

Технико-коммерческое предложение на приспособления и принадлежности к станку заточному для дереворежущего инструмента модели ВЗ-384

1.Цена, условия и срок поставки.

Цены на приспособления указаны в прайс-листе.

2.Назначение приспособлений

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.

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

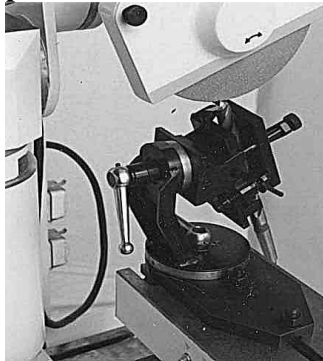


Универсальная упорка предназначена для правильной установки зуба затачиваемого инструмента с прямыми и винтовыми зубьями по отношению к шлифовальному кругу, а также для обеспечения постоянного положения инструмента в процессе заточки.

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

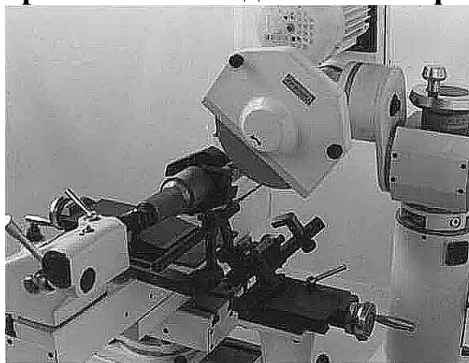
Длина затачиваемых сверл, мм

наибольшая	200
наименьшая	80

Задний угол затачиваемого сверла, град.

25

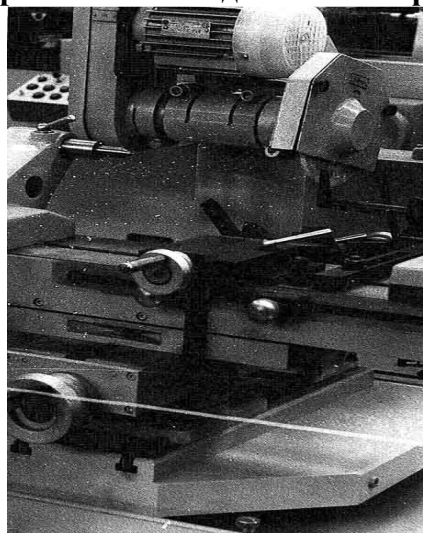
Приспособление для заточки фасонных фрез ВЗ-384.П22.



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 фрезы, 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

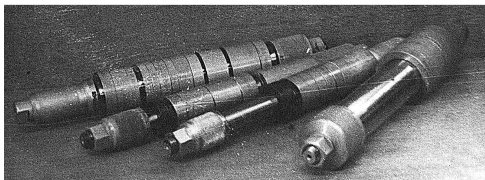
Приспособление для заточки фасонных фрез ВЗ-384.П22-01.



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.

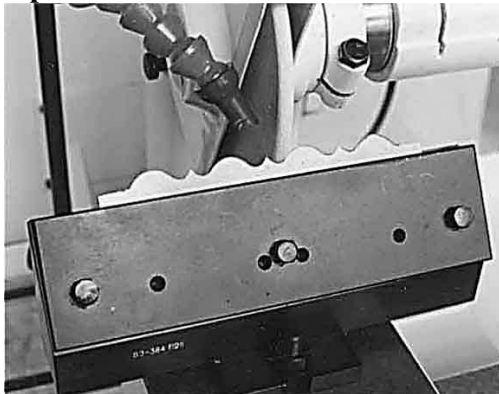
Параметры затачиваемой фрезы	
Диаметр, мм	
наименьший	50
наибольший	200
Посадочный диаметр, мм	22,27, 32, 40, 50, 60
Наибольшая длина, мм	260
Угол подъема профиля, град.	до 30

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 150 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



