразивным шлифовальным кругом с охлаждением однозаходных насадных червячных фрез по ГОСТ 9324-80, ГОСТ 8027, ГОСТ 9305, ГОСТ 15127. На полуавтомате возможна заточка специальных многозаходных насадных и хвостовых червячных фрез в т.ч. с закрытыми стружечными канавками.

Полуавтомат комплектуется устройством ЧПУ SINUMERIK 802D или 810D* производства фирмы «SIEMENS», Германия, которое обеспечивает:

- высокое качество управления, надежную и бесперебойную работу;
- решение множества задач обработки от позиционирования осей до осуществления любого движения с использованием интерполяции;
- свободное программирование;
- возможность обмена информацией с ЭВМ высшего ранга.

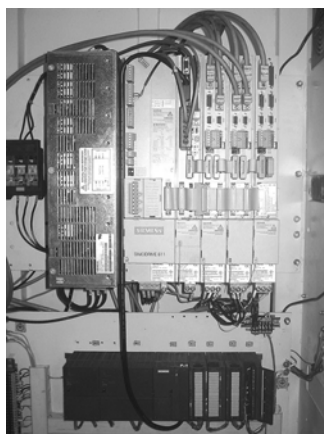
Система ЧПУ

В качестве устройства управления может быть использовано устройство SINUMERIK 802D. Указанное устройство позволяет осуществлять управление позиционированием по четырем осям. Поворот шлифовальной головки на угол подъема спирали в данном случае осуществляется вручную с индикацией угла поворота.



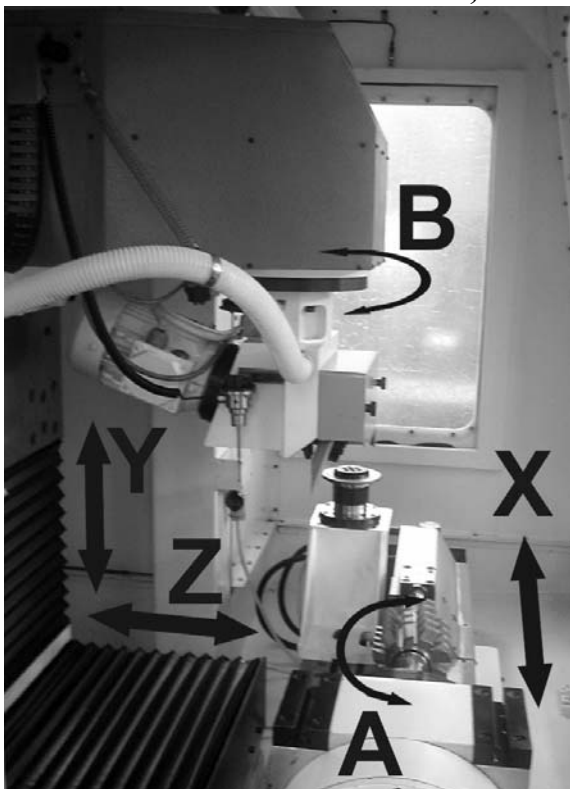
В качестве исполнительных приводов используются цифровые привода серии SIMODRIVE 611UE с электродвигателями серии 1FK6. Связь между устройством управления и приводами осуществляется посредством шины PROFIBUS.

Следует иметь в виду, что устройство SINUMERIK 802D при способности в необходимой степени реализовать процесс заточки червячных фрез имеет достаточно ограниченные возможности по диагностике и визуализации процесса заточки червячной фрезы. Информация, необходимая оператору при заточке червячных фрез, может отображаться только в командной строке в верхней части дисплея, что в известной степени затрудняет ее чтение.



При использовании в качестве управляющего устройства SINUMERIK 810D имеется возможность управлять позиционированием по пяти осям. В случае заточки червячных фрез это позволит автоматизировать поворот шлифовальной головки и, как следствие, увеличит производительность. В качестве исполнительных приводов используются аналоговые привода серии SIMODRIVE 611D с электродвигателями серии 1FK6, что существенно повышает точность позиционирования и заточки червячной фрезы. Устройство SINUMERIK 810D имеет мощную систему диагностики и визуализации. Программное обеспечение позволяет в полноэкранном виде выводить на дисплей любые сообщения и параметры, необходимые оператору для контроля процесса заточки червячной фрезы.

В отличие от устройства SINUMERIK 802D устройство SINUMERIK 810D имеет возможность связи с ЭВМ высшего ранга по специализированной сети Ethernet, что позволяет оперативно осуществлять ввод программ и управление процессом заточки.



Полуавтомат выполнен в горизонтальной компоновке с подвижным в продольном направлении столом (ось X).

На столе установлена бабка изделия (ось A) с обрабатываемой заготовкой, задняя бабка, механизм правки шлифовального круга.

Шлифовальная бабка со шлифовальным шпинделем размещена сверху над изделием с возможностью поперечного (ось Z) и вертикального (ось Y) перемещений, а также разворота (ось B) вокруг вертикальной оси.

Конструктивное устройство и стоимость предлагаемых видов бабок изделия, задних бабок, механизмов правки шлифовальных кругов, шлифовальных бабок см. стр.

Полностью закрытая рабочая зона с ограждением кабинетного типа, раздвижными и монтажными дверьми.

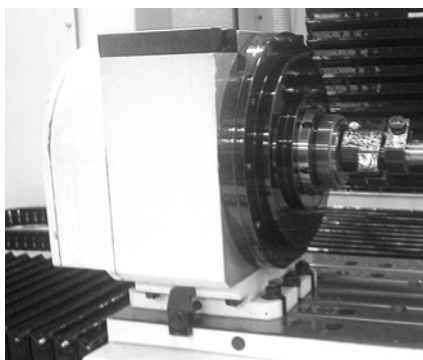
Правка и компенсация износа шлифовального круга осуществляется высокоточными координатными перемещениями шлифовального круга относительно механизма правки шлифовального круга, что обеспечивает высокую эффективность процесса правки, как прямолинейного, так и фасонного профиля шлифовального круга.

Функции гидропривода сведены к минимуму - перемещение каретки с центром задней бабки и осуществление централизованной смазки. (опция ВЗ-496.21.000)

Бабка изделия (ось A) (опция ВЗ-531Ф4.51.000)

Вращение шпинделя от синхронного двигателя через прецизионную червячную передачу. Шпиндель смонтирован на прецизионных радиально-упорных шариковых подшипниках.

Бабка изделия (ось A) (опция ВЗ-530Ф4.50.000)



Вращение шпинделя от встроенного (ротор-шпинделя) кругового высокомоментного синхронного двигателя (ТОР-мотор). Круговой датчик прямого измерения угла поворота непосредственно на шпинделе (конечное звено). Шпиндель смонтирован на специальном прецизионном упорно-радиальном подшипнике фирмы «INA», Германия.

Предлагаемое конструктивное устройство бабки изделия обеспечивает наивысшую точность поворота, надежность и долговечность.

Бабка шлифовальная (ось B) (опция ВЗ-525.Ф4.35.000)

Шпиндель оси поворота смонтирован на прецизионных радиально-упорных подшипниках. Разворот на угол спирали рукояткой через червячную передачу с индикацией угла разворота на панели оператора от кругового датчика положения.

Бабка шлифовальная (ось В) (опция ВЗ-531.Ф4.30.000)

Шпиндель оси поворота смонтирован на прецизионном упорно-радиальном подшипнике фирмы INA, Германия с приводом от синхронного электродвигателя и прецизионного волнового редуктора фирмы HARMONIC DRIVE, Германия. Применяемое конструктивное решение обеспечивает автоматический поворот шлифовального шпинделя, что повышает производительность обработки и ускоряет переналадку при переходе на заточку других видов фрез.

Шлифовальный шпиндель.

Частотное регулирование скорости вращения, режим разгона и торможения.

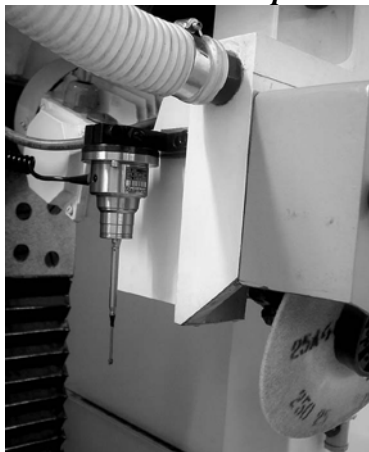
Применены импортные прецизионные дулексные (с предварительным натягом) подшипники.

Стол (ось Х), вертикальная (ось Y) и поперечная (ось Z) каретки шлифовальной бабки

Перемещения по осям X, Y, Z от вентильных двигателей с цифровыми приводами через безззорные шариковинтовые передачи по замкнутому, с предварительным натягом направляющим линейного перемещения, сочетающими в себе высокую несущую способность, легкость и точность хода или с интегрированными системами прямого измерения*.

Применение направляющих с интегрированными системами прямого измерения* обеспечивает наивысшую точность линейных перемещений.

Измерительная система (фото: опция ВЗ-480Ф4.90.035)



Выполнена на базе датчиков фирмы «HEIDENHAIN», Германия.

Производит измерение неизвестных параметров инструмента (шаг, передний угол, наклон спирали, окружной шаг зубьев).

Осуществляет привязку обрабатываемой заготовки (осевую, угловую) к станочной системе координат.

Производит контроль параметров заточенной фрезы с выводом информации на панель оператора.

Правка шлифовальных кругов (опция ВЗ-480.95.026)

Предусмотрена возможность автоматической правки абразивных шлифовальных кругов с помощью механизма правки устанавливаемого на столе полуавтомата (ось Х).

Механизм правки состоит из жесткого кронштейна с установленным в нем алмазом в оправе.

Правка шлифовальных кругов (фото: опция ВЗ-480Ф4.95.025)



Предусмотрена возможность автоматической правки абразивных шлифовальных кругов с помощью механизма правки устанавливаемого на столе полуавтомата (ось Х).

Механизм правки состоит из прецизионного шпинделя и приводного электродвигателя.

Алмазный ролик не входит в стандартную стоимость данной опции. Габаритные размеры, форма ролика, изготовитель согласовывает на стадии технического задания.

Применение механизма правки алмазным роликом значительно повышает производительность процесса правки шлифовальных кругов.

Система подачи и очистки СОЖ (фото: опция ВЗ-531Ф4.63.000), система отсоса аэрозолей (фото: опции ВЗ-531Ф4.90.010)



Система подачи и очистки СОЖ выполнена на базе насоса высокого давления (до 5 атм.), магнитного сепаратора и лентопротяжного устройства с бумажным фильтром.

Обеспечивает эффективную подачу и очистку СОЖ при обработке быстрорежущих сталей.

Применение системы отсоса и фильтрации аэрозолей из рабочей зоны обеспечивает гигиенические нормы при работе полуавтомата.

Система смазки

Централизованная автоматическая система смазки.

Система подготовки управляющих программ

Управляющая программа позволяет выполнять заточку червячной фрезы по передней поверхности с различными скоростями и подачами. Реализован цикл съема чернового припуска (деление на зуб происходит после съема всего припуска с одного зуба), чистового припуска (деление на зуб происходит после каждого двойного хода), выхаживание с микроподачей.

Цикл профильной правки шлифовального круга происходит после съема заданного припуска с различными скоростями и подачами. Программа расчета точек профиля шлифовального круга выполнена в системе AutoCAD 2002. Для ввода исходных данных для расчета профиля используется стандартный интерфейс AutoCAD. После расчета на экране прорисовывается профиль круга, прорисовываются сечения круга и передней поверхности фрезы, по которым можно проанализировать подрезание передней поверхности фрезы, выводятся некоторые параметры профиля круга, а также формируется управляющая программа для профильной правки шлифовального круга. Управляющая программа для правки передается на станок стандартными средствами (RS232, Ethernet, диск). Необходимый передний угол фрезы задается в управляющей программе.

Технические данные полуавтомата

Наименование показателя качества	Значение
1. Показатели назначения	
1.1 Показатели заготовки, обрабатываемой на полуавтомате	
1.1.1 Пределы диаметров фрез, мм	40...200
1.1.2 Наибольшая длина фрез, мм	200
1.1.3 Наибольшая глубина шлифуемой стружечной канавки/модуль, мм	50/14
1.1.4 Пределы шагов винтовых стружечных канавок, мм	125 -∞
1.1.5 Пределы углов подъема винтовых стружечных канавок/левые и правые/, градус	0-15 ⁰
1.1.6 Числа стружечных канавок, шт.	1...99
1.1.7 Передний угол, градус	± 5 ⁰
1.1.8 Диаметры посадочных отверстий, мм	16,22,27,32,40,50
1.2 Показатели инструмента, устанавливаемого на полуавтомате	
1.2.1 Наибольший диаметр устанавливаемого шлифовального круга (формы 3) с углом профиля 20 ⁰ по ГОСТ 2424-83, мм	250
1.3 Показатели основных и вспомогательных движений полуавтомата	
1.3.1 Частота вращения шлифовального круга, мин -1	1500...3000
1.3.3 Количество управляемых осей координат - всего (с применением УЧПУ SINUMERIK 802D/810D)	4/5
- одновременно	2
1.3.4 Наибольшее рабочее перемещение по управляемым осям координат	
- продольное стола (ось X), мм	630
- поперечное каретки (ось Z), мм	320
- вертикальное суппорта (ось Y), мм	320
- поворот шпинделя бабки изделия (ось A), градус (точность поворота бабок ВЗ-531Ф4.51.000 / ВЗ-530Ф4.50.000)	не ограничен ±30'' / ±2''
- разворот шлифовального круга на угол спирали (ось B), градус	± 15
1.3.5 Пределы рабочих подач по управляемым осям координат, м/мин:	
- ось X	10
- ось Y	5
- ось Z	5
1.3.5 Дискретность задания перемещений по осям координат линейных, мм	0,001
круговой, градус	0,001
1.4 Показатели силовой характеристики полуавтомата	
1.4.1 Мощность электродвигателя главного движения, кВт	2,2
1.4.2 Род тока питающей сети	переменный трехфазный
1.4.3 Напряжение, В	380 ± 38
1.4.4 Частота тока, Гц	50 ± 1
1.5 Показатели габарита и массы полуавтомата	
1.5.1 Габаритные размеры (без отдельно расположенного оборудования), мм,	
- длина	2500*
- ширина	2000*
- высота	2350*
1.5.2 Масса, кг	6000*
1.6 Показатели точности и шероховатости	
1.6.1 Точность и шероховатость заточки однозаходных червячных фрез (при соответствии базовых поверхностей заготовки требованиям ГОСТ 9324-80)	кл.АА по ГОСТ 9324-80 (DIN 3968)
2. Показатели надежности	
2.1 Установленная безотказная наработка в сутки, не менее	21
2.2 Установленный срок службы до первого капитального ремонта, лет, не менее	7,5
* Уточняются при приемочных испытаниях	

Шумовая характеристика

Шумовая характеристика соответствует значениям, установленным ГОСТ 12.2.107-80 и СН 3223

Окраска полуавтомата

Станина – синяя
Остальное – белое

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание	Цена, Евро
V3-525Ф4	Полуавтомат в сборе	1		
V3-525Ф4	Полуавтомат в сборе	1		
Дополнительные опции				
V3-531Ф4.50.000	Бабка изделия Конус 50	1	Встроенный круговой синхронный двигатель М=90Нм, n=150 об/мин	
V3-531Ф4.51.000	Бабка изделия Конус 50	1	Вращение от червячной передачи	
V3-531Ф4.30.000	Бабка шлифовальная (волновой редуктор и вентильный двигатель)	1		
V3-525Ф4.35.000	Бабка шлифовальная с ручным поворотом	1		
V3-480Ф4.95.015	Задняя бабка	1	Подвижная пиноль с центром для работы центровых оправок	
V3-496Ф4.21.000	Задняя бабка гидрофицированная	1		
V3-480Ф4.95.025	Механизм правки алмазным роликом	1	N=3000 об/мин (без алмазного ролика)	
V3-480Ф4.95.026	Механизм правки	1	Алмаз в оправе	
V3-480Ф4.90.035	Устройство измерительное 3-х координатное	1	С применением датчика ф. HEIDENHAIN, для измерения заготовки	
V3-525Ф4.91.010	Комплект фланцев для крепления шлифовальных кругов	1 к-т	Посадочные диаметры Ø 51, 76	
V3-525Ф4.92.010	Комплект центровых оправок	1 к-т	Посадочные диаметры Ø 16, 22, 27, 32 40, 50, 60 мм (в сборе с гайками и проставными кольцами)	
V3-525Ф4.91.020	Поводковое устройство	1		
V3-525Ф4.90.201	Оправка балансировочная	1		
V3-480Ф4.98.000	Комплект специального инструмента	1 к-т	Для обслуживания полуавтомата	
V3-480Ф4.00.060	Комплект запасных частей	1 к-т	Для эксплуатации полуавтомата	
V3-531Ф4.90.000	Комплект измерительной оснастки	1 к-т	Для выверки базовых точек полуавтомата	
V3-531Ф4.63.000	Система подачи и очистки СОЖ с насосом высокого давления (до 5 атм.), магнитным сепаратором и лентопротяжным устройством с бумажным фильтром	1	производительность 100 л/мин, давление 0,5 МПа	
V3-531Ф4.62.000	Система подачи и очистки СОЖ с лентопротяжным устройством и бумажным фильтром	1	производительность 100 л/мин, давление 0,5 МПа	

<i>Обозначение</i>	<i>Наименование</i>	<i>Кол-во</i>	<i>Примечание</i>	<i>Цена, Евро</i>
	Система подачи и очистки СОЖ с центрифугой	1	производительность 100 л/мин, давление 0,5 МПа	
B3-531Ф4.90.010	Система отсоса аэрозолей	1	Фильтр ЭФА1-01, производительность 1000 м³/час	
	Комплект эксплуатационной (технической) документации: - Руководство по эксплуатации; - Руководство по эксплуатации электрооборудования; - Инструкция по управлению с пульта; - Инструкция по программированию	1 к-т	На русском языке	
	Упаковка	1		
	Упаковка без короба (салазки, п/э чехол)	1		

ЦЕНА, УСЛОВИЯ И СРОК ПОСТАВКИ ПОЛУАВТОМАТА

Цена полуавтомата в базовой комплектации составляет Евро на условиях FCA Витебск.

Условия оплаты: предоплата в размере 50% стоимости оборудования – в течение 30-ти календарных дней от даты подписания договора, оставшаяся часть суммы – в течение 30-ти календарных дней от даты подписания Акта приемки оборудования на территории ОАО завод «ВИЗАС».

Срок поставки полуавтомата – в течение от даты авансового платежа.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации полуавтомата составляет 12 месяцев со дня его пуска в эксплуатацию при условии проведения пуско-наладочных работ специалистами Продавца. Начало гарантийного срока исчисляется со дня ввода полуавтомата в эксплуатацию, но не позднее 1 месяца от даты поставки. В случае выполнения пуско-наладочных работ, включая в себя и первоначальный пуск полуавтомата, Покупателем или сторонними организациями, Продавец освобождается от выполнения гарантийных обязательств.

Гарантийные обязательства распространяются на продукцию, приобретенную непосредственно у Продавца или через официальных коммерческих агентов и дилеров Продавца.

СЕРВИСНЫЕ ЦЕНТРЫ

ОАО завод «ВИЗАС», г. Витебск, пр-т Фрунзе, 83
ИП «СИТЕК», г. Минск, ул. Чапаева, 5, офис 118

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ

Продавец оказывает дополнительные услуги по проведению пуско-наладочных работ, обучению специалистов Покупателя, а также разрабатывает управляющие программы для обработки конкретных видов инструмента и других изделий. Гарантийные обязательства распространяются на все виды дополнительных услуг, оказываемых Продавцом, его официальными коммерческими агентами и дилерами.

