

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 узнавайте у менеджеров.

Условия платежа - предоплата 100%.

Срок отгрузки - в течение 10- дней с даты поступления денежных средств.

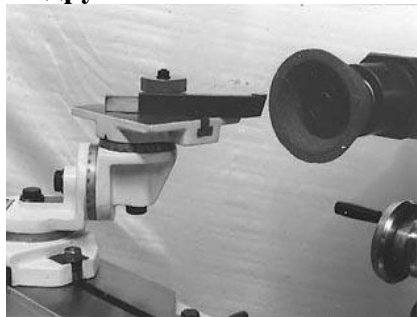
2. Назначение приспособлений.

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

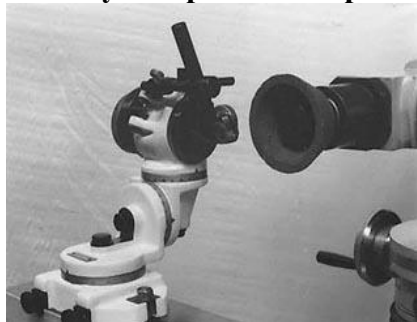


Подручник служит опорой при заточке некоторых видов инструментов (резцов различных типов, дисковых пил и др.)

Угол поворота стола, град.:

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

Бабка универсальная трёхповоротная ЗЕ642Е.П8



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

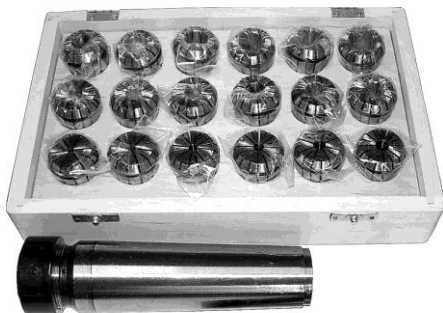
Внутренний конус шпинделя по ГОСТ 25557-82 Морзе 4 АТ6

Угол поворота в горизонтальной и вертикальной плоскостях, град . 360

- делительные диски Z=3,4,6,12,24

- зажим цанговый ЗЕ642Е.П8.055 (широкодипазонные цанги 2÷20 мм через 1мм, 18 шт.) – за отдельную плату.

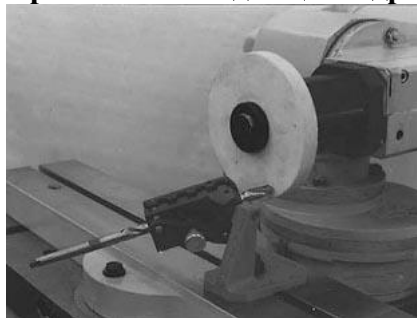
Патрон цанговый ЗЕ642Е.П8.055



Приспособление предназначено для зажима в универсальной трёхповоротной бабке ЗЕ642Е.П8.055 концевого инструмента с цилиндрическим хвостовиком.

Широкодипазонные цанги (Ø 2÷20 мм через 1мм. 18 шт.)

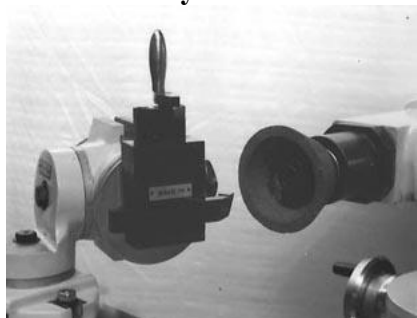
Приспособление для цилиндрической заточки спиральных сверл ВЗ-318.П10



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.

Диаметр затачиваемого инструмента, 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≤0.8
*угол уменьшается с увеличением диаметра	

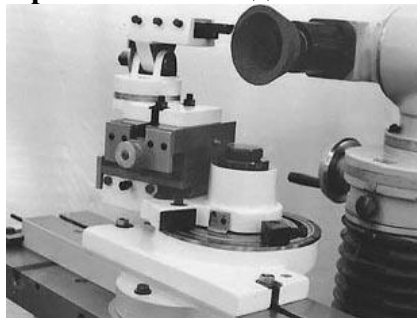
Тиски с конусным хвостовиком ВЗ-318.П11



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

Наибольший расход губок, мм.	40
Ширина губок, мм.	80
Наружный конус хвостовика	Морзе 5АТ6

Приспособление для заточки по радиусу ЗЕ642Е.П13



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

Наибольший диаметр затачиваемого концевого инструмента (при использовании ВЗ-318П1), мм	50
Величина вылета концевого 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 поперечного перемещения затачиваемого инструмента, мм.	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) концевого инструмента или резца при использовании приспособлений ВЗ-318.П1 и ВЗ-318.П41-02, мм.	2÷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 трехлапчатый патрон ЗЕ642Е.П84, который входит в комплект поставки приспособления.

