

Міністэрства прамысловасці
Рэспублікі Беларусь
ААТ «МЗОР» - кіруючая кампанія
холдынга «Белстанкаінструмент»

Адкрытае акцыянернае таварыства
завод «ВІЗАС» (ААТ завод «ВІЗАС»)
пр-т Фрунзе, 83, 210602,
г. Віцебск, Рэспубліка Беларусь
тэл. +375 212 55 10 37
факс +375 212 55 05 17
e-mail: info@vizas.org
УНП 300000436
р/р 3012000000024 у філіяле №200 -
Віцебскае АУ ААТ «ААБ Беларусбанк»,
ПФА 150801635



www.vizas.org

Міністэрства прамышленнасці
Рэспублікі Беларусь
ОАО «МЗОР» - управляючая кампанія
холдынга «Белстанкаінструмент»

Открытое акционерное общество
завод «ВІЗАС» (ОАО завод «ВІЗАС»)
пр-т Фрунзе, 83, 210602,
г. Витебск, Республика Беларусь
тел. +375 212 55 10 37
факс +375 212 55 05 17
e-mail: info@vizas.org
УНП 300000436
р/с 3012000000024 в филиале №200 -
Витебское ОУ ОАО «АСБ Беларусбанк»,
МФО 150801635



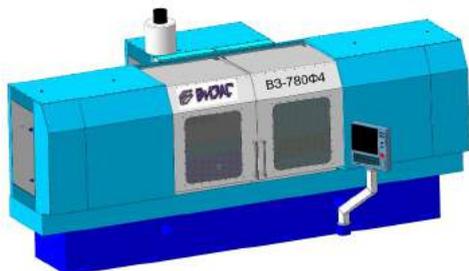
Производство: зубошлифовальные, резьбошлифовальные, шлицешлифовальные, заточные станки с ЧПУ
• универсально-заточные станки и оснастка • редукторы к сельскохозяйственным машинам

Краткий каталог продукции

1. Заточные, зубо-шлицевшлифовальные и специальные станки с ЧПУ (специальное оборудование).