Условия предоставления вышеуказанных услуг оговариваются в отдельном договоре.

СРОК ДЕЙСТВИЯ ПРЕДЛОЖЕНИЯ

Настоящее предложение действительно до 31.12.2005 г.

Генеральный директор

В.Н.Лещев

ААТ «Завод «ВИЗАС»»
 Пр-т Фрунзе, 83, 210602,
 г. Віцебск, Рэспубліка Беларусь.
 Тэл. (0212) 24-10-37.
 Тэлефакс (0212) 24-05-17.
 УНН 300000436.
 Разліковы рахунак 3012000000024,
 Ф-л № 200 ААТ «АБ «Беларусбанк»,
 Віцебскае абл. ўпраўленне,
 МФО 150801635.



ОАО «Завод «ВИЗАС»».
 Пр-т Фрунзе, 83, 210602,
 г. Витебск, Республика Беларусь.
 Тел. (0212) 24-10-37.
 Телефакс (0212) 24-05-17.
 УНН 300000436.
 Расчетный счет 3012000000024,
 Ф-л № 200 ОАО «СБ «Беларусбанк»,
 Витебское обл. управление,
 МФО 150801635.

E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by

Интернет: www.belpak.vitebsk.by/vizas

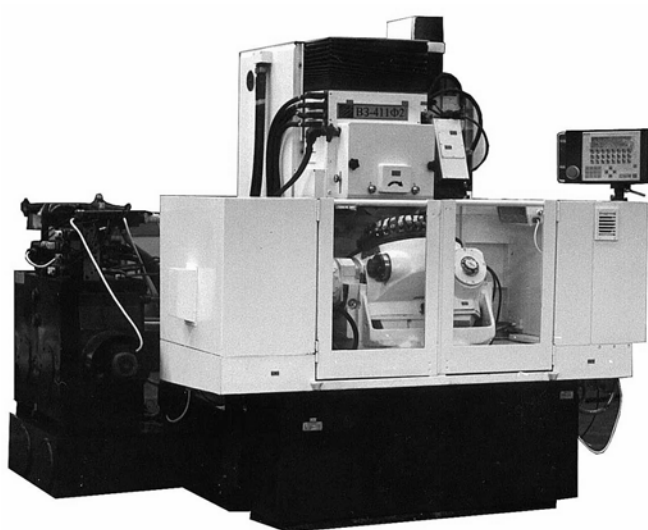
Производство: • Заточных станков • Деревообрабатывающих станков
 • Станков для очковой оптики • Промышленных пылесосов • Офисной мебели

Дата _____ № _____
 На N _____ от _____

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

на поставку полуавтомата заточного для зуборезных головок на базе модели ВЗ-441Ф2.

Назначение полуавтомата.



Полуавтомат на базе модели ВЗ-441Ф2 изготавливается по Техническому заданию, согласованному с Покупателем, имеет свой оригинальный номер и предназначен для заточки зуборезных головок и протяжек, нарезающих конические колёса с круговыми и прямыми зубьями из быстрорежущих сталей абразивными шлифовальными кругами с охлаждением.

Основные технические данные и характеристики.

Параметры затачиваемого инструмента.

Диапазон диаметров затачиваемых зуборезных головок по ГОСТ 11902-77, ГОСТ 11903-77, ОСТ2 И45-12-86, ОСТ2 И45-13-86, ОСТ2 И45-5-79, ОСТ2 И45-4-79, мм

для конических колёс с круговыми зубьями	80 - 500
зуборезные головки VEDGAC, GELICFORM, RAFAC, HARDAC, дюйм	4-21
для конических колёс с прямыми зубьями*	278; 450
Диапазон диаметров протяжек для конических колёс с прямыми зубьями*	До 620
Диапазон количества затачиваемых резцов, шт.	
зуборезных головок	4 – 40
Протяжек	72; 90
Наибольшая ширина затачиваемого зуба, мм.	40
Наибольшая высота затачиваемого зуба, мм.	50

*- поставляется по желанию Покупателя за дополнительную оплату.

Показатели инструмента, устанавливаемого на полуавтомате.

Наибольший диаметр шлифовального круга, мм	350
Посадочный диаметр шлифовального круга, мм	127

Показатели точности и чистоты обработки изделия.

Отклонение режущих кромок резцов от плоскости, проходящей через ось резцовой головки, мм	0,06
Отклонение окружного шага передних поверхностей резцов, мм	±0,025
Накопленная погрешность шага передних поверхностей резцов, мм	0,063
Отклонение величины переднего угла резцов	±30'
Шероховатость передних поверхностей резцов	Ra 0,32

Характеристика основных узлов.

Бабка изделия (ось A).

Вращение шпинделя бабки изделия осуществляется встроенным (ротор-шпиндель) круговым высокомоментным синхронным двигателем с цифровым управлением.

Ротор-шпиндель смонтирован на прецизионном упорно-радиальном подшипнике соосно с круговым датчиком прямого измерения угла поворота шпинделя, что значительно упростило механическую часть узла (отсутствие делительных дисков, кинематической цепи деления и круговой подачи).

Конструкция бабки изделия обеспечивает высокую жесткость и точность углового позиционирования.

Головка шлифовальная (ось Z).

Наибольшее поперечное перемещение, мм	210±10
Частота вращения шлифовального круга, мин ⁻¹	1500
Частота осцилляции шлифовального круга, дв.ход/мин	220

Каретка (ось X).

Наибольшее продольное перемещение бабки изделия, мм вправо от оси шлифовального круга	345±18
влево от оси шлифовального круга	345±18

Колонна (ось Y).

Вертикальное перемещение шлифовальной головки, мм.	
при делении	85±4
при наладке	205±10
при подаче шлифовального круга на правку	30±2

Характеристика электрооборудования полуавтомата.

Род тока питающей сети	переменный 3-х фазный
Частота тока, Гц	50±1
Рабочее напряжение, В	380±38
Количество электродвигателей, шт.	17

Характеристика гидрооборудования и системы охлаждения.

Насос гидропривода.

Производительность, л/мин	18
Объем бака, л	130

Насос охлаждения.

Производительность, л/мин	45
Объем бака, л	140

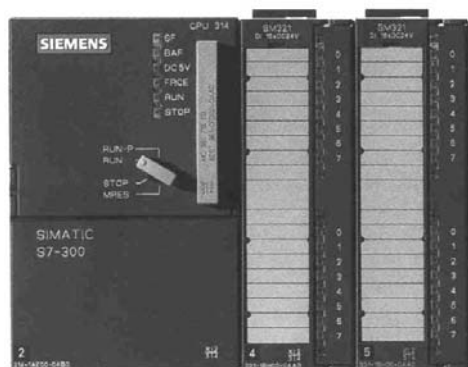
Магнитный сепаратор.

Производительность, л/мин	50
---------------------------	----

Габариты и масса полуавтомата.

Габаритные размеры полуавтомата с приставным оборудованием, мм:	
длина x ширина x высота	2210x1700x1980
Масса полуавтомата с приставным оборудованием, кг	4000

Характеристика системы управления SIMATIC S7-300 фирмы "SIEMENS", Германия.



Использование современной системы управления SIMATIC S7-300 позволило значительно увеличить надежность и расширить функциональные возможности полуавтомата. Применение различных функциональных модулей самым оптимальным образом решило проблемы управления циклом полуавтомата.

Модули входных команд SM 321, конструкция и схемотехника которых обеспечивает надежность работы, позволяет диагностировать срабатывание путевых переключателей и датчиков электросхемы полуавтомата,

подключены к внешним электрическим цепям через оптронную развязку, что значительно повышает надежность и помехоустойчивость. Так, выход из строя одной из входных ячеек не влечет за собой выхода из строя остальных элементов входного модуля, потому что отсутствует

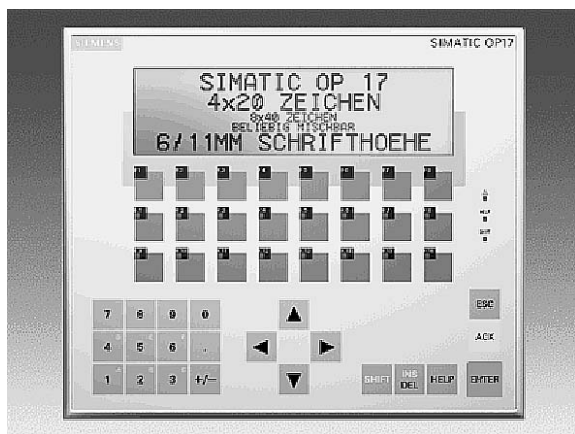
гальваническая связь между внешними цепями электроавтоматики полуавтомата и собственно электросхемой модуля. Наличие каждого входного сигнала индицируется светодиодом, расположенным на лицевой панели модуля, что позволяет отслеживать факт срабатывания входных элементов.

Модули выходных команд SM 322 использованы для связи с исполнительными элементами электроавтоматики станка. Следует отметить, что достаточно высокая нагрузочная способность выходных модулей позволяет непосредственно коммутировать магнитные пускатели и электромагниты гидрозолотников. Использование в выходных модулях релейного элемента также позволило гальванически развязать внешние цепи электроавтоматики и собственно электросхему модуля. Срабатывание каждого выходного сигнала отражается включением соответствующего светодиода, расположенного на лицевой панели модуля, что позволяет отслеживать факт срабатывания выходных элементов.

Применение модулей управления позиционированием FM 350-1 и FM 351 позволило осуществить высокую точность установочных перемещений. Эти модули предназначены для обработки информации с фотоимпульсных датчиков с последующим выводом информационных сообщений на панель оператора.

Привод бабки изделия выполнен на круговом линейном электродвигателе серии 1FW фирмы SIEMENS и управляется приводом SIMODRIVE 611. При этом деление и подача осуществляются от одного привода.

Использование указанного двигателя позволяет существенно упростить кинематику станка, повысить его надежность и долговечность.



Существенную роль в структуре устройства управления играет многофункциональная панель оператора OP17. Использование панели оператора OP17 позволило исключить станочный пульт управления, т.к. органам управления, расположенным на панели, можно придать необходимые функции. Дисплей, расположенный на панели, позволил визуализировать весь процесс управления полуавтоматом. На экран выводится информация о величине снимаемого припуска, сообщения диагностического характера и другая информация.

Кроме того, надежные герметичные модули означают большую безопасность. Так, с помощью зарекомендовавших себя передних разъемов можно менять модули, без нового электромонтажа. Эти разъемы надежно закодированы от ошибочной установки, а клеммы нормированы.

Цена, условия и сроки поставки

Цена полуавтомата в базовой комплектации составляет на условиях FCA Витебск. Возможна оплата рублями РФ по курсу Банка России на дату платежа.

Условия оплаты: предоплата в размере 50% стоимости оборудования - в течение 30-ти календарных дней от даты подписания договора, оставшаяся часть суммы - в течение 30-ти календарных дней от даты подписания Акта приемки оборудования на территории ОАО «Завод ВИЗАС».

Срок поставки - в течение 6-ти месяцев от даты авансового платежа.

Дополнительные услуги.

Продавец оказывает дополнительные услуги по проведению пусконаладочных работ и обучению специалистов Покупателя.

Гарантийные обязательства распространяются на все виды дополнительных услуг, оказываемых Продавцом, его официальными коммерческими агентами и дилерами. Условия предоставления вышеуказанных услуг оговариваются в отдельном договоре.

Гарантийные обязательства.

Гарантийный срок эксплуатации полуавтомата составляет со дня его пуска в эксплуатацию при условии проведения пуско-наладочных работ специалистами Продавца. Начало гарантийного срока исчисляется со дня ввода полуавтомата в эксплуатацию, но не позднее 1 месяца от даты поставки, при поставке полуавтомата на экспорт – согласно условий контракта.

В случае выполнения пусконаладочных работ, включая в себя и первоначальный пуск полуавтомата, Покупателем или сторонними организациями, Продавец освобождается от выполнения гарантийных обязательств.

Гарантийные обязательства распространяются на продукцию, приобретенную непосредственно у Продавца или через официальных коммерческих агентов и дилеров Продавца.

Срок действия предложения.

Настоящее предложение действительно до 31.12.2005 года.

Первый заместитель Генерального директора ОАО “Завод “ВИЗАС”

В.Н.Лещёв

ААТ «Завод «ВИЗАС»»
 Пр-т Фрунзе, 83, 210602,
 г. Віцебск, Рэспубліка Беларусь.
 Тэл. (0212) 24-10-37.
 Тэлефакс (0212) 24-05-17.
 УНН 300000436.
 Разліковы рахунак 3012000000024,
 Ф-л № 200 ААТ «АБ «Беларусбанк»,
 Віцебскае абл. ўпраўленне,
 МФО 150801635.



ОАО «Завод «ВИЗАС»».
 Пр-т Фрунзе, 83, 210602,
 г. Витебск, Республика Беларусь.
 Тел. (0212) 24-10-37.
 Телефакс (0212) 24-05-17.
 УНН 300000436.
 Расчетный счет 3012000000024,
 Ф-л № 200 ОАО «СБ «Беларусбанк»,
 Витебское обл. управление,
 МФО 150801635.

E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by

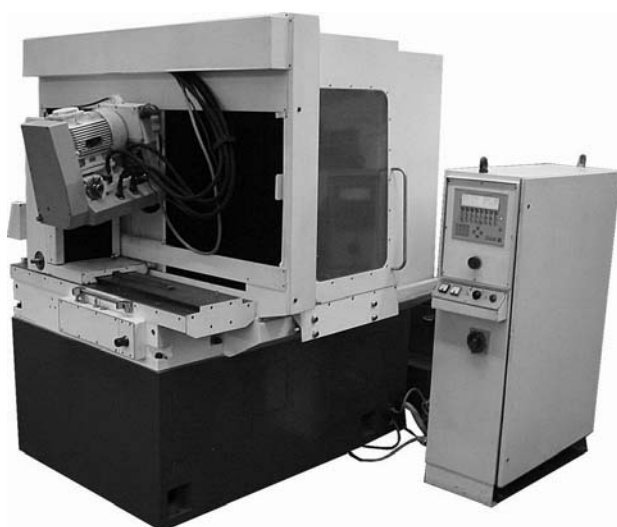
Интернет: www.belpak.vitebsk.by/vizas

**Производство: • Заточных станков • Деревообрабатывающих станков
 • Станков для очковой оптики • Промышленных пылесосов • Офисной мебели**

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

на поставку полуавтомата заточного с ЧПУ для торцовых фрез на базе модели ВЗ-493Ф2

Назначение и общая компоновка полуавтомата



Полуавтомат предназначен для заточки торцовых фрез диаметром 80...630 мм с режущей частью из твердого сплава, минералокерамики, инструментальной или быстрорежущей стали. Заточка производится торцом абразивного, алмазного или эльборового круга с охлаждением или без охлаждения. Заточка, выполняемая с охлаждением торцом алмазного круга, сочетается с электроэрозионной правкой. На полуавтомате пооперационно затачивают все прямолинейные режущие кромки - главные, вспомогательные и переходные.

Параметры заточки - число зубьев, подача и число рабочих ходов предварительной обработки, подача и число рабочих ходов окончательной обработки, число ходов выхаживания - задаются оператором с панели управления.

Полуавтомат содержит перемещающуюся по станине шлифовальную бабку с механизмом правки и компенсации износа шлифовального круга и бабку изделия, также перемещающуюся по станине перпендикулярно перемещению шлифовальной бабки.

Шлифовальная бабка имеет возможность поворота оси вращения шлифовального круга в вертикальной плоскости, что обеспечивает настройку положения круга на получения заданного заднего угла резца фрезы. Бабка изделия может поворачиваться вместе с фрезой в горизонтальной плоскости, что позволяет вести настройку на величину угла в плане резца фрезы.

Возвратно-поступательное перемещение (осцилляция) шлифовального круга представляет собой продольную подачу при заточке, а перпендикулярное ему периодическое перемещение бабки изделия с фрезой - поперечную подачу.

На корпусе бабки изделия установлена упорка, с помощью которой каждый затачиваемый резец фрезы последовательно устанавливается строго в определенное положение относительно плоскости заточки.

Основные технические данные и характеристика

Показатели фрезы, затачиваемой на полуавтомате

Предельные значения диаметров затачиваемых фрез, мм.	80...630
Пределы чисел затачиваемых резцов	4...120
Предельные значения заднего угла, град.	5...23
Диаметры посадочных мест оправок под фрезы, мм.	32, 40, 50, 60, 128, 57, 221, 44
Конусное отверстие в шпинделе бабки изделия по ГОСТ 15345-82	50 АТ6
Наибольшая масса устанавливаемой фрезы (с учетом массы оправки), кг	125

Показатели инструмента, устанавливаемого на полуавтомате

Абразивный шлифовальный круг тип 6 по ГОСТ 2424-83, мм.	
Наружный диаметр	150
Высота	80
Алмазный шлифовальный круг тип 2724-0040 по ГОСТ 16172-90, мм.	
Наружный диаметр	150
Высота	40
Алмазный шлифовальный круг тип 2723-0037 по ГОСТ 16170-91, мм.	
Наружный диаметр	150
Высота	26
Наличие накопителей инструмента	Нет
Конусное отверстие в шпинделе шлифовальной бабки по ГОСТ 25557-82	Морзе 4 АТ6

Показатели рабочих и установочных перемещений

Величина перемещения стола бабки изделия, мм.	500
Угол поворота бабки изделия вокруг вертикальной оси, град.	±112
Величина перемещения шлифовальной бабки, мм	
Вертикального	220
Горизонтального по столу	645
Горизонтального со столом (наибольшее)	150
Угол поворота шлифовальной бабка вокруг горизонтальной оси, град.	25
Дискретность задания перемещений бабки изделия, мкм.	1

Показатели основных и вспомогательных движений

Пределы частот вращения шпинделя бабки изделия при делении (регулируется бесступенчато), мин ⁻¹	4...30
Частота вращения шпинделя шлифовальной бабки, мин ⁻¹	1800, 3600
Скорость установочного перемещения бабки изделия, мм/мин	8, 420
Наибольшая величина припуска, снимаемого за один цикл заточки, мм.	2,0
Наибольшая величина износа абразивного шлифовального круга по высоте, мм.	50
Пределы рабочих подач стола бабки изделия, мм/дв.ход	0,002...0,1
Пределы величины подачи шлифовального круга на алмаз (регулируется ступенчато), мм.	0,005...0,06
Пределы скоростей перемещения бабки шлифовальной со столом (регулируется бесступенчато), м/мин	0,5...10
Пределы скоростей перемещения правящего алмаза (регулируется бесступенчато), м/мин	1,0...2,5

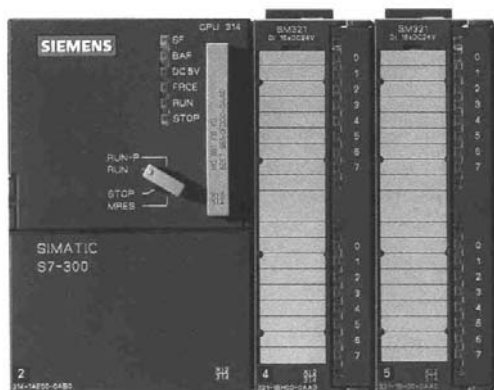
Показатели силовой характеристики полуавтомата

Ток питающей сети	Переменный
Род тока	Трехфазный
Частота, Гц	50
Напряжение, В	380
Мощность привода главного движения, кВт.	2,0/2,65
Суммарная мощность установленных на полуавтомате электродвигателей, кВт.	3,64/4,29

Показатели габарита и массы полуавтомата

Габаритные размеры полуавтомата вместе с отдельно расположенными агрегатами, съемными приспособлениями и отдельно расположенным электрооборудованием, мм.	
Длина	2080
Ширина	2210
Высота	1795
Масса полуавтомата с отдельно расположенным оборудованием, кг.	2600

Система управления SIMATIC S7-300 фирмы "SIEMENS", Германия



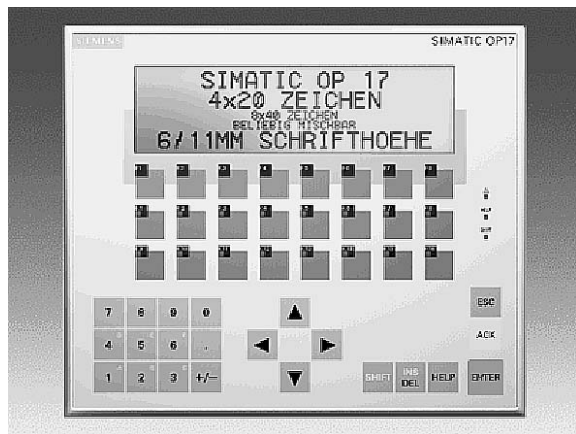
Использование современной системы управления SIMATIC S7-300 позволило значительно увеличить надежность и расширить функциональные возможности полуавтомата. Применение различных функциональных модулей самым оптимальным образом решило проблемы управления циклом полуавтомата.