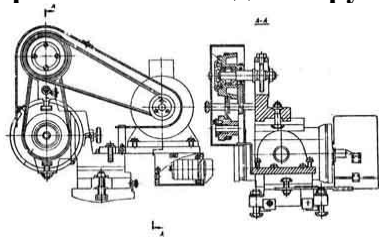
Наибольшая длина обрабатываемой поверхности, мм.	225
Внутренний конус шпинделя	Морзе 5 АТ6
Частота вращения шпинделя	160,250,330
Мощность электродвигателя, кВт	0.25

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.



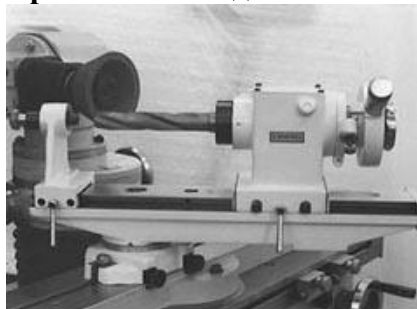
Приспособление служит для сообщения вращения изделию при круглом шлифовании. С его помощью можно осуществить круглое шлифование цилиндров и конических поверхностей в центрах или с креплением изделий в коническом отверстии шпинделя. В качестве приводной бабки приспособление используется также при внутреннем 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.	225
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.

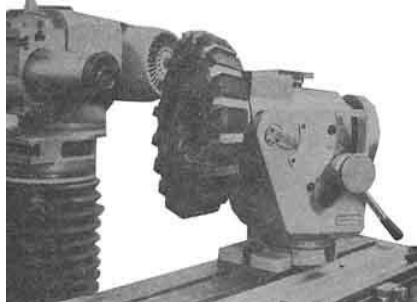
Приспособление для заточки зенкеров и ступенчатых сверл ЗЕ642Е.П19



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

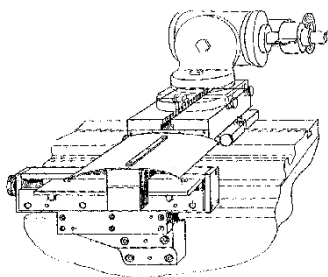
Диаметр затачиваемого инструмента, мм.	
наибольший	50
наименьший	3
Внутренний конус шпинделя по ГОСТ 25557-82	Морзе 4 АТ6
Угол поворота в горизонтальной плоскости, град.	360
Возможное число делений при работе с делительным диском	2,3,4,6,12
Величина углов заборного конуса, град.	0...180

Приспособление для заточки торцовых фрез ЗЕ642Е.П21



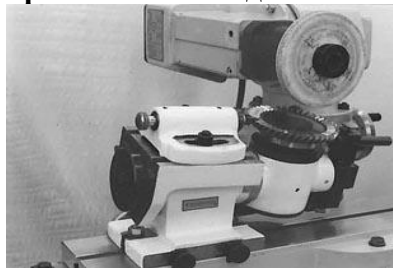
Приспособление предназначено для заточки торцовых фрез по плоским задним поверхностям.
Диаметр затачиваемых фрез, мм.
наибольший 400
наименьший 80
Угол поворота шпинделя, град.:
В вертикальной плоскости:
по часовой стрелке 20
против часовой стрелки 20
В горизонтальной плоскости 360
Внутренний конус шпинделя по ГОСТ 15945-82 50АТ6

Приспособление для заточки по копиру ЗЕ642Е.П22(-01)