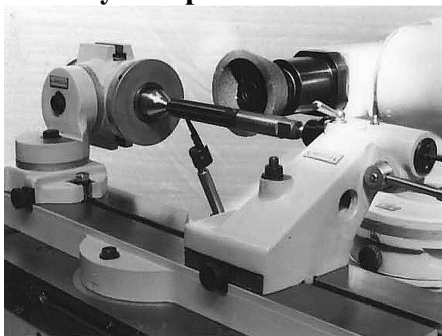
V3-318.91.010	Оправка для круга 1-150x16x32
V3-318.91.020	Оправка для круга 11-125/i92x45x32
V3-318.91.030	Оправка для круга 11-100/i71x40x32
V3-318.91.040	Оправка для круга 12-80/i36x8x13
V3-318E.91.010	Оправка удлиненная для круга 1-150x16x32
V3-318.90.010	Ключ для оправки V3-318.91.030
V3-318.90.020	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

Бабка универсальная V3-318.П1



Универсальная бабка предназначена для затачивания хвостового и насадного инструмента по задней и передней поверхностям, расположенным на диаметре или торце, и используется в качестве передней (приводной) бабки при круглом и внутреннем шлифовании, заточке долбляков и т.д.

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

360

Угол поворота, град.

в горизонтальной плоскости

360

в вертикальной плоскости

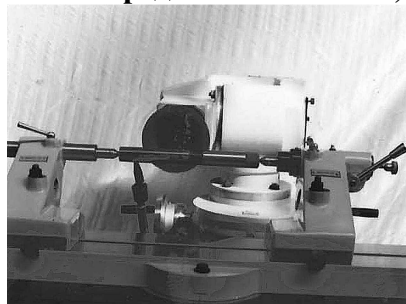
240

Внутренний конус шпинделя по ГОСТ 25557-82

Морзе 5АТ6

Число делений при работе с делительным диском 3, 4, 6, 8, 12, 24

Бабка передняя V3-318.П2 , Бабка задняя V3-318.П3



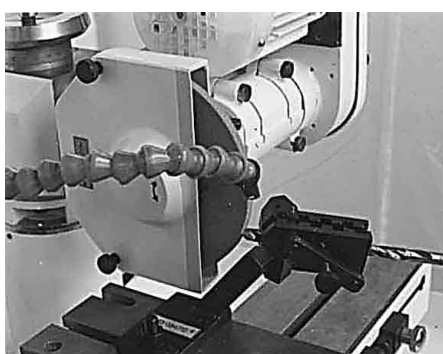
Внутренний конус пиноли по ГОСТ 25557-82

Морзе 2АТ 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.

Диапазон 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

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

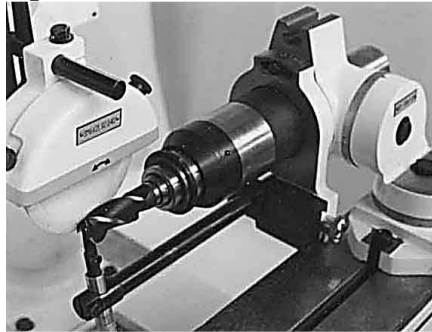
Приспособление для заточки резцов ВЗ-318.П27



Предназначено для заточки резцов по задним и передним поверхностям.

Наибольшие размеры сечения державки резца (ВxН), мм	20x25
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 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 2÷20 мм через 1мм. 18 шт.)

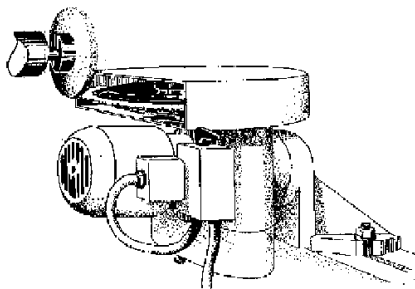
Приспособление для заточки отрезных фрез ВЗ-318.П53