Модули входных команд SM321, конструкция и схемотехника которых обеспечивает надежность работы, позволяет диагностировать срабатывание путевых переключателей и датчиков электросхемы полуавтомата, подключены к внешним электрическим цепям через оптронную развязку, что значительно повышает надежность и помехоустойчивость.

Так выход из строя одной из входных ячеек не влечет за собой выхода из строя остальных элементов входного модуля, потому что отсутствует гальваническая связь между внешними цепями электроавтоматики полуавтомата и собственно электросхемой модуля. Срабатывание каждого входного сигнала отражается включением соответствующего светодиода, расположенного на лицевой панели модуля, что позволяет отслеживать факт срабатывания входных элементов.

Модули выходных команд SM322 использованы для связи с исполнительными элементами электроавтоматики станка. Следует отметить, что достаточно высокая нагрузочная способность выходных модулей позволяет непосредственно коммутировать магнитные пускатели и электромагниты гидрозолотников. Использование в выходных модулях релейного элемента также позволило гальванически развязать внешние цепи электроавтоматики и собственно электросхему модуля. Срабатывание каждого выходного сигнала отражается включением соответствующего светодиода, расположенного на лицевой панели модуля, что позволяет отслеживать факт срабатывания выходных элементов.

Модуль управления шаговым приводом FM353 совместно с модулем управления шаговым электродвигателем FM STEPDRIVE, а также высокоточный шаговый электродвигатель SIMOSTEP осуществляют управление процессом подачи. Применение специальных экранированных кабелей позволило значительно увеличить помехоустойчивость процесса.



Существенную роль в структуре устройства управления играет многофункциональная панель оператора OP17. Использование панели оператора OP17 позволило исключить станочный пульт управления, т.к. органам управления, расположенным на панели, можно придать необходимые функции. Дисплей, расположенный на панели, позволил визуализировать весь процесс управления полуавтоматом. На экран выводится информация о величине снимаемого припуска, сообщения диагностического характера и другая информация.

Кроме того, надежные герметичные модули означают большую безопасность. Так, с помощью зарекомендовавших себя передних разъемов можно менять модули, без нового электромонтажа. Эти разъемы надежно закодированы от ошибочной установки, а клеммы нормированы.

Тип

Программируемый контроллер SIMATIC - S7 фирмы SIEMENS (Германия)

Ввод исходных данных

С панели оператора

Информация, отображаемая на дисплее:

- в рабочем режиме	Величина текущего припуска, количество отработанных зубьев.
- в режиме диагностики	Состояние входных и выходных команд.
Количество управляемых координат	1

Шумовая характеристика

Шумовая характеристика соответствует СанПин 2.2.4/2.1.8.10-32-2002

Характеристика гидрооборудования

Рабочее давление в гидросистеме, Мпа (кГс/см ²)	2 (20)
Емкость бака гидростанции, л.	63
Рабочая жидкость (масло)	ИГНЕ-32 (ИГНСп-20)

Описание основных узлов станка

Станина

Станина - чугунная отливка жесткой конструкции, на которой смонтированы узлы полуавтомата. В верхней части станины имеются наклонные желоба по которым СОЖ стекает в бак охлаждения. Зона резания закрыта ограждением с прозрачными окнами, которое легко сдвигается при наладке.

Бабка изделия

Жесткий чугунный корпус. Шпиндель смонтирован на высокоточных подшипниках. Деление на зуб фрезы происходит от гидродвигателя, управляемого фотоимпульсным преобразователем.

Привод подачи

Червячный редуктор привода подачи с вращением от шагового электродвигателя. Червяк с возможностью осевой регулировки для выборки люфта в зацеплении. Подача осуществляется посредством передачи винт-гайка качения высокой точности.

Бабка шлифовальная с механизмом правки

Шлифовальный шпиндель смонтирован на высокоточных подшипниках качения. Передача вращения на шпиндель от электродвигателя осуществляется с помощью поликлиновой ременной передачи. Круг правится с помощью алмаза, закрепленного на кронштейне с приводом от гидроцилиндра.

Комплект поставки (входит в стоимость станка)

Комплект поставки полуавтомата индивидуален для каждой модели, определяется по согласованию с Покупателем и указывается в Техническом задании.

Цена, условия и сроки поставки

Цена полуавтомата в базовой комплектации - на условии FCA Витебск. В данную цену входит стандартный набор принадлежностей, упаковка и маркировка груза.

Условия оплаты:

1)предоплата в размере 50% стоимости полуавтомата - в течение 30-ти дней с даты заключения договора;

2)оставшаяся часть суммы – в течение 30-ти дней с даты подписания Акта приемки станка.

Срок поставки - в течение с даты поступления предоплаты на р/с Продавца.

Полуавтомат изготавливается исключительно по Техническому заданию, согласованному с Покупателем, и имеет свой оригинальный номер модели.

Дополнительные услуги

Продавец оказывает дополнительные услуги по проведению пусконаладочных работ и обучению специалистов Покупателя. Условия предоставления указанных услуг оговариваются в отдельном договоре.

Гарантийные обязательства.

Гарантийный срок эксплуатации полуавтомата составляет со дня его пуска в эксплуатацию при условии проведения пуско-наладочных работ специалистами Продавца. Начало гарантийного срока исчисляется со дня ввода полуавтомата в эксплуатацию, но не позднее 1 месяца от даты поставки, при поставке полуавтомата на экспорт – согласно условиям контракта. В случае выполнения пусконаладочных работ, включающих в себя и первоначальный пуск полуавтомата, Покупателем или сторонними организациями, Продавец освобождается от выполнения гарантийных обязательств.

Гарантийные обязательства распространяются на продукцию, приобретенную непосредственно у Продавца или через официальных коммерческих агентов и дилеров Продавца.

Срок действия настоящего предложения

Настоящее предложение действительно до 31.12.2005 г.

Первый заместитель Генерального директора

В.Н. Лещёв

ААТ «Завод «ВІЗАС»»
 Пр-т Фрунзе, 83, 210602,
 г. Віцебск, Рэспубліка Беларусь.
 Тэл. (0212) 24-10-37.
 Тэлефакс (0212) 24-05-17.
 УНН 300000436.
 Разліковы рахунак 3012000000024,
 Ф-л № 200 ААТ «АБ «Беларусбанк»,
 Віцебскае абл. ўпраўленне,
 МФО 150801635.



ОКПО 055445132000
 ОАО «Завод «ВІЗАС»».
 Пр-т Фрунзе, 83, 210602,
 г. Витебск, Республика Беларусь.
 Тел. (0212) 24-10-37.
 Телефакс (0212) 24-05-17.
 УНН 300000436.
 Расчетный счет 3012000000024,
 Ф-л № 200 ОАО «СБ «Беларусбанк»,
 Витебское обл. управление,
 МФО 150801635.

E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by

Интернет: www.belpak.vitebsk.by/vizas

**Производство: • Заточных станков • Деревообрабатывающих станков
 • Станков для очковой оптики • Промышленных пылесосов • Офисной мебели**

Дата _____ № _____
 На N _____ от _____

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

**на поставку станка заточного для протяжек повышенной точности
 на базе модели ВЗ-495Ф1**



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ.

Станок заточной для протяжек на базе модели ВЗ-495Ф1 изготавливается по Техническому заданию, согласованному с Покупателем, имеет свой оригинальный номер и предназначен для первоначальной заточки и переточки круглых, плоских и шлицевых протяжек, изготовленных из инструментальных, быстрорежущих сталей и твёрдых сплавов абразивными, эльборовыми и алмазными шлифовальными кругами.

Конструктивной и эксплуатационной особенностью станка является наличие электропривода перемещения ползуна.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАТАЧИВАЕМОГО ИНСТРУМЕНТА.

Наибольший диаметр круглой протяжки, устанавливаемой в центрах, мм	200
Наибольшая длина круглой протяжки, устанавливаемой в центрах, мм	1400
Наибольшая ширина плоской протяжки, мм:	
с прямыми зубьями	250
с зубьями, расположенными под углом 30°	120

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ.

Абразивный шлифовальный круг, мм:	
тип	1
диаметр наименьший	25
наибольший	200
тип	6
диаметр	125

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ОБЪЁМ ПОСТАВКИ СТАНДАРТНОГО СТАНКА.

Станина.

Оптимально оребрённая чугунная конструкция, сочетающая высокую жёсткость и сравнительно малый вес.

Стол.

Чугунная отливка с центральным Т-образным пазом для быстрой ориентации и крепления передней и задней бабок и приспособлений.

Прецизионные роликовые направляющие.

Ускоренное перемещение от электродвигателя.

Надёжная защита направляющих от влаги и пыли с помощью специальной защитной ленты.

D:\PAVEL\С РАБОЧЕГО КОМПЬЮТЕРА\реклама\ткп\вз-495ф1\ВЗ-495Ф1.doc

Наибольшее перемещение (продольное), мм	1200
Дискрета цифровой индикации, мкм	1

Колонна.

Жёсткие прецизионные роликовые опоры качения с предварительным натягом.

Чугунная отливка.

Надёжная защита направляющих от влаги и пыли с помощью специальных гармошек.

Прецизионная шариковинтовая передача с предварительным натягом.

Ускоренное перемещение от электродвигателя

Наибольшее перемещение, мм	300
----------------------------	-----

Дискрета цифровой индикации, мкм	1
----------------------------------	---

Бабка передняя.

Чугунный корпус.

Частота вращения планшайбы с поводком (регулируется бесступенчато), мин ⁻¹	от 20 до 640
---	--------------

Деление на необходимое количество выкружек при помощи комплекта сменных высокоточных делительных дисков. Число пазов в делительных дисках - 14, 16, 18, 20, 24.

Высота центров над рабочей поверхностью стола, мм	160
---	-----

Бабка задняя.

Чугунный корпус.

Высокоточная пиноль.

Наибольшее перемещение пиноли, мм	40
-----------------------------------	----

Внутренний конус пиноли по ГОСТ 25557-82	Морзе 4 AT6
--	-------------

Быстродействующий зажим пиноли.

Бабка шлифовальная.

Высокоточный шлифовальный шпиндель на спаренных прецизионных шарикоподшипниках с пред-варительным натягом.

Поликлиновая ременная передача.

Углы поворота в вертикальной плоскости, град	0...90
--	--------

Углы поворота в горизонтальной плоскости, град:

по часовой стрелке	30
--------------------	----

против часовой стрелки	30
------------------------	----

Размеры конца шпинделя:

конусность	1:5
------------	-----

диаметр, мм	25
-------------	----

длина, мм	31
-----------	----

Мощность привода, кВт	2,2
-----------------------	-----

Частота вращения шпинделя (регулируется бесступенчато), мин ⁻¹	3000...14000
---	--------------

Салазки шлифовальные.

Чугунный корпус.

Жесткие прецизионные роликовые опоры качения с регулируемым натягом.

Надежная защита направляющих от влаги и пыли с помощью специальных щитков и гармошек.

Электрический привод перемещения ползуна.

Скорость перемещения (регулируется бесступенчато), мм/мин	60...5000
---	-----------

ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ СМАЗКА.

Осуществляет смазку роликовых опор качения колонны, шлифовальных салазок, червячной пары колонны, шариковинтовых пар колонны, шлифовальных салазок и стола.

ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ.

Схема управления электрооборудованием станка модели ВЗ-495Ф1 выполнена на программируемом контроллере серии S7-300 фирмы SIEMENS с процессором CPU314C-2 DP. Программируемый контроллер формирует сигналы управления частотными преобразователями, панелью оператора, текстовым дисплеем, обрабатывает информацию с фотоимпульсных датчиков.

Управление приводом шлифовального круга, а также приводом поводка передней бабки и ползуна шлифовальных салазок осуществляется частотными преобразователями серии FR-A фирмы MITSUBISHI.

При заточке плоских протяжек наряду с режимом автоматического перемещения шлифовальных салазок имеется режим “джойстика” при котором перемещение шлифовальных салазок осуществляется рукояткой, соединенной с фотоимпульсным датчиком, формирующим управляющее воздействие на частотный электропривод перемещения шлифовальных салазок.

Органы управления станком реализованы на панели оператора OP17 фирмы SIEMENS. На дисплей панели оператора OP17 выводится информация о параметрах инструмента для расчета скорости шлифовального круга, информация о состоянии путевых переключателей и выходных элементов станка.

На табло текстового дисплея TD17 фирмы SIEMENS выводится информация о текущем положении осей координат. Информация для формирования сообщений на текстовый дисплей снимается с фотоимпульсных датчиков серии 6FX2001 фирмы SIEMENS.

Степень защиты электрошкафа	IP54
Напряжение и род тока силовой цепи	3-х фазный переменный - 380В/50 Гц
Напряжение и род тока цепи управления	переменный - 110В/50Гц постоянный - 24В
Напряжение и род тока цепи освещения	переменный - 110В/50Гц

ШУМОВАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА.

Шумовая характеристика соответствует СанПин 2.2.4/2.1.8.10-32-2002

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ СТАНКА

Длина, мм	3700
Ширина, мм	2040
Высота, мм	1520
Масса станка с приставным оборудованием и принадлежностями (без принадлежностей за дополнительную оплату), кг	4000
Суммарная мощность электродвигателей при питании 380В/50Гц, кВт	6,126

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ (поставляются за дополнительную оплату)

Тиски трёхповоротные 3М601Ф1.П1 (цена – 270 €)

Предназначены для установки плоских протяжек в требуемое положение относительно шлифовального круга в зависимости от затачиваемой поверхности.

Угол поворота тисков, град:

в горизонтальной плоскости	360
в вертикальной плоскости	90

Наибольшая ширина закрепляемой протяжки, мм 100

Масса приспособления, кг 27

Люнеты поддерживающие 3601.П6 и 3601.П7 (цена каждого – 135 €)

Предназначены для исключения прогиба длинных круглых протяжек, установленных в центрах, под действием собственного веса и сил резания.

Диаметр поддерживаемых протяжек, мм:	3601.П6	3601.П7
наименьший	20	70
наибольший	70	110
Масса приспособлений, кг	6	6

Скоба предохранительная 3601.П11 (цена – 55 €)

Предназначена для защиты зеркала стола от повреждений при установке тяжёлых круглых протяжек.

Наибольший диаметр устанавливаемой протяжки, мм	120
Масса приспособления, кг	2,5

Плита поворотная 3601.П13 (цена – 1440 €)

Предназначена для установки магнитной плиты с протяжкой под различными углами относительно шлифовального круга.

Точная настройка посредством двух самотормозящих червячных передач.

Углы поворота плиты, град:	
в вертикальной плоскости, параллельной ходу стола	3
в вертикальной плоскости, перпендикулярной ходу стола:	
по часовой стрелке	45
против часовой стрелки	45
Масса приспособления, кг	104

Центр подвижный 3601.П14 (цена – 340 €)

Предназначен для обеспечения возможности наклона оси круглой протяжки.

Простая, надёжная и удобная в эксплуатации конструкция.

Наибольшее перемещение центра в вертикальной и горизонтальной плоскостях, мм ± 15

Масса приспособления, кг 4,1

ЦЕНА, УСЛОВИЯ И СРОК ПОСТАВКИ СТАНКА

Цена станка в базовой комплектации на условиях FCA Витебск составляет

Возможна оплата в рублях РФ по курсу Банка России на день оплаты.

Условия оплаты:

- 1) предоплата в размере 50% стоимости оборудования - в течение 30-ти календарных дней с даты подписания договора;
- 2) оставшаяся часть суммы - в течение 30-ти календарных дней с даты подписания Акта приемки оборудования на территории ОАО «Завод ВИЗАС».

Срок поставки станка - в течение 5-ти месяцев от даты авансового платежа.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.

Гарантийный срок эксплуатации станка составляет со дня его пуска в эксплуатацию при условии проведения пуско-наладочных работ специалистами Продавца. Начало гарантийного срока исчисляется со дня ввода станка в эксплуатацию, но не позднее 1 месяца от даты поставки, при поставке станка на экспорт – согласно условиям контракта. В случае выполнения пусконаладочных работ, включающих в себя и первоначальный пуск станка, Покупателем или сторонними организациями, Продавец освобождается от выполнения гарантийных обязательств.

Гарантийные обязательства распространяются на продукцию, приобретенную непосредственно у Продавца или через официальных коммерческих агентов и дилеров Продавца.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСЛУГИ.

Продавец оказывает дополнительные услуги по проведению пуско-наладочных работ и обучению специалистов Покупателя. Гарантийные обязательства распространяются на все виды дополнительных услуг, оказываемых Продавцом, его официальными коммерческими агентами и дилерами. Условия предоставления вышеуказанных услуг оговариваются в отдельном договоре.

СРОК ДЕЙСТВИЯ ПРЕДЛОЖЕНИЯ.

Настоящее предложение действительно до 31.12.2005 г.

Первый заместитель Генерального директора

В.Н.Лещёв

Адкрытае акцыянернае таварыства
завод «ВІЗАС» (Завод «ВІЗАС» ААТ)
Пр-т Фрунзе, 83, 210602,
г. Віцебск, Рэспубліка Беларусь.
Тэл. (0212) 24-10-37.
Тэлефакс (0212) 24-05-17.
УНН 300000436.
Разліковы рахунак 3012000000024,
Філіал N 200 - Віцебскае абласное
ўпраўленне ААБ «Беларусбанк»,
МФО 150801635.

ВІЗАС



Год основания завода - 1897

Открытое акционерное общество
завод «ВІЗАС» (Завод «ВІЗАС» ОАО)
Пр-т Фрунзе, 83, 210602,
г. Витебск, Республика Беларусь.
Тел. (0212) 24-10-37.
Телефакс (0212) 24-05-17.
УНН 300000436.
Расчетный счет 3012000000024,
Филиал N 200 - Витебское областное
управление АСБ «Беларусбанк»,
МФО 150801635.