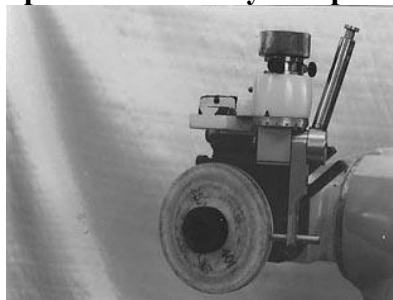
Приспособление предназначено для заточки фасонного инструмента по копиру.
Максимальный диаметр затачиваемых фрез, мм. 250
Максимальная длина затачиваемых фрез, мм. 200
Макс. угол наклона кромки профиля фрезы, мм. 90
Масштаб копирования 1:1
Наибольшая глубина шлифования, мм. 60

Приспособление для заточки косозубых долбяков ЗЕ642.П23



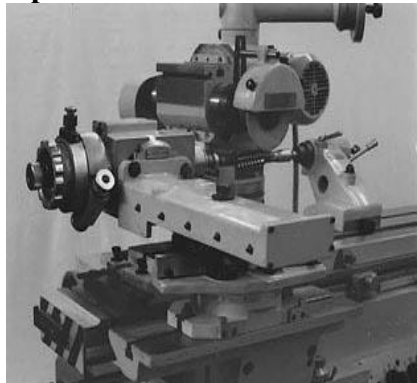
Приспособление предназначено для заточки косозубых долбяков по ГОСТ 10059-80 и ГОСТ 9323-79.
Наибольший диаметр долбяков, мм. 100
Угол поворота в вертикальной плоскости, град.:
по часовой стрелке 45
против часовой стрелки 45
Внутренний конус шпинделя по ГОСТ 9953-82 Морзе В24 АТ6

Приспособление универсальное для правки круга ЗЕ642Е.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

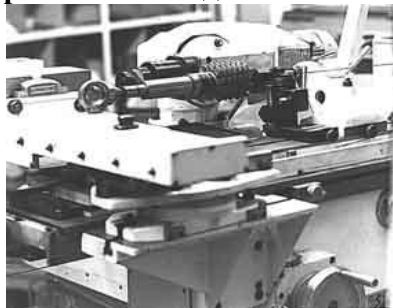
Приспособление для заточки по спирали по задней поверхности ВЗ-318.П28



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 5 АТ6
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 5 АТ6

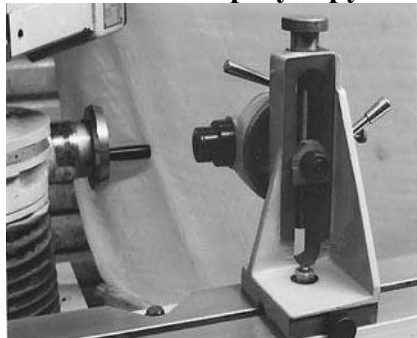
Стол поворотный ЗЕ642Е.П30 + Плита магнитная 7208-0003



Приспособление предназначено для выполнения различных плоскошлифовальных работ.

Размер рабочей поверхности стола, мм. длина x ширина	400x140
Размер рабочей поверхности плиты, мм. Длина x ширина	400x125
Количество Т-образных пазов	3
Угол поворота в вертикальной плоскости, град.	90
Удельная сила притяжения, Н/см ²	не менее 30

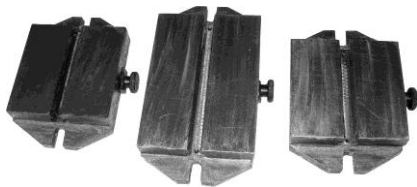
Бабка задняя с регулируемой высотой центров ЗЕ642Е.П31



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 ЗЕ642Е.П32



Предназначен для увеличения высоты центров станка.

Количество подкладных плит, шт.

Высота подкладных плит, мм.

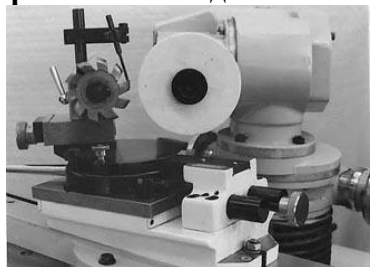
Масса комплекта, кг.