Наименование базовой модели	Внешний вид	Назначение и краткая характеристика																																				
Шестикоординатный зубошлифовальный полуавтомат с ЧПУ ВЗ-676Ф4		<p>Описание: предназначен для шлифования боковых поверхностей прямозубых и косозубых зубчатых колёс с внешними зубьями методом профильного шлифования стандартными абразивными, электрокорундовыми, либо высокостойкими эльборовыми (CBN) специальными профильными шлифовальными кругами на керамической связке с возможностью их периодической правки. На станке применены линейные двигатели для прямолинейных и круговых программируемых перемещений, направляющие со встроенными измерительными системами, ЧПУ Sinumerik 840DSL, а также устройство для автоматической динамической балансировки шлифовального круга и устройство правки алмазным роликом, системой отсоса и фильтрации аэрозолей и технологической оснасткой.</p> <p>Технические характеристики:</p> <ul style="list-style-type: none"> - максимальный диаметр изделия – 360 мм; - наибольшая длина шлифования – 360 мм; - пределы модулей – 1...10 мм; - точность обработки зубчатого колеса – ≤5 степени; - габариты (ДхШхВ) – 3000х2600х2350 мм; - масса – 8000 кг. 																																				
Станок шлицешлифовальный с ЧПУ ВЗ-729Ф4 (-01, -02) 3 модели		<p>Описание: предназначен для шлифования на деталях шлицев прямого и эвольвентного профиля. Шлифование шлицев осуществляется с применением смазочно-охлаждающей жидкости абразивными шлифовальными кругами с непосредственной их правкой на станке. Технические возможности станка позволяют осуществлять с использованием дополнительных опций операции шлифования пазов делительных дисков, прямозубых цилиндрических зубчатых колес и другие подобные операции. Станок оснащается системой ЧПУ SINUMERIK 840DSL фирмы SIEMENS, системой ориентации изделия на базе датчика HEIDENHAIN, системой автоматической правки абразивных шлифовальных кругов алмазным роликом, системой подачи и очистки СОЖ с насосом, магнитным сепаратором и лентопротяжным устройством с бумажным фильтром, системой отсоса и фильтрации аэрозолей и технологической оснасткой.</p> <p>Технические характеристики:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Модель:</th> <th>ВЗ-729Ф4</th> <th>-01,</th> <th>-02,</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>- наиб.длины устанавливаемого изделия, мм.</td> <td>600</td> <td>1000</td> <td>1800</td> </tr> <tr> <td>- наиб. Ø устанавливаемого изделия, мм.</td> <td></td> <td>250</td> <td></td> </tr> <tr> <td>- наиб.длина обработ.изделия, мм</td> <td>400</td> <td>900</td> <td>1700</td> </tr> <tr> <td>- наиб. Ø обработ.изделия, мм</td> <td></td> <td>200</td> <td></td> </tr> <tr> <td>- наименьший Ø обработ.изделия, мм</td> <td></td> <td>10</td> <td></td> </tr> <tr> <td>- наибольший модуль/высота паза, мм.</td> <td>1...6 /2...15</td> <td colspan="2">1...8 / 2...20</td> </tr> <tr> <td>- габариты (ДхШхВ), мм</td> <td>3000х 2600х 2350</td> <td>3600х 4000х 2650</td> <td>5250х 4000х 2650</td> </tr> <tr> <td>- масса, кг.</td> <td>7500</td> <td>9500</td> <td>10000</td> </tr> </tbody> </table>	Модель:	ВЗ-729Ф4	-01,	-02,	- наиб.длины устанавливаемого изделия, мм.	600	1000	1800	- наиб. Ø устанавливаемого изделия, мм.		250		- наиб.длина обработ.изделия, мм	400	900	1700	- наиб. Ø обработ.изделия, мм		200		- наименьший Ø обработ.изделия, мм		10		- наибольший модуль/высота паза, мм.	1...6 /2...15	1...8 / 2...20		- габариты (ДхШхВ), мм	3000х 2600х 2350	3600х 4000х 2650	5250х 4000х 2650	- масса, кг.	7500	9500	10000
Модель:	ВЗ-729Ф4	-01,	-02,																																			
- наиб.длины устанавливаемого изделия, мм.	600	1000	1800																																			
- наиб. Ø устанавливаемого изделия, мм.		250																																				
- наиб.длина обработ.изделия, мм	400	900	1700																																			
- наиб. Ø обработ.изделия, мм		200																																				
- наименьший Ø обработ.изделия, мм		10																																				
- наибольший модуль/высота паза, мм.	1...6 /2...15	1...8 / 2...20																																				
- габариты (ДхШхВ), мм	3000х 2600х 2350	3600х 4000х 2650	5250х 4000х 2650																																			
- масса, кг.	7500	9500	10000																																			
Полуавтомат резьбошлифовальный с ЧПУ ВЗ-681Ф4 (-01, -02) 3 модели		<p>Описание: Полуавтомат предназначен для шлифования внешних винтовых поверхностей на деталях одноконтурным шлифовальным кругом и затылования резьбы на метчиках с применением смазочно-охлаждающей жидкости. В качестве шлифовальных кругов применяются абразивные электрокорундовые круги, профилируемые непосредственно на полуавтомате.</p> <p>Технические характеристики:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Модель:</th> <th>ВЗ-681Ф4</th> <th>-01,</th> <th>-02,</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>наиб.длина/Øустанавливаемого изделия,мм.</td> <td>400 / 350</td> <td>1000 / 350</td> <td>1800 / 350</td> </tr> <tr> <td>длина обработ. поверхностей (макс.), мм.:</td> <td>400</td> <td>900</td> <td>1700</td> </tr> <tr> <td>Ø обрабатываемых поверхностей, мм.:</td> <td>10...350</td> <td>10...350</td> <td>10...350</td> </tr> <tr> <td>шероховатость обработ. поверхности шлица</td> <td colspan="3">Ra 0,80</td> </tr> <tr> <td>габаритные размеры станка LxВxН мм</td> <td colspan="3">от 2400х4500х2630 до 5310х4500х2630</td> </tr> <tr> <td>Масса, кг</td> <td>6500</td> <td>9500</td> <td>10000</td> </tr> </tbody> </table>	Модель:	ВЗ-681Ф4	-01,	-02,	наиб.длина/Øустанавливаемого изделия,мм.	400 / 350	1000 / 350	1800 / 350	длина обработ. поверхностей (макс.), мм.:	400	900	1700	Ø обрабатываемых поверхностей, мм.:	10...350	10...350	10...350	шероховатость обработ. поверхности шлица	Ra 0,80			габаритные размеры станка LxВxН мм	от 2400х4500х2630 до 5310х4500х2630			Масса, кг	6500	9500	10000								
Модель:	ВЗ-681Ф4	-01,	-02,																																			
наиб.длина/Øустанавливаемого изделия,мм.	400 / 350	1000 / 350	1800 / 350																																			
длина обработ. поверхностей (макс.), мм.:	400	900	1700																																			
Ø обрабатываемых поверхностей, мм.:	10...350	10...350	10...350																																			
шероховатость обработ. поверхности шлица	Ra 0,80																																					
габаритные размеры станка LxВxН мм	от 2400х4500х2630 до 5310х4500х2630																																					
Масса, кг	6500	9500	10000																																			