E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by

Интернет: www.belpak.vitebsk.by/vizas

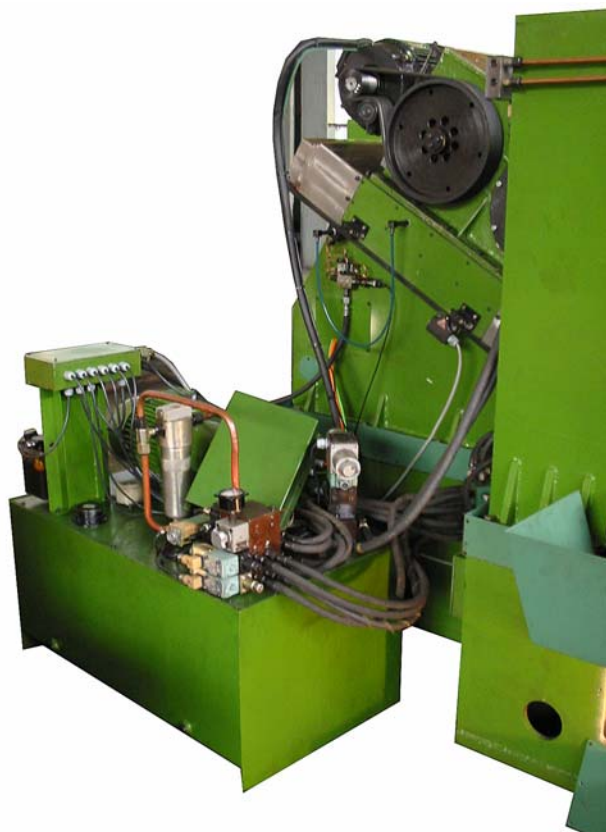
Производство: • Заточных станков • Деревообрабатывающих станков
• Станков для очковой оптики • Промышленных пылесосов • Офисной мебели

Полуавтомат отрезной для рельс мод. ВЗ-481Ф2.



Полуавтомат предназначен для
резки объемно-закаленных рельс
типа Р50, Р65, Р75 дисковой пилой с
твердосплавными зубьями в
условиях рельсо-сварочного
производства предприятий МПС.

Конструктивные и технологические особенности полуавтомата:



Гидропривод

- расположение направляющих пильной бабки под углом к основанию разрезаемого рельса обеспечивает процесс резания с минимальным съемом металла, а усилие резания обеспечивает дополнительный прижим рельса в вертикальном и поперечном направлениях;
- в качестве направляющих пильной бабки применены безззорные роликовые направляющие линейного перемещения типа «ТНК» ф. «STAR», Германия, сочетающие в себе высокую жесткость, виброустойчивость, долговечность и плавность перемещения пильной бабки;
- привод подачи пильной бабки выполнен от регулируемого сервомотора и безззорной шарико-винтовой передачи, выполненной с предварительным натягом, что обеспечивает устойчивое перемещение пильной бабки во время реза;

- привод вращения пилы выполнен от асинхронного электродвигателя с управлением вращения от частотного преобразователя ф. «MITSUBISHI», Япония, обеспечивающий бесступенчатое регулирование скорости вращения пилы, ее плавный разгон и быстрое торможение по окончании реза;
- конструкция полуавтомата обеспечивает развод разрезанных участков рельс и быстрый отвод (отскок) пильной бабки в исходное положение;
- полуавтомат снабжен эффективной системой подачи СОЖ и системой удаления стружки из рабочей зоны.

На полуавтомате установлена система ЧПУ на базе контроллера SIMATIC S7-300 ф. «SIEMENS», Германия, которая обеспечивает:

- управление наладочным и рабочим циклом полуавтомата;
- адаптацию привода подачи пильной бабки к нагрузке на пильном шпинделе;
- отображение информации (диагностика) на экране дисплея о состоянии элементов электроавтоматики полуавтомата как в наладочном, так и в рабочем режиме;
- отображение информации о затуплении и смене пилы для переточки;
- блокировку привода подачи пильной бабки в случае аварийной перегрузки главного привода, или выхода из строя ременной передачи от электродвигателя к пильной бабке.



Рабочая зона



Пульт управления

Техническая характеристика полуавтомата

Наименование показателей	Значение
Диаметр устанавливаемой пилы, оснащенной твердосплавными зубьями (ф. «ВАГНЕР», Германия), мм	660
Ширина пилы по режущим зубьям, мм	6,5
Диаметр посадочной поверхности шпинделя под пилу, мм	80h6
Высота (регулируемая) от основания станины до опорной поверхности для рельс, мм	830
Наибольшее перемещение пильной бабки, мм	400
Количество программируемых осей (подача пильной бабки)	1
Частота вращения пилы (регулируется бесступенчато), мин ⁻¹	20...150*
Наибольшая скорость резания, м/мин	300
Скорость рабочей подачи пильной бабки (регулируется бесступенчато), мм/мин	0...1000
Наибольшая скорость отвода и подвода пильной бабки, м/мин	10*
Мощность привода вращения пилы, кВт	11
Габаритные размеры полуавтомата (вместе с электрошкафом и гидростанцией), мм	
длина	2500
ширина	2300
высота	2000
Масса полуавтомата, кг	4500
Производительность полуавтомата (время разрезки), мин	1,5

* Устанавливаются управляющей программой.

ЦЕНА, УСЛОВИЯ И СРОК ПОСТАВКИ ПОЛУАВТОМАТА

Цена с НДС полуавтомата в базовой комплектации составляет _____ Евро на условиях FCA Витебск.

Условия оплаты: предоплата в размере 50% стоимости оборудования – в течение 30-ти календарных дней от даты подписания договора, оставшаяся часть суммы – в течение 30-ти календарных дней от даты подписания Акта приемки оборудования на территории ОАО завод «ВИЗАС».

Срок поставки полуавтомата – в течение _____ от даты авансового платежа.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации полуавтомата составляет 12 месяцев со дня его пуска в эксплуатацию при условии проведения пуско-наладочных работ специалистами Продавца. Начало гарантийного срока исчисляется со дня ввода полуавтомата в эксплуатацию, но не позднее 1 месяца от даты поставки. В случае выполнения пуско-наладочных работ, включая в себя и первоначальный пуск полуавтомата, Покупателем или сторонними организациями, Продавец освобождается от выполнения гарантийных обязательств.

Гарантийные обязательства распространяются на продукцию, приобретенную непосредственно у Продавца или через официальных коммерческих агентов и дилеров Продавца.

СЕРВИСНЫЕ ЦЕНТРЫ

ОАО завод «ВИЗАС», г. Витебск, пр-т Фрунзе, 83

ИП «СИТЕК», г. Минск, ул. Чапаева, 5, офис 118

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ

Продавец оказывает дополнительные услуги по проведению пуско-наладочных работ, обучению специалистов Покупателя, а также разрабатывает управляющие программы для обработки конкретных видов инструмента и других изделий. Гарантийные обязательства распространяются на все виды дополнительных услуг, оказываемых Продавцом, его официальными коммерческими агентами и дилерами.

Условия предоставления вышеуказанных услуг оговариваются в отдельном договоре.

СРОК ДЕЙСТВИЯ ПРЕДЛОЖЕНИЯ

Настоящее предложение действительно до 31.12.2005 г.

Первый заместитель Генерального директора

В.Н.Лещев

ААТ «Завод «ВИЗАС»»
 Пр-т Фрунзе, 83, 210602,
 г. Витебск, Республика Беларусь.
 Тэл. (0212) 24-10-37.
 Тэлефакс (0212) 24-05-17.
 УНН 300000436.
 Разліковы рахунак 3012000000024,
 Ф-л № 200 ААТ «АБ «Беларусбанк»,
 Вiцебскае абл. ўпраўленне,
 МФО 150801635.



ОАО «Завод «ВИЗАС»».
 Пр-т Фрунзе, 83, 210602,
 г. Витебск, Республика Беларусь.
 Тел. (0212) 24-10-37.
 Телефакс (0212) 24-05-17.
 УНН 300000436.
 Расчетный счет 3012000000024,
 Ф-л № 200 ОАО «СБ «Беларусбанк»,
 Витебское обл. управление,
 МФО 150801635.

E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by

Интернет: www.belpak.vitebsk.by/vizas

Производство: • Заточных станков • Деревообрабатывающих станков
 • Станков для очковой оптики • Промышленных пылесосов • Офисной мебели

Дата _____ № _____
 На N _____ от _____

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

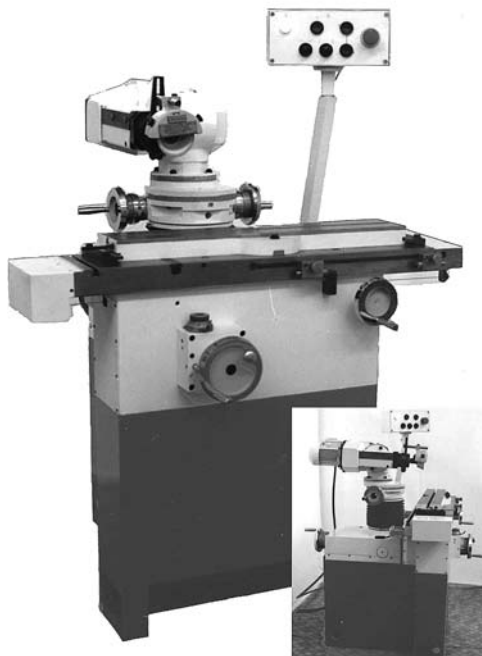
Назначение станка

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;
- беззаворный 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.

Конструкция станка защищена патентом.



Основные технические данные и характеристика

Показатели заготовки, обрабатываемой на станке

Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого в центровых бабках, мм	200*
Наибольшая длина изделия, устанавливаемого в центровых бабках, мм	500**
Наибольшая длина обрабатываемой поверхности, мм	225
* 330 мм с использованием приспособления 3Е642ЕП32	
** 1040 мм с использованием приспособлений 3Е642Е.П61 и 3Е642Е.П73	

Показатели инструмента, устанавливаемого на станке

Наибольшие размеры 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	DxTxH=150x16x32
остальных типов	DxTxH=125x50x32

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

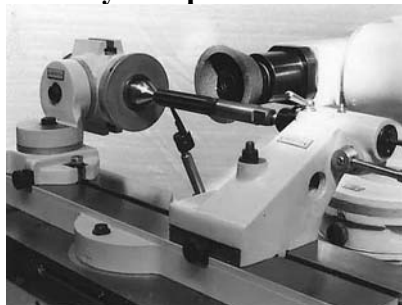
Наибольший угол поворота стола в горизонтальной плоскости по шкале точного поворота, град.	
по часовой стрелке	8
против часовой стрелки	8
Наибольшее вертикальное перемещение шлифовальной головки, мм	200
Наибольшее поперечное перемещение шлифовальной головки, мм	200
Наибольшее смещение оси шлифовального 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	2800;4000; 5600;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	1185
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	$Ra \leq 0.32$
Шлифование торцом алмазного круга, мкм	$Ra \leq 0.08$
Класс точности станка	
Класс точности станка по ГОСТ 8-82	B
Параллельность рабочей поверхности стола продольному перемещению стола и поперечному перемещению шлифовальной головки, мм	0,010
Прямолинейность направляющей боковой стороны паза стола, мм	0,006
Перпендикулярность поперечного перемещения шлифовальной головки продольному перемещению стола, мм	0,016
Перпендикулярность вертикального перемещения шлифовальной головки к рабочей поверхности стола в направлении продольного перемещения стола и поперечного перемещения каретки, мм	0,064
Радиальное биение базирующей конической поверхности шлифовального шпинделя, мм	0,003
Осевое биение шлифовального шпинделя, мм	0,0025
Радиальное биение конического отверстия шпинделя	

универсальной бабки, мм
 У торца
 На расстоянии L=200 мм

0,005
 0,008

Показатели приспособлений

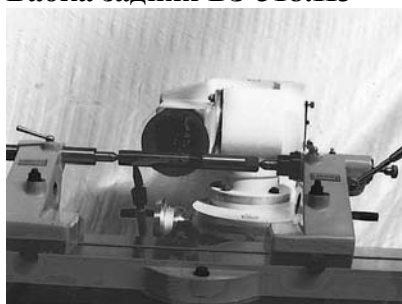
Бабка универсальная ВЗ-318.П1



Наибольшая длина изделия, устанавливаемого
 в центрах универсальной и задней бабок, мм 360
 Угол поворота, град.
 в горизонтальной плоскости 360
 в вертикальной плоскости 240
 Внутренний конус шпинделя
 по ГОСТ 25557-82 Морзе 5AT6
 Число делений при работе с делительным диском 3,4,6,8,12,24

Бабка передняя ВЗ-318.П2

Бабка задняя ВЗ-318.П3



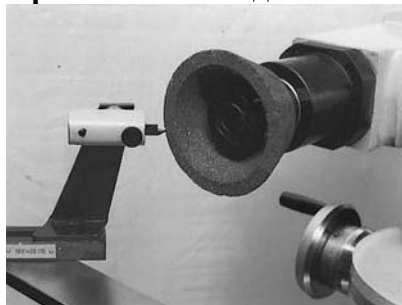
Внутренний конус пиноли по ГОСТ 25557-82 Морзе 2AT 7
 Ход пиноли бабки задней, мм 20

Упорка универсальная ЗЕ642Е.П4(см. предыдущий рисунок)

Перемещение упорки, мм
 наибольшее
 на один оборот лимба
 на одно деление лимба

15
 1.0
 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

Показатели системы смазки

Комплект поставки (входит в стоимость станка)

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
ВЗ-318 1-е грузовое место	Станок в сборе	1	Упакован в одном ящике. Габарит грузового места, см: LxВxН =175x170x145 Брутто 1250 кг
Входят в комплект и стоимость станка			
Сменные части			
3М642Е.92.010	Кожух (для круга Ø100 мм)	1	
3Е642Е.П4.020	Упорка	1	
3Е642Е.П4.010/19	Упорка	1	
Запасные части:			
	Ремни ТУ38-105763-84 6К500	1	Запасные части, инструмент, принадлежности и документы упаковываются в ящик со станком
	Плавкие вставки ТУ 16-522.112-74 ПВД-1-1У3	1	
	Лампы ТУ 16-88.ИКАВ.675.250.001ТУ КМ24-90	1	
Инструмент и принадлежности:			
ВЗ-318.90.010	Ключ	1	
ВЗ-318.90.202	Съемник	1	
ВЗ-318.91.030	Оправка Ø 20 мм	1	
ВЗ-318.93.000	Пылеотвод	1	
	Ключ Д48-80	1	
ВЗ-318.П1.000	Бабка универсальная	1	
ВЗ-318.П2.000	Бабка передняя	1	
ВЗ-318.П3.000	Бабка задняя	1	
3Е642Е.90.201	Центроискатель	1	
3Е642Е.90.203	Центр	1	
3Е642Е.П4.000	Упорка универсальная	1	
3Е642Е.П5.000	Приспособление для линейной правки круга и установки центров	1	
	Болты ГОСТ 13152-67 7002-2502	5	
	Гайки ГОСТ 5927-70 М12-6Н.10.40Х.05	5	
	Шайбы ГОСТ 11371-78 А12.05.05	5	
ВЗ-318.94.000	Щиток	1	
Документы			
ВЗ-318.00.000РЭ	Станок заточный. Руководство по эксплуатации	1	

Сменные части, инструмент и принадлежности, которые могут быть поставлены за дополнительную плату

Обозначение	Наименование
3Е642Е. П7	Подручник
3Е642Е. П8	Бабка универсальная трехповоротная
ВЗ-318.П10	Приспособление для цилиндрической заточки сверл (Ø3 – 20мм)
3Е642Е.П11	Тиски с конусным хвостовиком (длина губок 80 мм)
3Е642Е.П13	Приспособление для заточки по радиусу

Обозначение	Наименование
V3-318.П16	Тиски трехповоротные (длина губок 100 мм)
V3-318.П17	Приспособление для наружного круглого шлифования
V3-318.П18	Приспособление для внутреннего шлифования
3E642E.П19	Приспособление для заточки зенкеров и ступенчатых сверл ($\varnothing$ до 50 мм)
3E642E.П21	Приспособление для заточки торцовых фрез ($\varnothing$ 80-250 мм)
3E642E.П22-01	Приспособление для заточки по копиру
3E642E.П23	Приспособление для заточки косозубых долбяков ($\varnothing$ до 160 мм)
3E642E.П25-01	Приспособление универсальное для правки круга
3E642E.П28	Приспособление для заточки инструмента по спирали ($\varnothing$ до 160)
V3-318.П26	Приспособление для заточки инструмента по спирали ($\varnothing$ до 160)
V3-318.П27	Приспособление для заточки резцов
V3-318.П28	Приспособление для заточки по спирали по задней поверхности ($\varnothing$ до 63)
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 ($\varnothing$ 50-100мм)
3E642E.П37	Тиски трехповоротные (длина губок 100 мм)
3E642E.П39-01	Бабка для заточки торцовых фрез с конусностью 7:24 ($\varnothing$ до 250 мм)
V3-318.П40	Зажим цанговый (цанги $\varnothing$ 8,10,15,20 мм)
V3-318.П41-02	Патрон цанговый (цанги $\varnothing$ 3 – 20 мм)
3E642E.П50	Приспособление для заточки фрез по радиусу ($\varnothing$ 80-400 мм)
3E642E.П51	Приспособление для затылования метчиков ($\varnothing$ 3- 36 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.П57	Приспособление для заточки дисковых пил по задней поверхности зубьев ($\varnothing$ 200-450 мм)
3E642E.П61	Бабка задняя с большим вылетом
3E642E.П73	Бабка передняя с большим вылетом
V3-318.П84	Патрон трёхкулачковый ($\varnothing$ 100 мм)
V 19-101	Пылесос

Цена, условия и сроки поставки

Цена станка мод. V3-318 указана в прайс-листе.

Условия платежа - 100% предоплата.

Срок поставки - в течение 1-го месяца с даты поступления предоплаты.

Гарантийные обязательства

Гарантийный срок эксплуатации станка составляет 12 месяцев со дня его пуска в эксплуатацию. Начало гарантийного срока исчисляется со дня ввода станка в эксплуатацию, но не позднее 18 месяцев с момента его прибытия на станцию назначения или с момента получения его на складе Изготовителя.

Гарантийные обязательства распространяются на продукцию, приобретенную непосредственно у Изготовителя или через официальных коммерческих агентов и дилеров Изготовителя.

Срок действия предложения

Настоящее предложение действительно до 31.12.2005 г.

Первый заместитель Генерального директора ОАО «Завод «ВИЗАС»»

В.Н. Лещёв

ОКПО 055445132000
 ААТ «Завод «ВИЗАС»»
 Пр-т Фрунзе, 83, 210602,
 г. Віцебск, Рэспубліка Беларусь.
 Тэл. (0212) 24-10-37.
 Тэлефакс (0212) 24-05-17.
 УНН 300000436.
 Разліковы рахунак 3012000000024,
 Ф-л № 200 ААТ «АБ «Беларусбанк»,
 Віцебскае абл. ўпраўленне,
 МФО 150801635.

ВИЗАС



Основан в 1897 году

ОАО «Завод «ВИЗАС»».
 Пр-т Фрунзе, 83, 210602,
 г. Витебск, Республика Беларусь.
 Тел. (0212) 24-10-37.
 Телефакс (0212) 24-05-17.
 УНН 300000436.
 Расчетный счет 3012000000024,
 Ф-л № 200 ОАО «СБ «Беларусбанк»,
 Витебское обл. управление,
 МФО 150801635.