3

40

6

Приспособление для заточки фасонных острозаточенных фрез ЗЕ642Е.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

наименьший диаметр

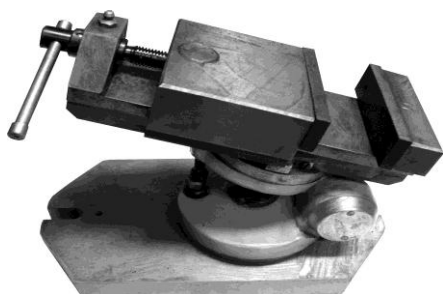
наибольшая ширина

100

50

30

Тиски трехповоротные ЗЕ642Е.П37



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

Наибольший расход губок, мм.

Длина губок, мм.

Угол поворота, град.:

в вертикальной плоскости

в горизонтальной плоскости

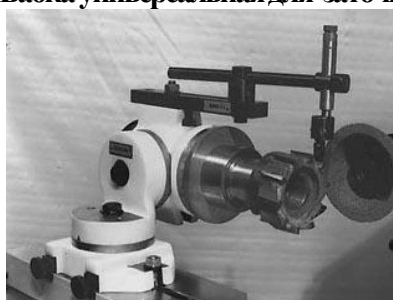
55

100

360

90

Бабка универсальная для заточки торцовых фрез с конусностью 7:24 ЗЕ642Е.П39



Бабка предназначена для заточки хвостового инструмента по задней и передней поверхностям. Деление производится с помощью приспособления ЗЕ642Е.П4 или делительного диска.

Внутренний конус шпинделя по ГОСТ 15945-82

Угол поворота от нуля, град.:

в вертикальной плоскости

в горизонтальной плоскости

Наибольший диаметр затачиваемых фрез, мм.

50АТ6

240

360

250

Патрон цанговый ВЗ-318.П40



Приспособление предназначено для зажима в универсальной бабке ВЗ-318.П1 концевых инструментов с цилиндрическим хвостовиком.

Диаметр отверстия цанг, мм.

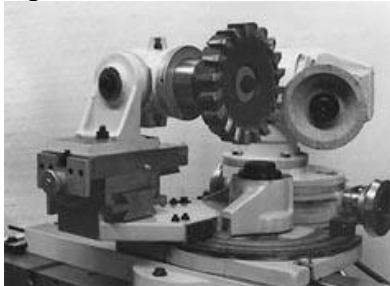
8, 10, 15, 20

Патрон цанговый ВЗ-318.П41-02



Приспособление предназначено для зажима в универсальной бабке ВЗ-318.П1 концевых инструментов с цилиндрическим хвостовиком. Широкодиапазонные цанги ($\varnothing 2 \div 20$ мм через 1 мм. 18 шт.)

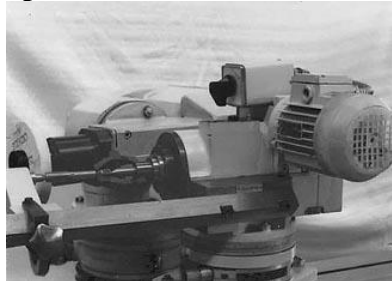
Приспособление для заточки фрез по радиусу 3E642E.П50



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
Внутренний конус шпинделя по ГОСТ 15945-82	50AT6

Приспособление для затылования метчиков 3E642E.П51



Приспособление обеспечивает затылования 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

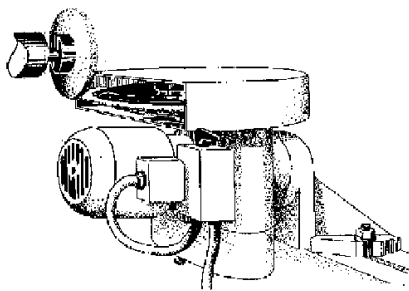
Приспособление для заточки отрезных фрез В3-318.П53



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

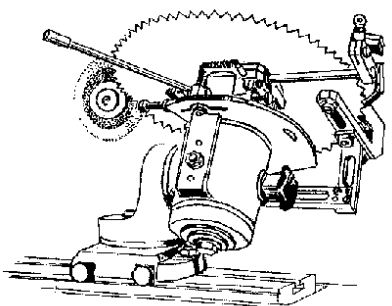
Приспособление для торцевой шлифовки зубьев дисковой пилы В3-318.П54