Полуавтомат
с ЧПУ
для протяжек
ВЗ-780Ф4
(-01, -02)
3 модели



Описание:

Полуавтомат предназначен для заточки, формирования профиля и стружечных канавок на плоских и круглых протяжках. Обработка поверхностей протяжек может быть осуществлена абразивными или эльборовыми кругами в зависимости от осуществляемой операции.

Конструктивные особенности полуавтомата в сочетании с программным обеспечением позволяют выполнять следующие основные технологические переходы:

- привязка обрабатываемой протяжки к станочной системе координат полуавтомата;
- привязка шлифовального круга к станочной системе координат полуавтомата;
- фасонная правка шлифовального круга;
- формирование стружечных канавок на плоских и круглых протяжках;
- формирование профиля на круглых и плоских протяжках;
- заточка передних поверхностей круглых и плоских протяжек;
- заточка задних плоских поверхностей протяжек.

Обработка поверхностей осуществляется шлифовальными кругами различного профиля с ручной сменой их на полуавтомате

Технические характеристики	ВЗ-780Ф4	-01	-02
наиб.длина/Øустанавливаемого изделия, мм.	600 / 250	1000 / 250	1800 / 250
длина обработ. поверхностей (макс.), мм.	400	900	1700
Ø обрабатываемых поверхностей, мм.:	10...200	10...200	10...200
шероховатость обработ. поверхности шлица	Ra 0,80		
габаритные размеры станка LxВxН мм	от 6650x4700x2650 до 7850x4700x2650		
Масса, кг	6500	9500	10000

Полуавтомат
червячно-
шлифовальный с ЧПУ
ВЗ-766Ф4



Описание:

Полуавтомат предназначен для шлифования внешних винтовых поверхностей червяков однониточным шлифовальным кругом с применением смазочно-охлаждающей жидкости.

В качестве шлифовальных кругов применяются абразивные электрокорундовые круги, профилируемые непосредственно на полуавтомате

Технические характеристики	
- наибольший диаметр заготовки	125 мм
- наибольшая длина заготовки	360 мм
- наибольший угол подъема винтовой линии правой и левой	35 град
- наибольший модуль	6 мм
- частота вращения шлифовального круга	1500...2800
- мощность электродвигателя главного движения	8 кВт
- габариты (ДхШхВ), мм	3000x2600x2350
- масса	6000 кг

Полуавтомат
шлифовально-
заточный с ЧПУ
ВЗ-531Ф4



Описание:

полуавтомат предназначен для изготовления и заточки концевых цилиндрических, конических, радиусных, дисковых отрезных фрез, свёрл, метчиков, разверток и т.д. из быстрорежущей стали и твёрдого сплава высокостойкими алмазными, эльборовыми и абразивными шлифовальными кругами с применением смазочно-охлаждающей жидкости. Технологические возможности полуавтомата позволяют осуществлять с использованием дополнительных опций операции шлифования профиля дисковых кулачков, бокового профиля червяков, зубошлифования цилиндрических зубчатых колёс, пазов делительных дисков и другие подобные операции. Полуавтомат комплектуется устройством ЧПУ SINUMERIK 840Dsl производства фирмы SIEMENS (Германия)

Технические характеристики	
- наибольший диаметр заготовки: в патроне / в центрах	25 / 250 мм
- наибольшая длина заготовки: в патроне / в центрах	180 / 400 мм
- частота вращения шлифовального шпинделя	2000...6000
- мощность привода шлифовального шпинделя	8 кВт
- число управляемых осей координат: всего / одновременно	5 / 5
- габариты (ДхШхВ), мм	2500x3500x2350
- масса, кг	7000 кг

Полуавтомат
заточный с ЧПУ
для червячных фрез
ВЗ-721Ф4



Описание:

полуавтомат предназначен для заточки по передней поверхности абразивным шлифовальным кругом с охлаждением однозаходных насадных червячных фрез по ГОСТ 9324-80, а также многозаходных насадных и хвостовых червячных фрез, в том числе с закрытыми стружечными канавками. Устройство ЧПУ SINUMERIK 840Dsl обеспечивает высокое качество управления, надёжную и бесперебойную работу. В качестве приводов используются цифровые приводы серии SINAMICS S120.