E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by

Интернет: www.belpak.vitebsk.by/vizas

Производство: • Заточных станков • Деревообрабатывающих станков
 • Станков для очковой оптики • Промышленных пылесосов • Офисной мебели

Дата _____ № _____
 На N _____ от _____

ТЕХНИКО-KOMMEPЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

на поставку гидрофицированного универсально-заточного станка
 модели ВЗ-318Е

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;
- беззачерный 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.
- гидрофицированный привод продольного перемещения стола.

Конструкция станка защищена патентом.

Основные технические данные и характеристика

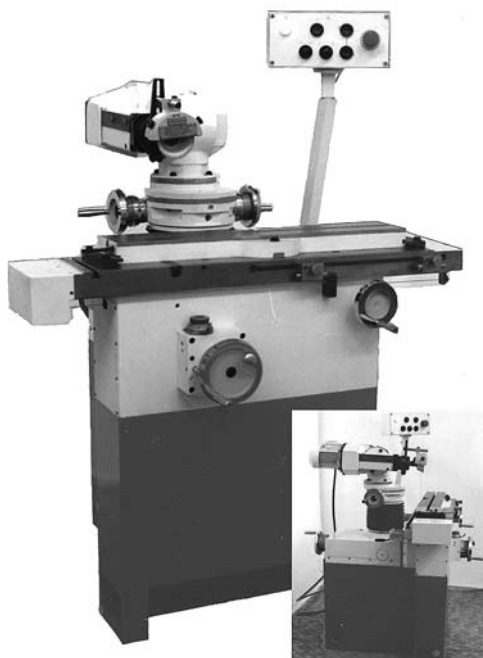
Показатели заготовки, обрабатываемой на станке

Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого в центровых бабках, мм	200*
Наибольшая длина изделия, устанавливаемого в центровых бабках, мм	500**
Наибольшая длина обрабатываемой поверхности, мм	225
* 330 мм с использованием приспособления ЗЕ642ЕП32	
** 1040 мм с использованием приспособлений ЗЕ642Е.П61 и ЗЕ642Е.П73	

Показатели инструмента, устанавливаемого на станке

Наибольшие размеры 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
 остальных типов

DxTxH=150x16x32
 DxTxH=125x50x32



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	2800;4000; 5600;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	2,11/2,25
Другие параметры	
Габаритные размеры станка (вместе с отдельно расположенными агрегатами и электрооборудованием) , мм	
Длина	1460
Ширина	1530
Высота (без светильника)	1660
Масса станка вместе с отдельно расположенными агрегатами и электрооборудованием), кг	1150
Показатели шероховатости обработки (в партии) образцов-изделий	
Шлифование торцом абразивного круга, мкм	Ra ≤ 0.32
Шлифование торцом алмазного круга, мкм	Ra ≤ 0.08
Класс точности станка	
Класс точности станка по ГОСТ 8-82	B
Параллельность рабочей поверхности стола продольному перемещению стола и поперечному перемещению шлифовальной головки, мм	0,010
Прямолинейность направляющей боковой стороны паза стола, мм	0,006
Перпендикулярность поперечного перемещения шлифовальной головки продольному перемещению стола, мм	0,016
Перпендикулярность вертикального перемещения шлифовальной головки к рабочей поверхности стола в направлении продольного перемещения стола и поперечного перемещения каретки, мм	0,064
Радиальное биение базирующей конической поверхности шлифовального шпинделя, мм	0,003
Осевое биение шлифовального шпинделя, мм	0,0025

Радиальное биение конического отверстия шпинделя
универсальной бабки, мм

У торца

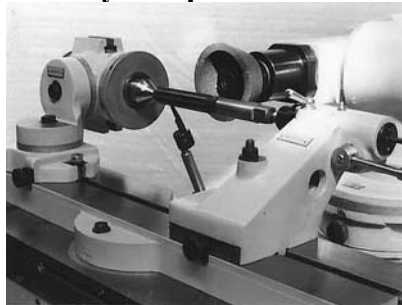
0,005

На расстоянии L=200 мм

0,008

Показатели приспособлений

Бабка универсальная ВЗ-318.П1



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

360

Угол поворота, град.

в горизонтальной плоскости

360

в вертикальной плоскости

240

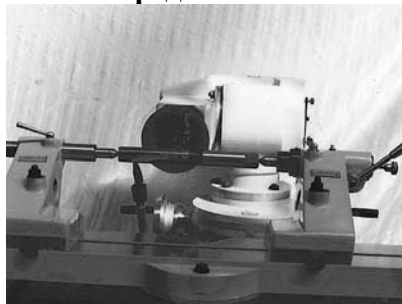
Внутренний конус шпинделя

по ГОСТ 25557-82

Морзе 5AT6

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 2AT7

Бабка задняя ВЗ-318.П3 (см. предыдущий рисунок)

Внутренний конус пиноли по ГОСТ 25557-82

Морзе 2AT7

Ход пиноли, мм

20

Упорка универсальная ЗЕ642Е.П4(см. предыдущий рисунок)

Перемещение упорки, мм

наибольшее

15

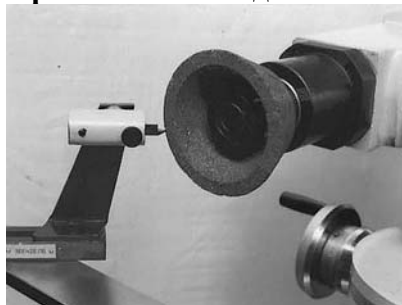
на один оборот лимба

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

4

Электродвигатель привода главного движения

Мощность, кВт

0.71/0.85

Частота вращения, мин⁻¹

1500/3000

Электродвигатель вертикального перемещения шлифовальной головки

Мощность, кВт

0.18

Частота вращения, мин⁻¹

1500

Электродвигатель гидропривода

Мощность, кВт

1.1

Частота вращения, мин⁻¹

1500

Насос системы охлаждения

Мощность, кВт

0.18

Частота вращения, мин⁻¹

3000

Показатели системы смазки

Система смазки

индивидуальная

Комплект поставки (входят в стоимость станка)

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
B3-318E.00.000	Станок в сборе	1	Поставляется в одном ящике. Габарит грузового места, см LxВxH =175x170x145 Брутто 1420 кг
<u>Входят в комплект и стоимость станка:</u>			
<u>Отдельно расположенные агрегаты:</u>			
B3-318E.60.000	Охлаждение	1	
B3-318E.72.000	Гидростанция	1	
<u>Сменные части:</u>			
3M642E.92.010	Кожух (для круга Ø100 мм)	1	
3E642E.П4.020	Упорка	1	
3E642E.П4.010/19	Упорка	1	
<u>Запасные части:</u>			
	Ремни ТУ38-105763-84 6К500	1	
	Плавкие вставки ТУ 16-522.112-74 ПВД-1-2У3	1	
	ПВД-1-1У3	1	
	ПВД-1-6У3	1	
	Лампы ТУ 16-88.ИКАВ.675.250.001ТУ КМ24-90	1	
<u>Инструмент и принадлежности:</u>			
B3-318.90.010	Ключ	1	
B3-318.90.202	Съемник	1	
B3-318.91.030	Оправка	1	Ø 20 мм
B3-318.93.000	Пылеотвод	1	
	Ключ Д48-80	1	
B3-318.П1.000	Бабка универсальная	1	
B3-318.П2.000	Бабка передняя	1	
B3-318.П3.000	Бабка задняя	1	
3E642E.90.201	Центроискатель	1	
3E642E.90.203	Центр	1	
3E642E.П4.000	Упорка универсальная	1	
B3-318.П5.000	Приспособление для линейной правки круга и установки центров	1	
	Болты ГОСТ 13152-67 7002-2502	5	
	Гайки ГОСТ 5927-70 М12-6Н.10.40Х.05	5	
	Шайбы ГОСТ 11371-78 А12.05.05	5	

Документы:			
V3-318E.00.000 PЭ	Станок заточной. Руководство по эксплуатации	1	
V3-318E.00.000 PЭ1	Станок заточной. Руководство по эксплуатации. Электрооборудование	1	
V3-318E.00.000 PЭ2	Станок заточной. Руководство по эксплуатации. Гидрооборудование	1	
V3-318E.00.000 PЭ3	Станок заточной. Руководство по эксплуатации. Сведения по запасным частям	1	

Сменные части, инструмент и принадлежности, которые могут быть поставлены за дополнительную плату

Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
3E642E. П7	Подручник	1	
3E642E. П8	Бабка универсальная трехповоротная	1	
3E642E.П9	Приспособление для установки центров	1	
V3-318.П10	Приспособление для цилиндрической заточки сверл	1	Ø3 - 20 мм
3E642E.П11	Тиски с конусным хвостовиком	1	длина губок 80 мм
3E642E.П13	Приспособление для заточки по радиусу	1	
V3-318.П16	Тиски трехповоротные	1	длина губок 100 мм
V3-318.П17	Приспособление для наружного круглого шлифования	1	
V3-318.П18	Приспособление для внутреннего шлифования	1	
3E642E.П19	Приспособление для заточки зенкеров и ступенчатых сверл	1	Ø до 50 мм
3E642E.П21	Приспособление для заточки торцовых фрез	1	Ø 80-250 мм
3E642E.П22-01	Приспособление для заточки по копиру	1	
3E642E.П23	Приспособление для заточки косозубых долбяков	1	До Ø 160 мм
3E642E.П25-01	Приспособление универсальное для правки круга	1	
V3-318.П26	Приспособление для заточки инструмента по спирали	1	Ø до 160
V3-318.П27	Приспособление для заточки резцов	1	
V3-318.П28	Приспособление для заточки по спирали по задней поверхности	1	Ø до 63
3E642E.П28	Приспособление для заточки инструмента по спирали	1	Ø до 160
3E642E.П30	Стол поворотный	1	400x140 мм
3E642E.П31	Бабка задняя с регулируемой высотой центров	1	
3E642E.П32	Комплект подкладных плит	1	
3E642E.П36	Приспособление для заточки фасонных острозаточенных фрез	1	Ø 50-100мм
3E642E.П37	Тиски трехповоротные	1	длина губок 100 мм
3E642E.П39-01	Бабка для заточки торцовых фрез с конусностью 7:24		Ø до 250
V3-318.П40	Зажим цанговый	1	цанги Ø 8,10,15,20 мм
V3-318.П41-02	Патрон цанговый	1	цанги Ø3 – 20 мм
3E642E.П50	Приспособление для заточки фрез по радиусу	1	Ø 80-400 мм
3E642E.П51	Приспособление для затылования метчиков	1	Ø 3- 36 мм
V3-318.П53	Приспособление для заточки отрезных фрез	1	Ø 50-160 мм

Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
V3-318.П54	Приспособление для торцевой шлифовки зубьев дисковых пил	1	Ø 200-400 мм
V3-318.П55	Приспособление для заточки дисковых твердосплавных пил по передней и задней поверхностям зубьев	1	Ø200-450 мм
V3-318.П56	Приспособление для заточки дисковых пил по торцу зубьев	1	Ø200-450 мм
V3-318.П57	Приспособление для заточки дисковых пил по задней поверхности зубьев	1	Ø200-450 мм
3E642E.П61	Бабка задняя с большим вылетом	1	
3E642E.П73	Бабка передняя с большим вылетом	1	
V3-318.П84	Патрон трёхкулачковый	1	Ø 100 мм
B19-101	Пылесос	1	
B19-101.00.060	Рукав к пылесосу (L=1,33м; D=0,75м)	1	

Цена, условия и сроки поставки

Цена станка мод. V3-318E указана в прайс-листе.

Условия платежа - 100% предоплата.

Срок поставки - в течение 1-го месяца с даты поступления предоплаты.

Гарантийные обязательства

Гарантийный срок эксплуатации станка составляет 12 месяцев со дня его пуска в эксплуатацию при условии проведения пуско-наладочных работ специалистами Продавца. Начало гарантийного срока исчисляется со дня ввода станка в эксплуатацию, но не позднее 1 месяца от даты поставки, при поставке станка на экспорт – согласно условий контракта. В случае выполнения пусконаладочных работ, включая в себя и первоначальный пуск станка, Покупателем или сторонними организациями, Продавец освобождается от выполнения гарантийных обязательств.

Гарантийные обязательства распространяются на продукцию, приобретенную непосредственно у Продавца или через официальных коммерческих агентов и дилеров Продавца.

Срок действия предложения

Настоящее предложение действительно до 31.12.2005 г.

Первый заместитель Генерального директора ОАО «Завод «ВИЗАС»»

В.Н. Лещёв

ААТ «Завод «ВІЗАС»»
Пр-т Фрунзе, 83, 210602,
г. Віцебск, Рэспубліка Беларусь.
Тэл. (0212) 24-10-37.
Тэлефакс (0212) 24-05-17.
УНН 300000436.
Разліковы рахунак 3012000000024,
Ф-л № 200 ААТ «АБ «Беларусбанк»,
Віцебскае абл. ўпраўленне,
МФО 150801635.



ОКПО 055445132000
ОАО «Завод «ВІЗАС»».
Пр-т Фрунзе, 83, 210602,
г. Витебск, Республика Беларусь.
Тел. (0212) 24-10-37.
Телефакс (0212) 24-05-17.
УНН 300000436.
Расчетный счет 3012000000024,
Ф-л № 200 ОАО «СБ «Беларусбанк»,
Витебское обл. управление,
МФО 150801635.

E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by

Интернет: www.belpak.vitebsk.by/vizas

Производство: • Заточных станков • Деревообрабатывающих станков
• Станков для очковой оптики • Промышленных пылесосов • Офисной мебели

Технико-коммерческое предложение на приспособления и принадлежности к универсально-заточным станкам моделей ВЗ-318 и ВЗ-318Е

1. Цена, условия и срок поставки

Цены на приспособления указаны в прайс-листе.

Условия платежа - предоплата 100%.

Срок поставки - в течение 1-го месяца с даты поступления денежных средств на счёт продавца или открытия аккредитива.

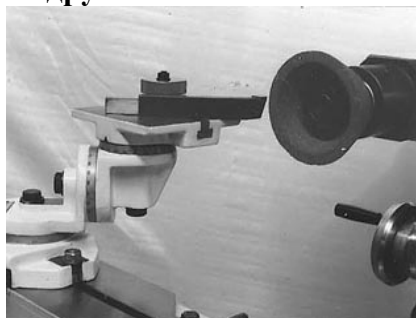
2. Назначение

Приспособления предназначены для работы на универсально-заточных станках моделей ВЗ-318 и ВЗ-318Е с целью расширения их технологических возможностей. Приспособления могут также применяться на выпускавшихся ранее универсально-заточных станках моделей ЗА64Д, ЗВ642, ЗМ642, ЗМ642Е, ЗД642Е, ЗЕ642, ЗЕ642Е.

Приспособления ВЗ-318.П18, ЗЕ642Е.П22-01, ЗЕ642Е.П25-01, ВЗ-318.П26 применяются только на ВЗ-318, ВЗ-318Е.

3. Перечень приспособлений

Подручник ЗЕ642Е.П7

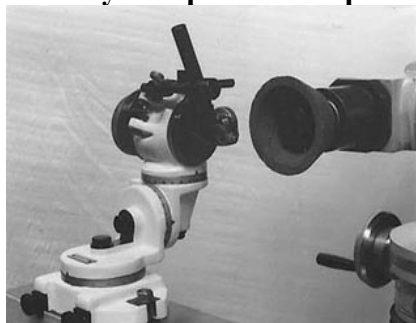


Подручник служит опорой при заточке некоторых видов инструментов (резцов различных типов, дисковых пил и др.)

Угол поворота стола, град.:

в горизонтальной плоскости	360
в вертикальной плоскости:	
по часовой стрелке	70
против часовой стрелки	70

Бабка универсальная трехповоротная ЗЕ642Е.П8



Бабка предназначена для заточки концевых и насадного многолезвийного инструмента. В рабочее положение инструмент устанавливается поворотом корпуса. Необходимые углы заточки настраиваются поворотом в горизонтальной и вертикальной плоскости.

Внутренний конус шпинделя по ГОСТ 25557-82 Морзе 4 АТ6

Угол поворота в горизонтальной и вертикальной плоскостях, град . 360

- делительные диски Z=3,4,6,12,24

- зажим цанговый ЗЕ642Е.П8.055 (широкодиапазонные цанги 3-20 мм через 1мм, 18 шт.) – за отдельную плату.

Приспособление для цилиндрической заточки спиральных сверл ВЗ-318.П10



Приспособление предназначено для цилиндрической заточки правых спиральных сверл с цилиндрическим хвостовиком, а также сверл с коническим хвостовиком при длине цилиндрической части не менее 110 мм.

Диапазоны диаметров сверл, затачиваемых в приспособлении, мм:

наибольший	20
наименьший	3

Угол в плане затачиваемого сверла, град. 118±3

Диапазон задних углов затачиваемого сверла, град. 14...21*

Качество и точность заточенного инструмента:

Осевое биение середины режущих кромок заточенного сверла, мм

для сверла Ø 6 мм. 0,13

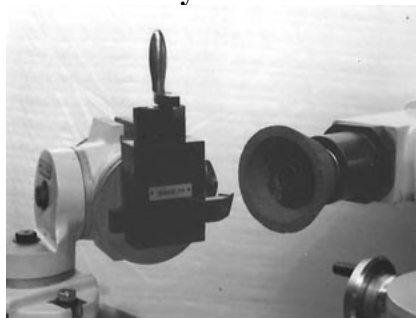
для сверла Ø 20 мм. 0,3

Шероховатость обработанной поверхности

режущей части, мкм $Ra \leq 0.8$

*угол уменьшается с увеличением диаметра

Тиски с конусным хвостовиком ЗЕ642Е.П11



Тиски служат для закрепления резцов и другого инструмента сложной формы при выполнении заточных и шлифовальных работ (используются совместно с приспособлениями ЗЕ642Е.П1 и ВЗ-318.П1)

Наибольший расход губок, мм 40

Ширина губок, мм 80

Наружный конус хвостовика Морзе 5AT6

Приспособление для заточки по радиусу ЗЕ642Е.П13



Приспособление предназначено для заточки по радиусу концевых многолезвийного инструмента и резцов.

Наибольший диаметр затачиваемого концевой

инструмента (при использовании ВЗ-318П1), мм 50

Величина вылета концевой инструмента: 30-140

Диаметр державки круглых резцов, мм: 3-20

Наиб. р-ры сечения прямоуг. державки резца, мм 32x40

Наибольший радиус заточки, мм 50

Наибольшая величина перемещения

затачиваемого инструмента, мм:

поперечного 50

продольного:

- по часовой стрелке 25

- против часовой стрелки 25

Угол поворота в горизонтальной плоскости, град. 190

Угол наклона в вертикальной плоскости, град.:

по часовой стрелке 15

против часовой стрелки 15

Диаметр цилиндрического хвостовика (державки)

концевой инструмента или резца при использовании

приспособлений ВЗ-318.П1 и ЗЕ642Е.П40, мм: 3-20

Тиски трехповоротные ВЗ-318.П16



Тиски предназначены для выполнения плоскошлифовальных работ и заточки резцов и плоских протяжек для наружного протягивания.