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

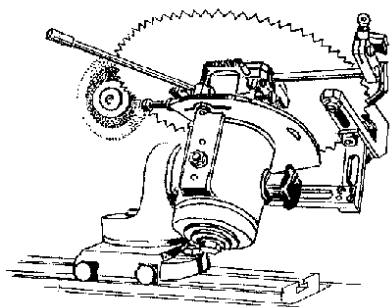
Приспособление для торцевой шлифовки зубьев дисковой пилы ВЗ-318.П54



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

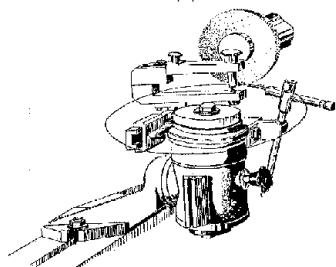
Приспособление для заточки дисковых пил по передней и задней поверхности зубьев ВЗ-318.П55



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

Параметры затачиваемой пилы, мм	
Диаметр:	
наименьший	200
наибольший	500(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

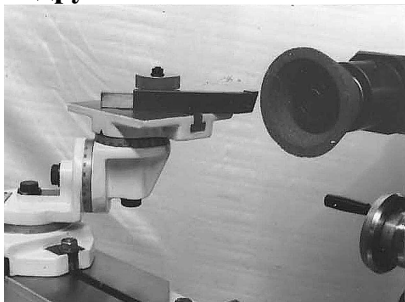
Приспособление для заточки дисковых пил по торцу зубьев ВЗ-318.П56



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≤0,32

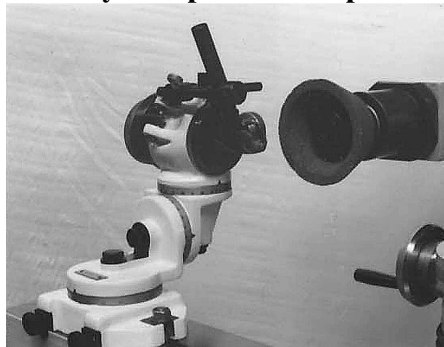
Подручник ЗЕ642Е.П7



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 3E642E.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.

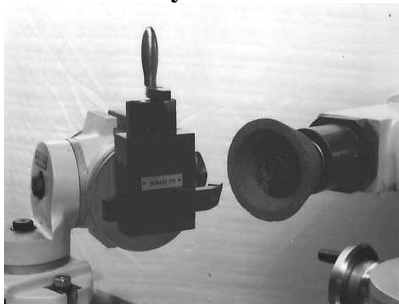
Внутренний конус шпинделя по ГОСТ 25557-82: Морзе 4 АТ6
Угол поворота в горизонтальной и вертикальной плоскостях, град.: 360
- делительные диски Z=3,4,6,12,24
- зажим цанговый 3E642E.П8.055 (широкодиапазонные цанги Ø 2÷20 мм., через 1мм., 18 шт.) – за отдельную плату.

Патрон цанговый 3E642E.П8.055



Приспособление предназначено для зажима в универсальной трёхповоротной бабке 3E642E.П8.055 концевого инструмента с цилиндрическим хвостовиком. Широкодиапазонные цанги (Ø 2÷20 мм через 1мм. 18 шт.)

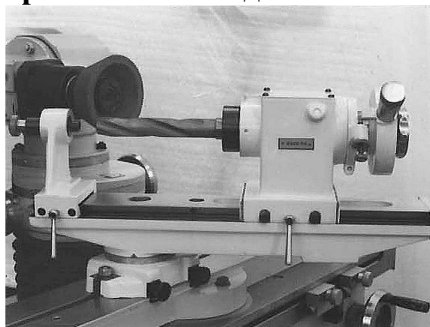
Тиски с конусным хвостовиком 3E642E.П11



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

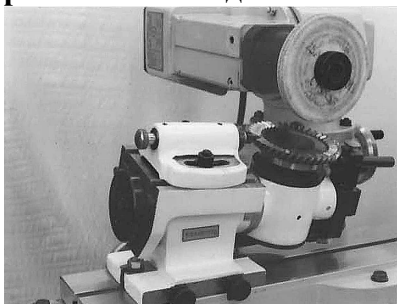
Приспособление для заточки зенкеров и ступенчатых сверл 3E642E.П19