Технические характеристики:	
- диаметр червячных фрез	40-200 мм
- наиб. глубина шлифуемой стружечной канавки/модуль, мм	250 мм
- наибольшая длина насадных червячных фрез	250 мм
- наибольшая длина хвостовых червячных фрез	440 мм
- пределы углов подъёма винт-х струж-х канавок (лев. и прав.)	±30 град
- мощность привода главного движения	4 кВт
- габариты (ДхШхВ), мм	4700x2420x2290
- масса, кг	7000 кг

Полуавтомат
заточный с ЧПУ
для червячных фрез
ВЗ-646Ф4



Описание:

полуавтомат предназначен для заточки по передней поверхности абразивным шлифовальным кругом с применением смазочно-охлаждающей жидкости однозаходных насадных червячных фрез по ГОСТ 9324-80. Технологические возможности полуавтомата позволяют осуществлять с использованием дополнительных опций операции заточки многозаходных, хвостовых червячных фрез, в том числе с закрытыми стружечными канавками. Полуавтомат комплектуется устройством ЧПУ SINUMERIK 828DSL производства фирмы SIEMENS (Германия)

Технические характеристики:

- диаметры фрез	40-200 мм
- наибольшая длина фрез насадных / хвостовых	250 / 400 мм
- наиб. глубина шлифуемой стружечной канавки / модуль	50 / 14 мм
- пределы углов подъема винтовых стружечных канавок, л./п.	0...20 град
- передний угол	0...10 град
- габариты (ДхШхВ)	2500x2680x2350
- масса	7000 кг

Полуавтомат заточный с ЧПУ для червячных фрез
ВЗ-715Ф4



Описание:

предназначен для заточки насадных и хвостовых червячных фрез по передней поверхности с применением смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ). Возможна заточка червячных фрез с закрытыми стружечными канавками с применением дополнительной шлифовальной головки.

Технические характеристики:

Диаметры фрез	40-200
Наибольшая длина фрез насадных	250
наиб. глубина шлифуемой стружечной канавки / модуль	50 / 14
Мощность привода шлифовального круга	2,2
габариты (ДхШхВ)	2700x1600x1700
Масса	4500 кг

Полуавтомат
шлифовально-заточный с ЧПУ
ВЗ-454Ф4



Описание:

предназначен для изготовления и заточки различных режущих инструментов из быстрорежущих сталей и твердого сплава высокостойкими алмазными, абразивными и эльборовыми шлифовальными кругами с охлаждением. Оснащается системой ЧПУ SINUMERIK 840DSL, бабкой изделия с тормотором или червячной передачей, механизмом правки шлифовального круга, устройством предварительной ориентации заготовки, системой подачи и очистки СОЖ и технологической оснасткой.

Технические характеристики:

наиб. диаметр обрабатываемого изделия в цанг. патроне / центрах	25/200 мм
наиб. длина обрабатываемого изделия в цанг. патроне/центрах	160 мм
мощность привода шлиф. круга	2,2 кВт
габариты (ДхШхВ), мм	1350x3000x2020
масса с отдельно расположенным оборудованием	3500 кг

Станок заточный с ЧПУ для протяжек
ВЗ-605Ф4



Описание:

предназначен для заточки/переточки плоских, круглых и шлицевых протяжек, изготовленных из инструментальных, быстрорежущих сталей и твёрдого сплава. Комплектуется технологической оснасткой:

Технические характеристики:

- наибольший диаметр круглой протяжки – 250 мм;
- наибольшая длина круглой протяжки, устанавливаемой в центрах – 2000 мм;
- наибольшая длина режущей части круглой протяжки – 1500 мм;
- наибольшая ширина плоской протяжки:
 - с прямыми зубьями – 250 мм;
 - с зубьями, расположенными под углом 30° – 120 мм;
- мощность привода шлиф. круга – 2,2 кВт;
- габариты (ДхШхВ) – 4890x2380x1795 мм; масса – 5150 кг.