Наибольший расход губок, мм 55

Длина губок, мм 100

Угол поворота, град.:

в вертикальной плоскости 360

в горизонтальной плоскости 90

Приспособление для наружного круглого шлифования ВЗ-318.П17

Приспособление для внутреннего шлифования ВЗ-318.П18



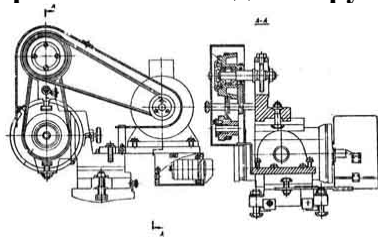
Приспособление для наружного круглого шлифования ВЗ-318.П17. Приспособление служит для сообщения вращения изделию при круглом шлифовании. В качестве приводной бабки приспособление используется также при внутреннем шлифовании. При шлифовании изделий, имеющих центровые отверстия, используется задняя бабка ВЗ-318.ПЗ, которая входит в обязательный комплект поставки заточного станка. Для закрепления коротких изделий используется трехкулачковый патрон ЗЕ642Е.П84, который входит в комплект поставки приспособления.

Наибольшая длина обрабатываемой поверхности, мм.	225
Внутренний конус шпинделя	Морзе 5 АТ6
Частота вращения шпинделя	160,250,330
Мощность электродвигателя, кВт	0.25

Приспособление для внутреннего шлифования ВЗ-318.П18 предназначено для внутришлифовальных работ.

Диаметр шлифовального круга, мм:	
наибольший	20
наименьший	10
Наибольшие размеры шлифуемого отверстия, мм:	
длина	25
диаметр	25
Частота вращения шпинделя, мин ⁻¹	7000, 10000 14000,20000

Приспособление для наружного круглого шлифования ЗЕ642Е.П17.



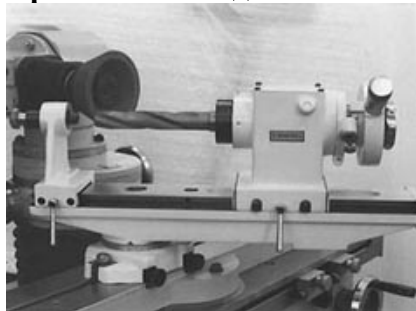
Приспособление служит для сообщения вращения изделию при круглом шлифовании. В качестве приводной бабки приспособление используется также при внутреннем шлифовании. При шлифовании изделий, имеющих центровые отверстия, используется задняя бабка ВЗ-318.ПЗ, которая входит в обязательный комплект поставки заточного станка.

Частота вращения шпинделя, мин ⁻¹	180,250,355
Наибольшая длина обрабатываемой поверхности, мм	200
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, устанавливаемого в центрах, мм	40

Приспособление для внутреннего шлифования ЗЕ642Е.П18

Принцип работы и технические характеристики аналогичны ВЗ-318.П18. Приспособление предназначено для работы на станках мод. ЗЕ642, ЗЕ642Е.

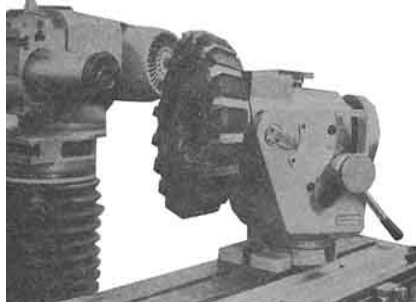
Приспособление для заточки зенкеров и ступенчатых сверл ЗЕ642Е.П19



Приспособление предназначено для заточки зенкеров по задней поверхности на заборном конусе и ступенчатых сверл по задней поверхности на второй ступени.

Диаметр затачиваемого инструмента, мм:	
наибольший	50
наименьший	3
Внутренний конус шпинделя по ГОСТ 25557-82	Морзе 4 АТ6
Угол поворота в горизонтальной плоскости, град.	360
Возможное число делений при работе с делительным диском	2,3,4,6,12
Величина углов заборного конуса, град.	0...180

Приспособление для заточки торцовых фрез 3Е642Е.П21



Приспособление предназначено для заточки торцовых фрез по плоским задним поверхностям.

Диаметр затачиваемых фрез, мм:

наибольший	400
наименьший	80

Угол поворота шпинделя, град.:

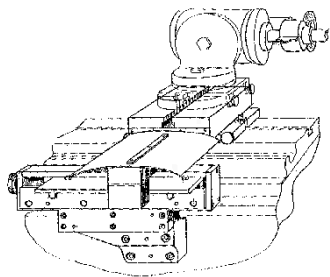
В вертикальной плоскости:

по часовой стрелке	20
против часовой стрелки	20

В горизонтальной плоскости

Внутренний конус шпинделя по ГОСТ 15945-82 50АТ6

Приспособление для заточки по копиру 3Е642Е.П22(-01)



Приспособление предназначено для заточки фасонного инструмента по копиру.

Максимальный диаметр затачиваемых фрез, мм 250

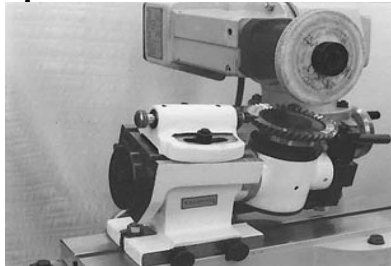
Максимальная длина затачиваемых фрез, мм 200

Макс. угол наклона кромки профиля фрезы, мм 90

Масштаб копирования 1:1

Наибольшая глубина шлифования, мм 60

Приспособление для заточки косозубых долбяков 3Е642.П23



Приспособление предназначено для заточки косозубых долбяков по ГОСТ 10059-80 и ГОСТ 9323-79.

Наибольший диаметр долбяков, мм 100

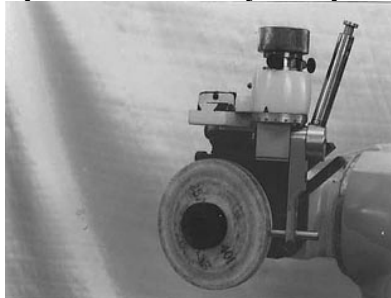
Угол поворота в вертикальной плоскости, град.:

по часовой стрелке 45

против часовой стрелки 45

Внутренний конус шпинделя по ГОСТ 9953-82 Морзе В24 АТ6

Приспособление универсальное для правки круга 3Е642Е.П25(-01)



Приспособление предназначено для правки по радиусу и прямой.

Наибольшая величина перемещения алмазного карандаша параллельно оси круга, мм 25

Угол поворота алмазного карандаша, град. 180

Диаметр шлифовального круга, мм:

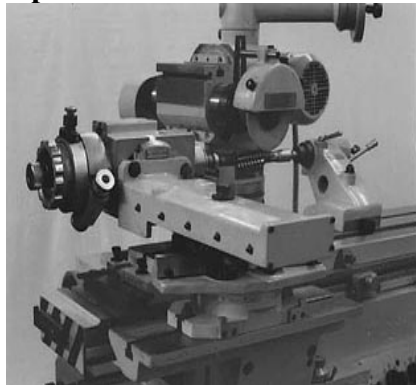
наибольший 150

наименьший 100

Наибольший радиус правки

(выпуклый или вогнутый), мм 15

Приспособление для заточки инструмента по спирали ВЗ-318.П26



Приспособление предназначено для заточки на универсально-заточных станках ВЗ-318, ВЗ-318Е червячных фрез по ГОСТ 9324-80.

Деление на зуб осуществляется по делительному диску.

На приспособлении возможна заточка другого концевой инструмента с винтовыми зубьями, расположенными на цилиндре или конусе, по передним и задним поверхностям с углом установки синусной линейки до 10°.

При заточке инструмента с установкой синусной линейки до 45° необходимо применять гидрофицированный станок модели ВЗ-318Е.

Наибольший диаметр затачиваемого инструмента, мм 160

Наибольшая длина затачиваемой поверхности инструмента, мм 160

Наибольшая глубина затачиваемой канавки, мм 30

Наибольший угол наклона винтовой стружечной канавки, град. 45

Внутренний конус шпинделя по ГОСТ 205557-82 Морзе 5 АТ6

Приспособление для правки резцов ВЗ-318.П27



Приспособление предназначено для заточки резцов по задним и передним поверхностям и позволяет поворачивать резец вокруг трех перпендикулярных осей без дополнительных расчетов.

Наибольшие размеры сечения державки резца (ВхН), мм	20 x 25
Предельный задний угол затачиваемого резца, град.	25
Предельный передний угол затачиваемого резца, град.	25
Предельный угол в плане затачиваемого резца, град.	90
Предельный угол наклона режущей кромки затачиваемого резца, град.	30

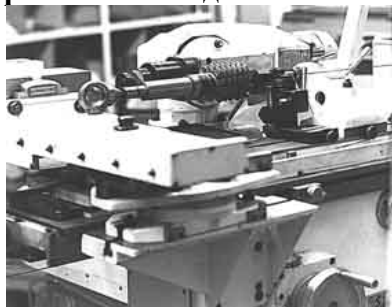
Приспособление для заточки по спирали по задней поверхности ВЗ-318.П28



Приспособление предназначено для заточки задних поверхностей винтовых зубьев, расположенных на цилиндре и конусе.

Наибольший диаметр затачиваемого инструмента, мм	63
Наибольшая длина перемещения шпинделя, мм	100
Внутренний конус шпинделя по ГОСТ 25557-82	Морзе 5АТ6
Максимальный угол наклона стружечной канавки, град.	45

Приспособление для заточки инструмента по спирали ЗЕ642Е.П28



Приспособление предназначено для заточки инструментов с винтовыми зубьями, расположенными на цилиндре и конусе, по передним и задним поверхностям.

Наибольший диаметр затачиваемого инструмента, мм	160
Наибольшая длина затачиваемого инструмента, мм	160
Наибольшая глубина затачиваемой канавки, мм	30
Внутренний конус шпинделя по ГОСТ 25557-82	Морзе 5АТ6

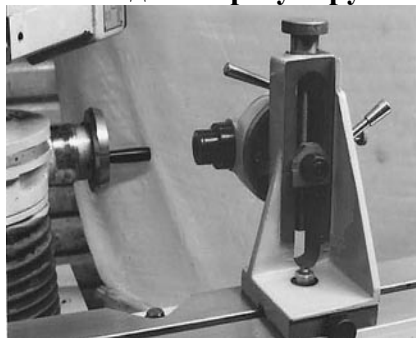
Стол поворотный ЗЕ642Е.П30



Приспособление предназначено для выполнения различных плоскошлифовальных работ.

Размер рабочей поверхности стола, мм:	
длина	400
ширина	140
Количество Т-образных пазов	3
Угол поворота в вертикальной плоскости, град.	90

Бабка задняя с регулируемой высотой центров ЗЕ642Е.П31



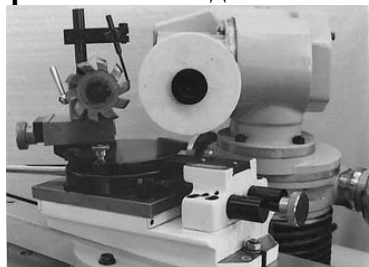
Бабка предназначена для поддержания концевой инструмента, устанавливаемого в центрах, или насадного инструмента, закрепленного на центровой оправке, и обеспечивает регулировку центра по высоте и установку его под требуемым углом в вертикальной плоскости при заточке конических инструментов по передней поверхности.

Внутренний конус пиноли	Морзе 2АТ6
Ход пиноли, мм	20
Вертикальное смещение центра, мм:	
выше линии центров	70
ниже линии центров	55
Угол наклона оси шпинделя от нуля, град.:	
по часовой стрелке	20
против часовой стрелки	20

Комплект подкладных плит 3Е642Е.П32

Предназначен для увеличения высоты центров станка.	
Количество подкладных плит, шт.	3
Высота подкладных плит, мм	40
Масса комплекта, кг	6

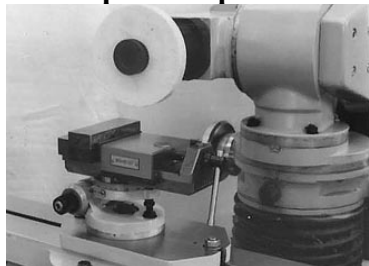
Приспособление для заточки фасонных острозаточенных фрез 3Е642Е.П36



Приспособление предназначено для заточки фасонных фрез с выпуклым профилем по задней поверхности. Заточка происходит по копиру радиусной периферией круга.

Размеры затачиваемых фрез, мм:	
наибольший диаметр	100
наименьший диаметр	50
наибольшая ширина	30

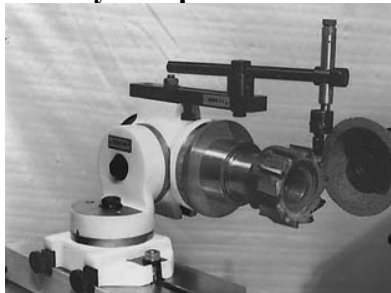
Тиски трехповоротные 3Е642Е.П37



Тиски предназначены для заточки резцов и плоских протяжек и выполнения плоскошлифовальных работ.

Наибольший расход губок, мм	55
Длина губок, мм	100
Угол поворота, град.:	
в вертикальной плоскости	360
в горизонтальной плоскости	90

Бабка универсальная с конусностью 7:24 3Е642Е.П39-01



Бабка предназначена для заточки хвостового инструмента по задней и передней поверхностям. Деление производится с помощью приспособления 3Е642Е.П4 или делительного диска.

Внутренний конус шпинделя по ГОСТ 15945-82	50
Угол поворота от нуля, град.:	
в вертикальной плоскости	240
в горизонтальной плоскости	360
Наибольший диаметр затачиваемых фрез, мм	250

Патрон цанговый ВЗ-318.П40



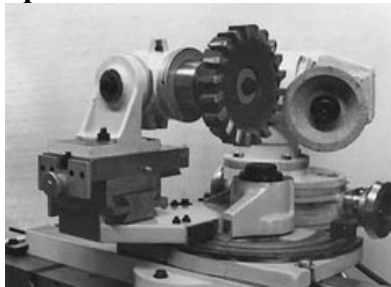
Приспособление предназначено для зажима в универсальной бабке ВЗ-318.П1 концевой инструмента с цилиндрическим хвостовиком.

Диаметр отверстия цанг, мм	8, 10, 15, 20
----------------------------	---------------

Патрон цанговый ВЗ-318.П41-02

Приспособление предназначено для зажима в универсальной бабке ВЗ-318.П1 концевой инструмента с цилиндрическим хвостовиком. Широкодиапазонные цанги (Ø 3-20 мм через 1мм 18 шт.)

Приспособление для заточки фрез по радиусу 3Е642Е.П50



Приспособление обеспечивает заточку по радиусу насадных, торцевых, двух- и трехсторонних фрез с радиусными режущими кромками по задним поверхностям.

Диаметр затачиваемых фрез, мм	80...400
Радиус заточки, мм	1.5...50
Угол поворота в горизонтальной плоскости, град.	90

Приспособление для затылования метчиков **ЗЕ642Е.П51**



Приспособление обеспечивает затылование 3-х и 4-хперых право- и леворежущих метчиков по заборному конусу.

Наибольшая величина затылования, мм	4
Диапазон диаметров затылуемых метчиков, мм	3...30
Внутренний конус шпинделя по ГОСТ 25557-82	Морзе 5 AT6
Количество электродвигателей	1
Наибольшая длина затылуемых метчиков в поводковом устройстве, мм:	120
Допуск радиального биения режущей части по наружному диаметру, мм	0,03
Шероховатость обработанной поверхности, мкм	Ra 0,63

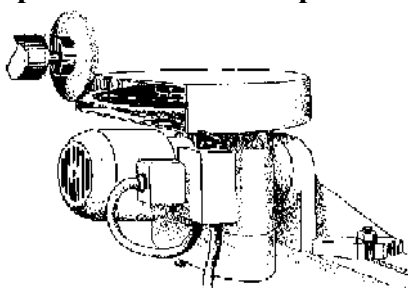
Приспособление для заточки отрезных фрез **ВЗ-318.П53**



Приспособление предназначено для заточки фрез по ГОСТ 2679-73 по передней и задней поверхности.

Диапазон диаметров фрез, мм	50...200
Наибольший угол затачиваемой фрезы, град.:	
задний	20
передний	10
Посадочный диаметр шпинделя, мм	13h6

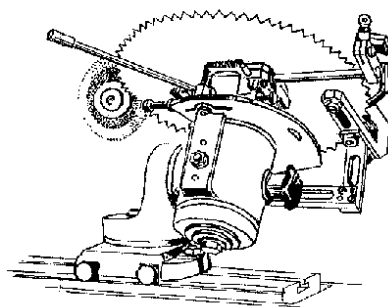
Приспособление для торцевой шлифовки зубьев дисковой пилы ВЗ-318.П54



Приспособление предназначено для шлифовки зубьев дисковых твердосплавных пил по толщине.

Параметры затачиваемой пилы, мм	
Диаметр:	
наименьший	200
наибольший	400
Посадочные диаметры	32,50,80
Частота вращения шпинделя, мин ⁻¹	75
Расстояние от основания до верхней кромки пилы, мм	240
Мощность электродвигателя, кВт	0.25
Допуск торцевого биения зубьев относительно оси посадочного отверстия, мм	0.1
Шероховатость обработанной поверхности, мкм	Ra≤1.25

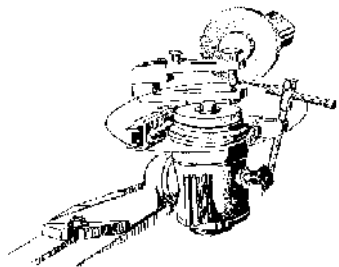
Приспособление для заточки дисковых пил по передней и задней поверхности зубьев ВЗ-318.П55



Приспособление предназначено для заточки дисковых пил отдельно по передней и задней поверхностям зубьев.

Параметры затачиваемой пилы, мм	
Диаметр:	
наименьший	200
наибольший	500
Наибольший угол, град.	20
Посадочные диаметры	20,30,32,40,50,80
Допуск радиального биения зубьев относительно оси посадочного отверстия, мм	0.15
Шероховатость обработанной поверхности, мкм	Ra≤0,32

Приспособление для заточки дисковых пил по торцу зубьев ВЗ-318.П56



Приспособление предназначено для заточки дисковых пил по торцу зубьев.

Параметры затачиваемой пилы, мм:

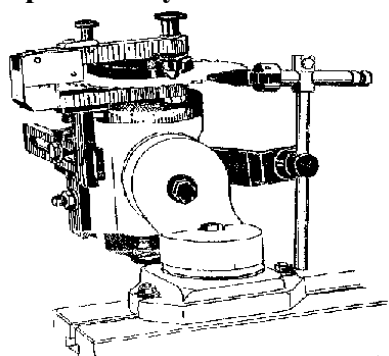
Диаметр: 200-450

Посадочные диаметры 32,50,80

Допуск торцевого биения вершин зубьев относительно оси посадочного отверстия, мм 0.2

Шероховатость обработанной поверхности, мкм $Ra \leq 0,32$

Приспособление для заточки дисковых пил по задней поверхности зубьев ВЗ-318.П57



Приспособление предназначено для заточки дисковых пил по задней поверхности зубьев.

Параметры затачиваемой пилы, мм

Диаметр: 200

наименьший

наибольший 450

Посадочные диаметры

32,50,80

Допуск радиального биения вершин зубьев относительно оси посадочного отверстия, мм 0.1

Шероховатость обработанной поверхности, мкм $Ra \leq 0,32$

Бабка задняя с большим вылетом 3Е642Е.П61

Бабка передняя с большим вылетом 3Е642Е.П73



Бабка задняя и передняя предназначены для поддержания длинного центрового инструмента или насадного инструмента на длинной оправке и служат для увеличения межцентрового расстояния.