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

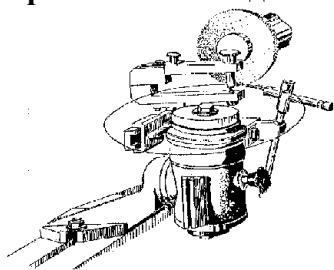
Приспособление для заточки дисковых пил по передней и задней поверхности зубьев В3-318.П55



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

Параметры затачиваемой пилы, мм.	
Диаметр:	
наименьший	200
наибольший	500(700)
Наибольший угол, град.	20
Посадочные диаметры	20,30,32,40,50,80(100)
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. $Ra \leq 0,32$

Бабка задняя с большим вылетом ЗЕ642Е.П61

Бабка передняя с большим вылетом ЗЕ642Е.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. 250

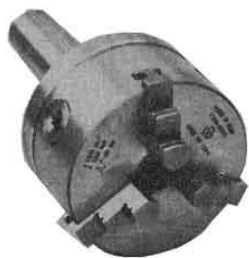
Внутренний конус пиноли по ГОСТ 25557-82 Морзе 2 АТ6

Ход пиноли бабки задней, мм. 20

Наибольшая длина изделия, устанавливаемого между бабками ЗЕ642Е.П61 и ВЗ-318.П2 (ЗЕ642Е.П73 и ВЗ-318.П3), мм. 850

Наибольшая длина изделия, устанавливаемого между бабками ЗЕ642Е.П61 и ЗЕ642Е.П73, мм. 1230

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

Наружный диаметр изделия, зажимаемого в прямых кулачках патрона, мм

наименьший 5

наибольший 45

Внутренний диаметр изделия, зажимаемого в прямых кулачках патрона, мм

наименьший 40

наибольший 112

Патрон магнитный ЗЕ642Е.П89



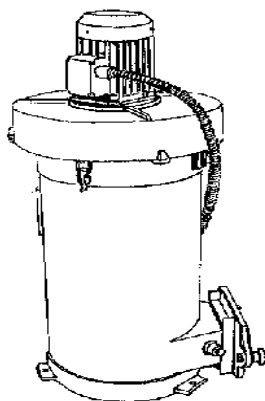
Патрон предназначен для закрепления плоских деталей типа дисков, колец, и т.д. при чистовых и получистовых операциях.

Конус хвостовика по ГОСТ 25557-82 Морзе 5 АТ6

Удельная сила притяжения, Н/см² 70

Диаметр, мм. 125

Пылесос В19-101

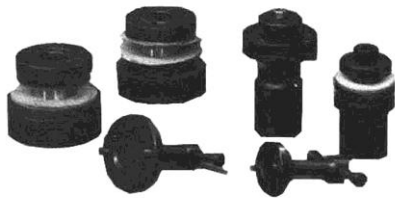


Пылесос предназначен для улавливания образующейся при работе на станке абразивной и металлической пыли.

Производительность, куб. м³/час 300

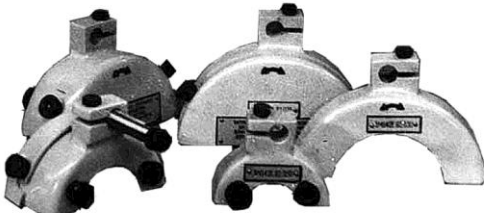
В19-101.00.060 рукав к пылесосу (L=1,33м.; Ø=76мм.) за дополнительную плату(!).

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
V3-318E.91.010	Оправка удлиненная для круга 1-150x16x32
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
3M642E.92.060	Кожух для круга 1-200x16x32

Прочие принадлежности



Оправка балансировочная V3-318.90.201
Центроискатель 3E642E.90.201
Оправка балансировочная V3-318E.90.202 (для станка мод. V3-318E).
Комплект переходных втулок конус Морзе 5-4, 4-3, 4-2, 4-1, 2-0 (для приспособлений V3-318.П11, 3E642E.П8, V3-318.П17, 3E642E.П19, V3-318.П26, V3-318.П28, 3E642E.51).

4. Гарантийные обязательства.

Гарантийный срок эксплуатации станка и приспособлений составляет 12 месяцев. Начало гарантийного срока исчисляется со дня ввода оборудования в эксплуатацию, но не позднее 1 месяца со дня передачи оборудования Покупателю.