Полуавтомат заточный для зуборезных головок
ВЗ-441Ф2



Описание:

предназначен для заточки зуборезных головок и протяжек, нарезающих конические колеса с круговыми и прямыми зубьями из быстрорежущей стали абразивными шлифовальными кругами с охлаждением. Оснащается контроллером фирмы «SIEMENS».

Технические характеристики:

- диапазон диаметров:
 - зуборезных головок для колес с круговыми зубьями – 80...500 мм;
 - зуборезных головок VEDGAC, GELICFORM, RAFAC, HARDAC – 4-21 дюйм;
- протяжек для конических колес с прямыми зубьями – до 630 мм;
- количество резцов в головке – 4...40, в протяжке – до 90;
- мощность привода шлиф. круга – 2,2 кВт;
- габариты (ДхШхВ) – 2210x1700x1980 мм;
- масса – 4000 кг.

Полуавтомат заточный с ЧПУ для торцовых фрез
ВЗ-652Ф2



Описание:

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 него. 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.

Технические характеристики:

Предельные значения диаметров затачиваемых фрез	80...630 мм
Пределы чисел затачиваемых резцов	4...120 мм
Предельные значения заднего угла	5...23 град
Конусное отверстие в шпинделе бабки изделия по ГОСТ 15345-82	50 АТ6
Частота вращения шпинделя шлифовальной бабки	1800/3600
Мощность привода главного движения	2,0/2,65
Габаритные размеры полуавтомата (ДхШхВ), мм	2080x2210x1795
Масса полуавтомата с отдельно расположенным оборудованием, кг	2600

* краткие технические характеристики указаны для базовых станков с ЧПУ. Оборудование с ЧПУ изготавливается по Техническому заданию, утверждённому Покупателем и имеет свой, отличный от базового, порядковый номер. По согласованию с Покупателем возможно изготовление станков с отличными от базовых техническими характеристиками и исполнением.

2. Заточные станки (серийная продукция).

Наименование, модель	Внешний вид	Назначение и краткая характеристика
Станок универсально-заточный ЗЕ642		Мощность привода шлиф. круга: 1,1/1,5 кВт Габариты (ДхШхВ): 1745x1940x1550 мм Масса станка: 1080 кг
Станок универсально-заточный (с гидрофицированным продольным перемещением стола) ЗЕ642Е		Мощность привода шлиф. круга: 1,1/1,5 кВт Габариты (ДхШхВ): 1380x1940x1550 мм Масса станка: 1160 кг
Станок заточный ВЗ-818		Мощность привода шлиф. круга: 0,71/0,85 кВт Габариты (ДхШхВ): 1085x1150x1630 мм Масса станка: 780 кг
Станок заточный (с гидрофицированным продольным перемещением стола) ВЗ-818Е		Мощность привода шлиф. круга: 0,71/0,85 кВт Габариты (ДхШхВ): 1460x1530x1660 мм Масса станка: 860 кг
Станок заточный для дереворежущего инструмента ВЗ-384		Мощность привода шлиф. круга: 0,55 кВт Габариты (ДхШхВ): 1080x750x300 мм Масса станка: 300 кг
Станок заточный настольный ВЗ-319		Мощность привода шлиф. круга: 0,37 кВт Габариты (ДхШхВ): 670x450x550 мм Масса станка: 125 кг

Для ручной заточки и доводки основных видов режущего инструмента при макс. DхL=250x600 мм, а также выполнения шлифовальных работ (плоского, круглого наружного и внутреннего шлифования) с использованием до 40 приспособлений, поставляемых за отдельную плату. За дополнительную плату комплектуется системой подачи охлаждающей жидкости

Для ручной заточки и доводки основных видов режущего инструмента при макс. DхL=330x1040 мм (при использовании подкладных плит), а также выполнения шлифовальных работ (плоского, круглого наружного и внутреннего шлифования) с использованием до 40 приспособлений, поставляемых за отдельную плату. Модели ВЗ-818 и ВЗ-818Е за дополнительную плату комплектуются системой подачи охлаждающей жидкости

Для ручной заточки и доводки основных видов дереворежущего инструмента до DхL=250x400 мм абразивными, алмазными и эльборовыми шлиф. кругами с помощью 36 приспособлений, поставляемых за отдельную плату. Также возможна заточка металлорежущего инструмента. За отдельную плату комплектуется тумбой (подставкой) и системой подачи охлаждающей жидкости.