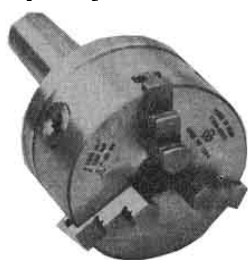
Наибольший диаметр изделия, мм 100

Внутренний конус пиноли по ГОСТ 25557-82 Морзе 2 АТ6

Ход пиноли бабки задней, мм 20

Наибольшая длина изделия, устанавливаемого между бабками 3Е642Е.П61 и 3Е642.П2, мм 850

Патрон трехкулачковый ВЗ-318.П84



Патрон обеспечивает выполнение различного рода шлифовальных работ при установке концевой инструмента с цилиндрической хвостовой частью.

Конус хвостовика по ГОСТ 25557-82 Морзе 5 АТ6

Максимальный диаметр зажимаемого изделия, мм 100

Принадлежности для установки и крепления шлифовальных кругов



ВЗ-318.91.010 Оправка для круга 1-150x16x32

ВЗ-318.91.020 Оправка для круга 11-125/i92x45x32

ВЗ-318.91.030 Оправка для круга 11-100/i71x40x32

ВЗ-318.91.040 Оправка для круга 12-80/i36x8x13

ВЗ-318.90.010 Ключ для оправки ВЗ-318.91.030

ВЗ-318.90.020 Ключ для оправок ВЗ-318.91.010 и ВЗ-318.91.020 по 2 шт.

ВЗ-318.90.202 Съёмник

Комплект защитных кожухов для шлифовальных кругов



3M642E.92.010	Кожух для круга 11-100/i71x40x20
3M642E.92.020	Кожух для круга 11-150x40x32
3M642E.92.030	Кожух для круга 1-150x16x32
3M642E.92.040	Кожух для круга 11-125/i92x45x32
3M642E.92.050	Кожух для круга 12-80/i36x8x13

Комплект переходных втулок (ГОСТ 18258-72)

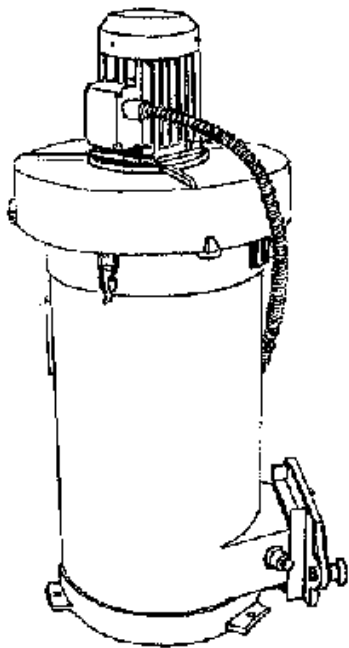
6101-0126	4/1	Используются для установки концевого конусного инструмента (с приспособлениями ВЗ-318.П1, ВЗ-318.П26, ВЗ-318.П28, 3Е642Е.П28, 3Е642Е.П19)
6101-0127	4/2	
6101-0128	4/3	
6101-0129	5/4	

Прочие принадлежности



Оправка балансировочная ВЗ-318.90.201
Центроискатель 3Е642Е.90.201
Оправка балансировочная ВЗ-318Е.90.202 для станка мод. ВЗ-318Е

Пылесос В 19-101



Пылесос предназначен для улавливания образующейся при работе на станке абразивной и металлической пыли.
Производительность, куб.м/час 300

В19-101.00.060 шланг к пылесосу (L=1,33; Dвнутр.=0,75 за дополнительную плату)

4. Срок действия предложения

Настоящее предложение действительно до 31.12.2005 г.

Первый заместитель Генерального директора ОАО «Завод «ВИЗАС»

В.Н.Лещёв

ААТ «Завод «ВІЗАС»»
Пр-т Фрунзе, 83, 210602,
г. Віцебск, Рэспубліка Беларусь.
Тэл. (0212) 24-10-37.
Тэлефакс (0212) 24-05-17.
УНН 300000436.
Разліковы рахунак 3012000000024,
Ф-л № 200 ААТ «АБ «Беларусбанк»,
Віцебскае абл. ўпраўленне,
МФО 150801635.



ОКПО 055445132000
ОАО «Завод «ВИЗАС»».
Пр-т Фрунзе, 83, 210602,
г. Витебск, Республика Беларусь.
Тел. (0212) 24-10-37.
Телефакс (0212) 24-05-17.
УНН 300000436.
Расчетный счет 3012000000024,
Ф-л № 200 ОАО «СБ «Беларусбанк»,
Витебское обл. управление,
МФО 150801635.

E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by

Интернет: www.belpak.vitebsk.by/vizas

**Производство: • Заточных станков • Деревообрабатывающих станков
• Станков для очковой оптики • Промышленных пылесосов • Офисной мебели**

Дата _____ № _____
На N _____ от _____

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ
на поставку станка заточного для дереворежущего инструмента модели ВЗ-384

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ



Станок мод.ВЗ-384 предназначен для заточки и доводки основных видов дереворежущих инструментов из инструментальной стали, твердого сплава и минералокерамики абразивными, алмазными и эльборовыми кругами.

На станке возможна также заточка металлорежущего инструмента.

Конструктивные особенности станка:

- жесткое монолитное основание с установленными на нем крестообразным столом и стойкой со шпинделем;
- применение тумбы и узла охлаждения переводит станок из настольного исполнения в напольное, обеспечивая заточку инструмента с подачей СОЖ в зону обработки. (На фото станок в напольном исполнении).
- широкий выбор приспособлений, оправок, фланцев, позволяющих производить заточку разнообразного инструмента.
- малые габариты и удобства в обслуживании.

Основные технические данные и характеристики

Показатели заготовки обрабатываемый на станке

Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого в центровых бабках, мм	250
Наибольшая длина изделия, устанавливаемого в центровых бабках, мм	400
Наибольшая длина обрабатываемой поверхности,	250

Показатели инструмента, устанавливаемого на станке

Наибольший диаметр шлифовального круга, мм	
- типа 1 по ГОСТ 2424-83	200
- остальных типов	125

Показатели рабочих и установочных перемещений

Наибольшее перемещение продольного стола, мм	200
Наибольшее перемещение поперечного стола, мм	100

Наибольшее вертикальное перемещение головки шлифовальной, мм	100
Наибольший угол поворота стола продольного на основании, градусов	не ограничен

Наибольший угол поворота головки шлифовальной градусов	
- в горизонтальной плоскости	не ограничен
- в вертикальной плоскости	не ограничен

Показатели основных и вспомогательных движений станка

Пределы частот вращения шлифовального шпинделя, мин ⁻¹	2500 ± 250
	3550 ± 355

Показатели силовой характеристики станка

Мощность электродвигателя привода главного движения, кВт	0,55
Род тока питающей сети	переменный трехфазный
Напряжение, В	380 ± 38
Частота тока, Гц	50 ± 1

Показатели габарита и массы станка

Габаритные размеры станка, мм, не более	
- длина	1100
- ширина	750
- высота	800
Масса станка (без приспособлений, поставляемых по требованию заказчика за отдельную плату), кг, не более	300

Показатели приспособлений, инструмента и принадлежностей

Приспособление для линейной правки круга и установки центров ВЗ-384. П5



Высота центров, мм	125
--------------------	-----

Комплект принадлежностей для шлифовального круга 200x13x32 ГОСТ 2424-83



Фланец ВЗ-384 91.010
 Кожух ВЗ-384 92.010
 Кронштейн кожуха ВЗ-384. 92.020

Комплект поставки

Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
ВЗ-384.00.000	Станок в сборе	1	Поставляется в ящике. Габарит грузового места, см LxVxH=118, 8x84, 4x81,6 Брутто 375 кг. Нетто 300 кг.
Входят в комплект и стоимость станка			
Запасные части			
	Ремни ГОСТ 1284.1-89Z(0)-560IU	1	Все запасные части, инструмент, принадлежности и документы упаковываются в ящик со станком
	Вставки плавкие ТУ16-522.112-74 ПВД1-1УЗ	1	

Инструмент и принадлежности			
V3-384.91.010	Фланец	1	
V3-384.92.010	Кожух	1	для круга Ø 200
V3-384.92.020	Кронштейн кожуха	1	
V3-356.00.050/13	Ключ	1	
V3-384.П5.000	Приспособление для линейной правки круга и установки центров	1	Установлено на станке
V3-318.90.202	Съемник	1	
	Ключ 4ВИ 60-01	1	
	Ключ Д48-80	1	
	Болты ГОСТ 13152-67 7002-2520	5	
	Гайки ГОСТ 5927-70 М12-6Н.10.40х.05	5	
	Шайбы ГОСТ 11371-78 А.12.05.05	5	
Документы			
V3-384.00.000РЭ	Станок заточный для дереворежущего инструмента. Руководство по эксплуатации	1	

Сменные части, инструмент и принадлежности, которые могут быть поставлены за дополнительную плату.

№	Обозначение	Наименование
1	V3-384.11.000	Тумба
2	V3-384.60.000	Охлаждение
3	V3-384.П4.000	Упорка
4	V3-384.П15	Приспособление для заточки свёрл (Ø 6-32мм) с центром и подрезателями
5	V3-384.П16	Приспособление для заточки пил (Ø 160-500мм)
6	V3-384.П22	Приспособление для заточки фасонных фрез (Ø 50-200мм, L=260мм)
7	V3-384.П22-01	Приспособление для заточки фасонных фрез (без поворотного стола) Ø 50-200мм Lmax=260мм
8	V3-384.П22.052-057	Оправка (22,27,32,40,50,60 Lmax=240)
9	V3-384.П26	Приспособление для заточки плоских ножей (Lmax=260мм)
10	V3-318.91.010	Оправка (для круга 1-150х16х32)
11	V3-318.91.020	Оправка (для круга 11-125/и92х45х32)
12	V3-318.91.030	Оправка (для круга 11-100/и71х40х20)
13	V3-318.91.040	Оправка (для круга 12-80/и36х8х13)
14	V3-318.90010 А	Ключ (для 91030-1шт)
15	V3-318.90020 А	Ключ (для 91010,91020 по 2 шт)
16	3М642Е.92.010	Кожух (для круга 11-100/и71х40х20)
17	3М642Е.92.020	Кожух (для круга 11-150х40х32)
18	3М642Е.92.040	Кожух (для круга 11-125/и92х45х32)
19	3М642Е.92.050	Кожух (для круга 12-80/и36х8х13)
20	V3-318.П1	Бабка универсальная
21	V3-318.П2	Бабка передняя
22	V3-318.П3	Бабка задняя
23	V3-318.П10	Приспособление для цилиндрической заточки сверл (Ø3-20 мм)
24	V3-318.П17	Приспособление для наружного круглого шлифования
25	V3-318.П27	Приспособление для заточки резцов
26	V3-318.П28	Приспособление для заточки по спирали по задней поверхности (Ø до 63)
27	V3-318.П40	Патрон цанговый (цанги Ø 8,10,15,20 мм)
28	V3-384.П52	Приспособление для заточки дисковых пил (Ø 160-500 мм) по передней и задней поверхностям зубьев
29	V3-318.П53	Приспособление для заточки отрезных фрез (Ø 50-160 мм)
30	V3-318.П54	Приспособление для торцевой шлифовки зубьев дисковых пил (Ø200-400 мм)

№	Обозначение	Наименование
31	B3-318.П55	Приспособление для заточки дисковых твердосплавных пил (Ø200-500 мм) по передней и задней поверхностям зубьев
32	B3-318.П56	Приспособление для заточки дисковых пил по торцу зубьев (Ø200-450 мм)
33	B3-318.П57	Приспособление для заточки дисковых пил по задней поверхности зубьев (Ø200-450 мм)
34	3E642E.П7	Подручник
35	3E642E.П8	Бабка универсальная трёхповоротная
36	3E642E.П11	Тиски с конусным хвостовиком (длина губок 80 мм.)
37	3E642E.П19	Приспособление для заточки зенкеров и ступенчатых свёрл (Ø до 50 мм)
38	3E642E.П23	Приспособление для заточки косозубых долбяков (Ø до 160 мм)
39	3E642E.П30	Стол поворотный (размеры рабочей поверхности стола 400х140 мм)
40	3E642E.П37	Тиски трёхповоротные (длина губок 100 мм)
41	3E642E.П39-01	Бабка для заточки торцовых фрез с конусностью 7:24 (Ø до 250 мм)
42	B3-318.П84	Патрон трёхкулачковый (Ø 100 мм)
43	B3-318.90.201	Оправка балансировочная
44	3E642E.90.201	Центроискатель
45	B19-101	Пылесос

Цена, условия и сроки поставки

Цена станка мод.ВЗ-384 – указана в прайс-листе.

Условия платежа - предоплата 100 % или безотзывный аккредитив.

Срок поставки - в течение 1 месяца с даты поступления денежных средств на счёт Изготовителя или открытия аккредитива.

Гарантийные обязательства.

Гарантийный срок эксплуатации полуавтомата составляет 12 месяцев со дня его пуска в эксплуатацию при условии проведения пуско-наладочных работ специалистами Продавца. Начало гарантийного срока исчисляется со дня ввода полуавтомата в эксплуатацию, но не позднее 18 месяцев с момента прибытия полуавтомата на станцию назначения или с момента получения его на складе Продавца. В случае выполнения пусконаладочных работ, включая в себя и первоначальный пуск полуавтомата потребителем или сторонними организациями, Продавец освобождается от выполнения гарантийных обязательств.

Гарантийные обязательства распространяются на продукцию, приобретенную непосредственно у Продавца или через официальных коммерческих агентов и дилеров Продавца.

Срок действия настоящего предложения

Настоящее предложение действительно до 31.12.2005 г.

Первый заместитель Генерального директора ОАО "завод ВИЗАС"

В.Н. Лещев

ААТ «Завод «ВІЗАС»»
Пр-т Фрунзе, 83, 210602,
г. Віцебск, Рэспубліка Беларусь.
Тэл. (0212) 24-10-37.
Тэлефакс (0212) 24-05-17.
УНН 300000436.
Разліковы рахунак 3012000000024,
Ф-л № 200 ААТ «АБ «Беларусбанк»,
Віцебскае абл. ўпраўленне,
МФО 150801635.



ОКПО 055445132000
ОАО «Завод «ВІЗАС»».
Пр-т Фрунзе, 83, 210602,
г. Витебск, Республика Беларусь.
Тел. (0212) 24-10-37.
Телефакс (0212) 24-05-17.
УНН 300000436.
Расчетный счет 3012000000024,
Ф-л № 200 ОАО «СБ «Беларусбанк»,
Витебское обл. управление,
МФО 150801635.

E-mail: vz@vizas.belpak.vitebsk.by

Интернет: www.belpak.vitebsk.by/vizas

**Производство: • Заточных станков • Деревообрабатывающих станков
• Станков для очковой оптики • Промышленных пылесосов • Офисной мебели**

Дата _____ № _____
На N _____ от _____

Технико-коммерческое предложение на приспособления и принадлежности к станку заточному для дереворежущего инструмента модели ВЗ-384

Назначение

Приспособления и принадлежности предназначены для работы на станке мод. ВЗ-384 с целью расширения его технологических возможностей при заточке инструмента с различными диаметрами посадочных отверстий и длин с использованием широкого диапазона шлифовальных кругов.

Цена, условия и срок поставки

Цены на приспособления указаны в прайс-листе.

В указанную цену входит упаковка и маркировка груза.

Условия оплаты - предоплата 100%.

Срок поставки - в течение 1 месяца с даты поступления денежных средств на р/с Продавца.

Перечень приспособлений и принадлежностей

Тумба ВЗ-384.11.000

Предназначена для установки станка

Мод. ВЗ-384

Габаритные размеры, мм

-длина	480
-ширина	400
-высота	600
-масса, кг	45

Охлаждение ВЗ-384.60.000

Предназначено для подачи СОЖ в зону резания.

производительность насоса, л/мин 32

Упорка ВЗ-384.П4



Точное перемещение упорки, мм

15

Приспособление для заточки сверл с центром и подрезателями ВЗ-384.П15



Предназначено для заточки спиральных сверл с центром и подрезателями.

Технические характеристики

Диаметр затачиваемого сверла, мм

наибольший	32
наименьший	6

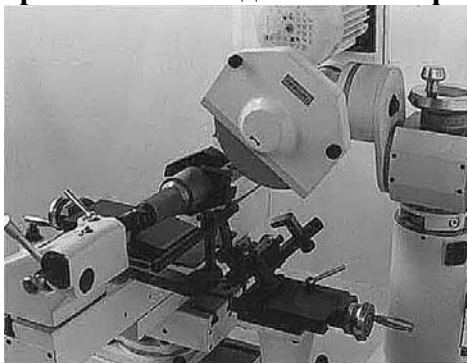
Длина затачиваемых сверл, мм

наибольшая	200
наименьшая	80

Задний угол затачиваемого сверла, град.

25

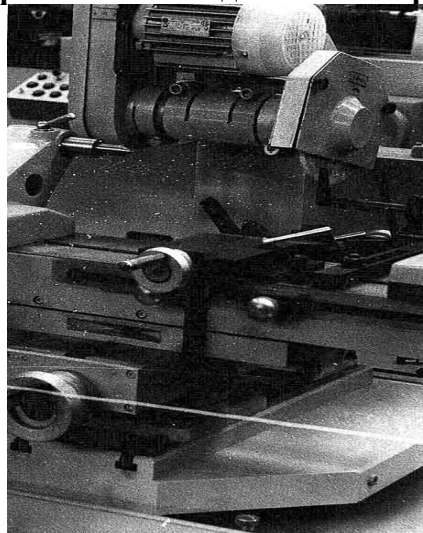
Приспособление для заточки фасонных фрез ВЗ-384.П22.



Предназначено для заточки дереворежущих насадных цилиндрических сборных фрез по ГОСТ 14956-79 и дереворежущих фасонных острозаточенных цилиндрических сборных фрез по задней поверхности с применением копира.

Диаметр затачиваемой, мм	
наименьший	50
наибольший	200
Посадочный диаметр, мм	22,27, 32, 40, 50, 60
Наибольшая длина, мм	260
Угол подъема профиля фрезы, град.	+35 - 45

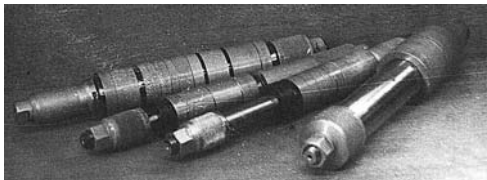
Приспособление для заточки фасонных фрез ВЗ-384.П22-01.



Предназначено для заточки дереворежущих насадных цилиндрических сборных фрез по ГОСТ 14956-79 и дереворежущих фасонных острозаточенных цилиндрических сборных фрез по задней поверхности с применением копира.

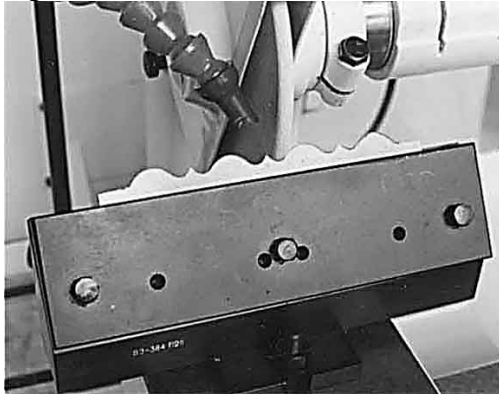
Параметры затачиваемой фрезы	
Диаметр, мм	
наименьший	50
наибольший	200
Посадочный диаметр, мм	22,27, 32, 40, 50, 60
Наибольшая длина, мм	260
Угол подъема профиля, град.	до 30

Оправки для установки цилиндрических фрез на приспособлениях ВЗ-384.П22 и ВЗ-384.П22-01.