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°

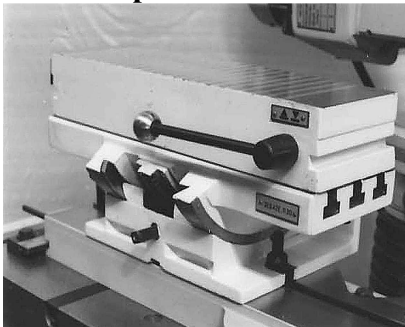
Приспособление для заточки косозубых долбяков 3E642E.П23



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

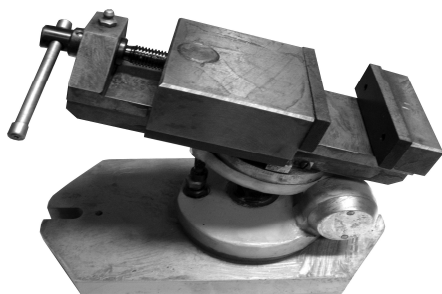
Стол поворотный 3E642E.П30 + Плита магнитная 7208-0003



Предназначены для выполнения различных плоскошлифовальных работ на универсально-заточном станке.

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 вертикальной плоскости, град	90
Удельная сила притяжения, Н/см ²	не менее 30

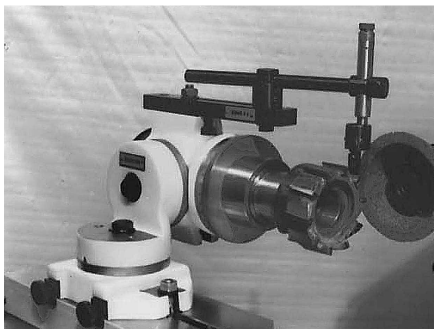
Тиски трехповоротные 3E642E.П37



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

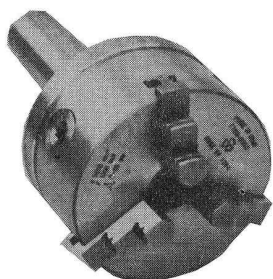
Бабка универсальная для заточки торцовых фрез с конусностью 7:24 (Ø до 250 мм.) 3E642E.П39



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	50AT6
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 AT6
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

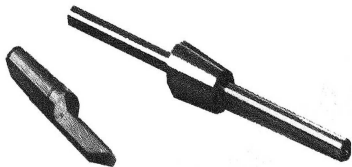
Патрон магнитный 3E642E.П89



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 AT6
Удельная сила притяжения, Н/см ²	70
Диаметр, мм.	125

Прочие принадлежности

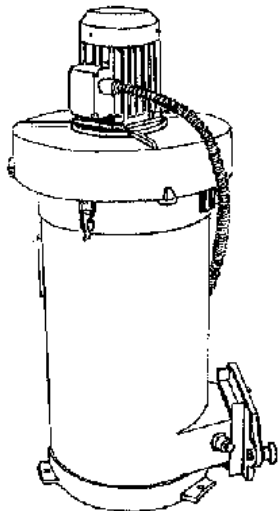


Оправка балансировочная ВЗ-318.90.201

Центроискатель ЗЕ642Е.90.201

Комплект переходных втулок конус Морзе 5-4, 4-3, 4-2, 4-1,2-0.
(для приспособлений ВЗ-318.П1, ЗЕ642Е.П8, ЗЕ642Е.П17, ВЗ-318.П17, ЗЕ642Е.П19, ВЗЗ-318.П26, ВЗ-318.П28, ЗЕ642Е.П28, ЗЕ642Е.51, ВЗ-318.П84).

Пылесос В19-101



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

Производительность, м.куб./час

300

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

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.