Оправка ВЗ-384.П22.052 (Ø 22 мм, Lmax 146 мм)
Оправка ВЗ-384.П22.053 (Ø 27 мм, Lmax 1150 мм)
Оправка ВЗ-384.П22.054 (Ø 32 мм, Lmax 160 мм)
Оправка ВЗ-384.П22.055 (Ø 40 мм, Lmax 216 мм)
Оправка ВЗ-384.П22.056 (Ø 50 мм, Lmax 238 мм)
Оправка ВЗ-384.П22.057 (Ø 60 мм, Lmax 176 мм)

Приспособление для заточки плоских ножей ВЗ-384.П26.



Приспособление предназначено для заточки плоских ножей с прямолинейной режущей кромкой с применением передней ВЗ-384.П22.011 и задней

ВЗ-384.П22.046 бабок. Приспособление может устанавливаться в приспособлении ВЗ-384.П22 или ВЗ-384.П22-01 с которым производить заточку плоских ножей с криволинейной режущей кромкой периферией абразивного круга формы 1.

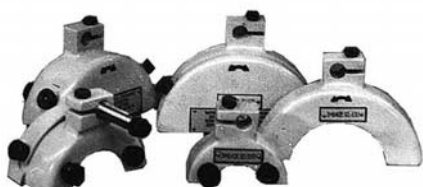
Наибольшая толщина ножа, мм	12
Ширина ножа, мм	
наименьшая	25
наибольшая	70
Наибольшая длина ножа, мм	260
Угол заострения, град.	35...50

Принадлежности для установки и крепления шлифовальных кругов



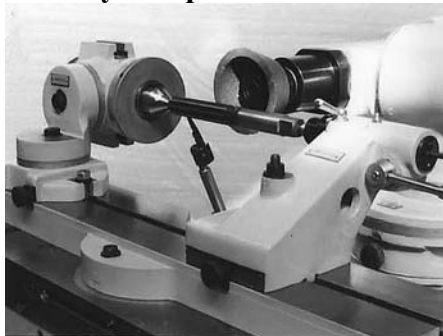
V3-318.91.010	Оправка для круга 1-150x16x32
V3-318.91.020	Оправка для круга 11-125/i92x45x32
V3-318.91.030	Оправка для круга 11-100/i71x40x32
V3-318.91.040	Оправка для круга 12-80/i36x8x13
V3-318.90.010	Ключ для оправки V3-318.91.030
V3-318.90.020	Ключ для оправок V3-318.91.010 и V3-318.91.020 по 2 шт.
V3-318.90.202	Съемник

Комплект защитных кожухов для шлифовальных кругов



3M642E.92.010	Кожух для круга 11-100/i71x40x20
3M642E.92.020	Кожух для круга 11-150x40x32
3M642E.92.030	Кожух для круга 1-150x16x32
3M642E.92.040	Кожух для круга 11-125/i92x45x32
3M642E.92.050	Кожух для круга 12-80/i36x8x13

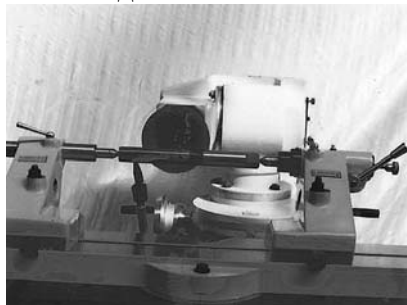
Бабка универсальная V3-318.П1



Наибольшая длина изделия устанавливаемого в центрах универсальной и задней бабок, мм	360
Угол поворота, град.	
в горизонтальной плоскости	360
в вертикальной плоскости	240
Внутренний конус шпинделя по ГОСТ 25557-82	Морзе 5AT6
Число делений при работе с делительным диском	3, 4, 6, 8, 12, 24

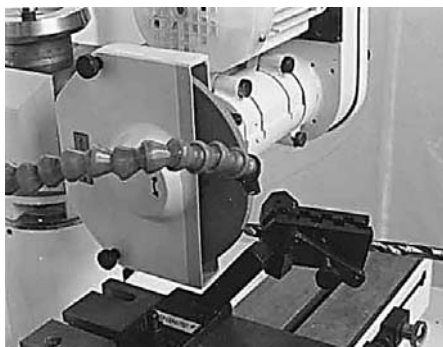
Бабка передняя V3-318.П2

Бабка задняя V3-318.П3



Внутренний конус пиноли по ГОСТ 25557-82	Морзе 2AT 7
Ход пиноли бабки задней, мм	20

Приспособление для заточки спиральных сверл V3-318.П10



Приспособление предназначено для цилиндрической заточки правых спиральных сверл с цилиндрическим хвостовиком, а также сверл с коническим хвостовиком при длине цилиндрической части не менее 110 мм.	
Диапазоны диаметров сверл, затачиваемых в приспособлении, мм:	3-20
Угол в плане затачиваемого сверла, град.	118±3
Диапазон задних углов затачиваемого сверла, град.	14...21*
Качество и точность заточенного инструмента:	
Осевое биение середины режущих кромок заточенного сверла, мм	
для сверла Ø 6 мм.	0,13
для сверла Ø 20 мм.	0,3
Шероховатость обработанной поверхности режущей части, мкм	Ra≤0.8
*угол уменьшается с увеличением диаметра	

Приспособление для заточки резцов ВЗ-318.П27



Предназначено для заточки резцов по задним и передним поверхностям.

Наибольшие размеры сечения державки резца (ВхН), мм	20х25
Предельный задний угол затачиваемого резца, град.	25
Предельный передний угол затачиваемого резца, град.	25
Предельный угол в плане затачиваемого резца, град.	90
Предельный угол наклона режущей кромки затачиваемого резца, град.	30

Приспособление для заточки по спирали по задней поверхности ВЗ-318.П28



Предназначено для заточки задних поверхностей винтовых зубьев, расположенных на цилиндре и конусе.

Наибольший диаметр затачиваемого инструмента, мм:	63
Наибольшая длина перемещения шпинделя, мм	100
Внутренний конус шпинделя по ГОСТ 25557-82:	Морзе 5 АТ6
Максимальный угол наклона стружечной канавки, град.:	45

Патрон цанговый ВЗ-318.П40



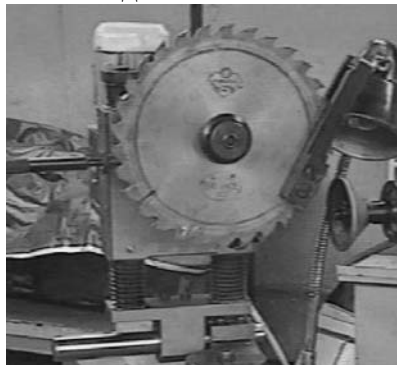
Приспособление предназначено для зажима в универсальной бабке ВЗ-318.П1 концевого инструмента с цилиндрическим хвостовиком.

Диаметр отверстия цанг, мм: 8, 10, 15, 20

Патрон цанговый ВЗ-318.П41-02

Приспособление предназначено для зажима в универсальной бабке ВЗ-318.П1 концевого инструмента с цилиндрическим хвостовиком. Широкодиапазонные цанги (Ø 3-20 мм через 1мм 18 шт)

Приспособление для автоматической поэлементной заточки дисковых пил ВЗ-384.П52



Предназначено для автоматической заточки дисковых пил (как из твердого сплава так и из быстрорежущей стали) по передней и задней поверхностям зубьев пилы

Параметры затачиваемой пилы:

диаметр, мм	
наименьший	120
наибольший	500
наибольший угол, град.	20
посадочные диаметры, мм	32, 50, 80

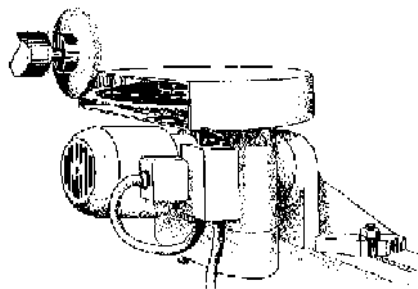
Приспособление для заточки отрезных фрез ВЗ-318.П53



Предназначено для заточки фрез по ГОСТ 2679-73 отдельно по передней и задней поверхностям.

Наименьший диаметр затачиваемой фрезы, мм	50
Наибольший диаметр затачиваемой фрезы, мм	200
Наибольший угол затачиваемой фрезы, град.	
задний	20
передний	10
Посадочный диаметр шпинделя, мм	13h6

Приспособление для торцевой шлифовки зубьев дисковой пилы ВЗ-318.П54

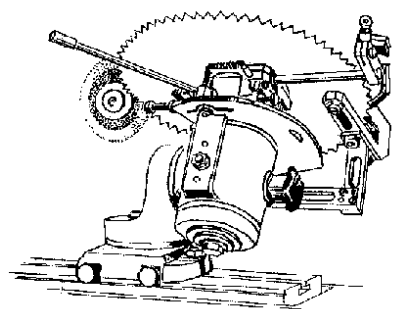


Приспособление предназначено для шлифовки зубьев дисковых твердосплавных пил по толщине.

Параметры затачиваемой пилы, мм

Диаметр:	
наименьший	200
наибольший	400
Посадочные диаметры	32,50,80
Частота вращения шпинделя, мин ⁻¹	75
Расстояние от основания до верхней кромки пилы, мм	240
Мощность электродвигателя, кВт	0.25
Допуск торцевого биения зубьев относительно	
оси посадочного отверстия, мм	0.1
Шероховатость обработанной поверхности, мкм	Ra≤1.25

Приспособление для заточки дисковых пил по передней и задней поверхности зубьев ВЗ-318.П55

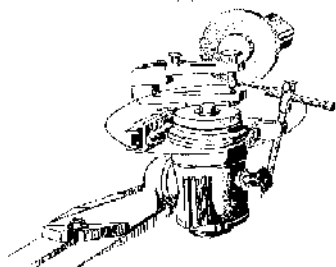


Приспособление предназначено для заточки дисковых пил отдельно по передней и задней поверхностям зубьев.

Параметры затачиваемой пилы, мм

Диаметр:	
наименьший	200
наибольший	500
Наибольший угол, град.	20
Посадочные диаметры	20,30,32,40,50,80
Допуск радиального биения зубьев относительно	
оси посадочного отверстия, мм	0.15
Шероховатость обработанной поверхности, мкм	Ra≤0,32

Приспособление для заточки дисковых пил по торцу зубьев ВЗ-318.П56

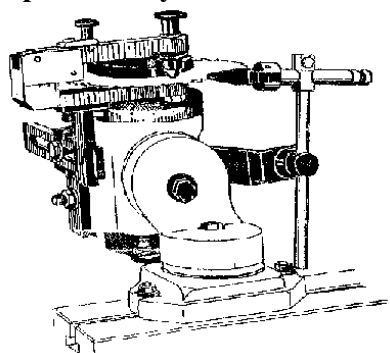


Приспособление предназначено для заточки дисковых пил по торцу зубьев.

Параметры затачиваемой пилы, мм:

Диаметр:	200-450
Посадочные диаметры	32,50,80
Допуск торцевого биения вершин зубьев относительно	
оси посадочного отверстия, мм	0.2
Шероховатость обработанной поверхности, мкм	Ra≤0,32

Приспособление для заточки дисковых пил по задней поверхности зубьев ВЗ-318.П57

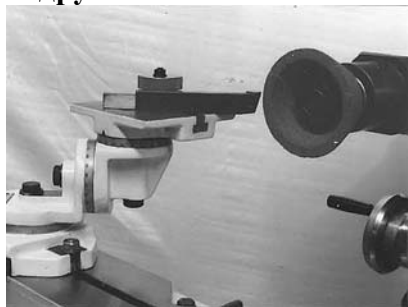


Приспособление предназначено для заточки дисковых пил по задней поверхности зубьев.

Параметры затачиваемой пилы, мм

Диаметр:	
наименьший	200
наибольший	450
Посадочные диаметры	32,50,80
Допуск радиального биения вершин зубьев относительно	
оси посадочного отверстия, мм	0.1
Шероховатость обработанной поверхности, мкм	Ra≤0,32

Подручник 3Е642Е.П7

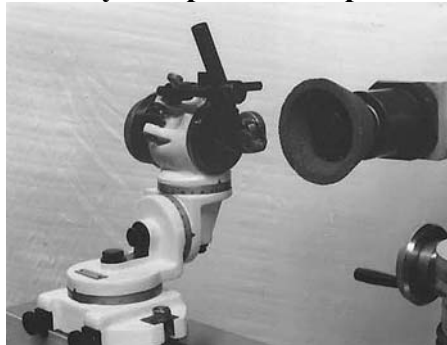


Подручник служит опорой при заточке некоторых видов инструментов (резцов различных типов, дисковых пил и др.)

Угол поворота стола, град.:

в горизонтальной плоскости	360
в вертикальной плоскости:	
по часовой стрелке	70
против часовой стрелки	70

Бабка универсальная трехповоротная 3Е642Е.П8



Бабка предназначена для заточки концевой и насадного многолезвийного инструмента. В рабочее положение инструмент устанавливается поворотом корпуса. Необходимые углы заточки настраиваются поворотом в горизонтальной и вертикальной плоскости.

Внутренний конус шпинделя по ГОСТ 25557-82: Морзе 4 АТ6

Угол поворота в горизонтальной и вертикальной плоскостях, град.:

- делительные диски Z=3,4,6,12,24

- зажим цанговый 3Е642Е.П8.055 (широкодиапазонные цанги Ø 3-20 мм через 1мм, 18 шт) – за отдельную плату.

Тиски с конусным хвостовиком 3Е642Е.П11



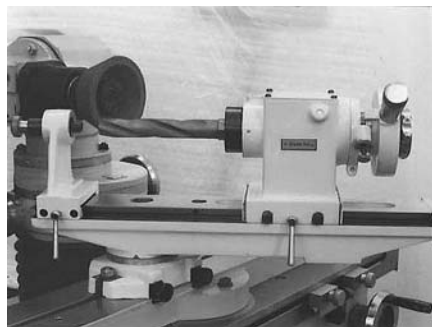
Предназначены для закрепления резцов и другого инструмента сложной формы при выполнении заточных и шлифовальных работ (используется совместно с приспособлением ВЗ-318.П1).

Наибольший расход губок, мм 40

Ширина губок, мм 80

Наружный конус хвостовика по ГОСТ 25557-82 Морзе 5 АТ6

Приспособление для заточки зенкеров и ступенчатых сверл 3Е642Е.П19



Предназначено для заточки зенкеров по задней поверхности на заборном конусе и ступенчатых сверл по задней поверхности на второй ступени.

Диаметр затачиваемого инструмента, мм 3...50

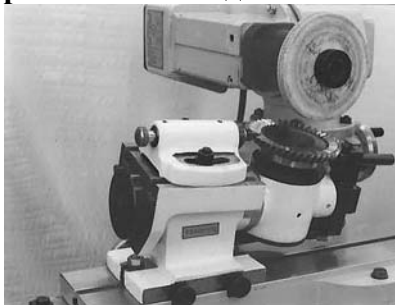
Внутренний конус шпинделя по ГОСТ 25557-82 Морзе 4 АТ6

Угол поворота в горизонтальной плоскости, град. 360

Возможное число делений при работе с делительным диском 2, 3, 4, 6, 12

Величина углов заборного конуса 0...180°

Приспособление для заточки косозубых долбяков 3Е642Е.П23



Приспособление предназначено для заточки косозубых долбяков по ГОСТ 10059-80 и ГОСТ 9323-79.

Наибольший диаметр долбяков, мм. 100

Угол поворота в вертикальной плоскости, град. по часовой стрелке 45

против часовой стрелки 45

Внутренний конус шпинделя по ГОСТ 9953-82 Морзе В24 АТ6

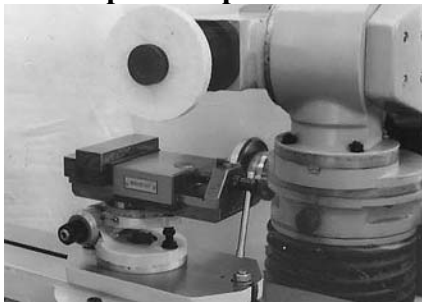
Стол поворотный 3Е642Е.П30



Предназначен для выполнения различных плоскошлифовальных работ на универсально-заточном станке.

Размер рабочей поверхности стола, мм	
длина	400
ширина	140
Количество Т-образных пазов	3
Угол поворота вертикальной плоскости, град	90

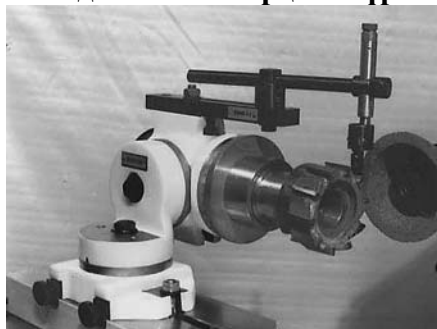
Тиски трехповоротные 3Е642Е.П37



Предназначены для заточки резцов и плоских протяжек и выполнения плоскошлифовальных работ.

Наибольший расход губок, мм	55
Длина губок, мм	100
Угол поворота, град.	
в горизонтальной плоскости	360
в вертикальной плоскости	90

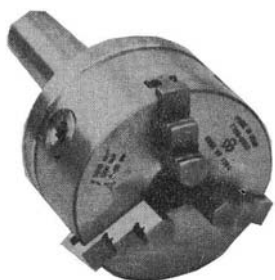
Бабка для заточки торцовых фрез с конусностью 7:24 (Ø до 250 мм) 3Е642Е.П39-01



Предназначена для заточки хвостового инструмента по задней и передней поверхностям. Имеет переходные втулки на другие конуса, механизм деления, шомпола

Внутренний конус шпинделя по ГОСТ 15945-82	50
Угол поворота от нуля, град.	
в вертикальной плоскости	240
в горизонтальной плоскости	360
Наибольший диаметр затачиваемых фрез, мм	250

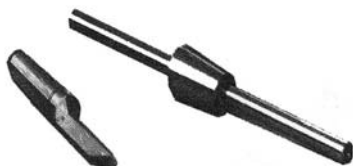
Патрон трехкулачковый ВЗ-318.П84



Патрон обеспечивает выполнение различного рода шлифовальных работ при установке концевой инструмента с цилиндрической хвостовой частью.

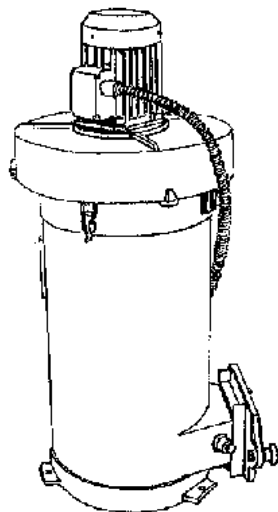
Конус хвостовика по ГОСТ 25557-82	Морзе 5 АТ6
Максимальный диаметр зажимаемого изделия, мм	100

Прочие принадлежности



Оправка балансировочная ВЗ-318.90.201
Центроискатель 3Е642Е.90.201

Пылесос В19-101



Предназначен для улавливания образующейся при работе на станке абразивной и металлической пыли.

Производительность, м.куб./час

300

В19-101.00.060 шланг к пылесосу (L=1,33; Dвнутр.=0,75 за дополнительную плату)

4. Срок действия предложения

Настоящее предложение действительно до 31.12.2005 г.

Первый заместитель Генерального директора ОАО «Завод «ВИЗАС»

В.Н.Лещёв