Для ручной заточки режущих инструментов до DхL=100x200 мм периферией и торцом абразивного, алмазного и эльборового шлиф. кругов с использованием до 9 приспособлений, поставляемых за отдельную плату.

<p>Полуавтомат заточный для дисковых сегментных пил ЗЕ692</p>		<p>Диаметры затачиваемых пил: 250-1430 мм Диаметр шлиф. круга: 300 мм. Мощность электродвигателя главного привода: 2,2 кВт Габариты (ДхШхВ): 2450x1120x1910 мм Масса: 1800 кг</p>	<p>Для заточки круглых пил для металла по профилю зуба и переходным режущим кромкам периферией абразивного круга, заправленного по радиусу. Заточка производится с применением системы подачи охлаждающей жидкости.</p>
<p>Полуавтомат специальный заточный для дисковых сегментных пил ВЗ-330</p>		<p>Пределы диаметров затачиваемых пил: 275...1010 мм Диаметры посадочных отверстий пил: 70,80,120 мм Габариты (ДхШхВ): 920x690x1800 мм Масса: 1050 кг</p>	<p>Для заточки круглых пил для металла по ГОСТ 4047-82 по профилю зуба и переходным режущим кромкам периферией абразивного круга, заправленного по радиусу.</p>
<p>Станок для заточки фасонных острозаточенных фрез по задней грани ВЗ-222</p>		<p>Наиб. диаметр затачиваемых фрез: 355 мм Наибольший наружный диаметр шлифовального круга: 150 мм Мощность привода шлифовального круга: 0,18 кВт Габариты (ДхШхВ): 740x1370x1400 мм Масса: 710 кг</p>	<p>Для заточки фасонных острозаточенных фрез, фасонных плоских ножей по задней грани абразивными, алмазными и эльборовыми кругами без охлаждения.</p>
<p>Полуавтомат заточный алмазно-эрозионный для буровых коронок ВЗ-763</p>		<p>Диаметры затачиваемых коронок: 32,36,40,43,46,52,56 мм Типы затачиваемых коронок: ККП, КДП, КТШ Наиб. диаметр шлиф. круга: 256 мм. Габариты (ДхШхВ): 1950x750x1450 мм Масса: 800 кг</p>	<p>Для заточки твердосплавных буровых коронок, используемых при бурении шпуров машинами ударного действия, алмазными шлифовальным кругом с электроэрозионной правкой. Применяется на предприятиях горнодобывающей промышленности.</p>
<p>Станок заточный для дисковых пил с твердосплавными пластинами ВЗ-464</p>		<p>Диаметр затачиваемых пил: 100-500 мм Перед. угол зубьев пил: -8°...+25° Мощность привода шлиф. круга: 0,55 кВт Масса станка: 200 кг</p>	<p>Для заточки алмазным шлифовальным кругом передних и задних поверхностей зубьев дисковых пил с твердосплавными пластинами, применяемых для обработки древесных материалов.</p>
<p>Станок для заточки сверл (настольный) ВЗ-823</p>		<p>Диаметр сверл: 1...20 мм Мощность привода: 0,25 кВт Габариты (ДхШхВ): 600x400x520 мм Масса станка: 65 кг</p>	<p>Для плоскостной заточки и переточки праворежущих сверл из быстрорежущей стали и твердого сплава эльборовыми и алмазными кругами. Станки комплектуются широкодиапазонными цангами и микроскопом с LCD монитором.</p>
<p>Станок заточный для сверл (настольный) ВЗ-889</p>		<p>Диаметр сверл: 0,5...3 мм Мощность привода: 0,025 кВт. Габариты (ДхШхВ): 535x295x447 мм Масса станка: 35 кг</p>	<p>Для плоскостной заточки и переточки праворежущих и леворежущих спиральных сверл D=0,5...3,0 мм, длиной 20...80 мм. Станок комплектуется цангами и микроскопом с LCD монитором.</p>
<p>Станок для заточки плоских ножей с прямолинейной режущей кромкой (настольный) ВЗ-874</p>		<p>Пределы угла заточки (поворотный стол): 0-90° Мощность привода шлиф. круга и подачи: 1,1 кВт (380 В) Габариты (ДхШхВ): 1470x520x635 мм Масса станка: 170 кг</p>	<p>Для заточки деревообрабатывающих ножей с прямолинейной режущей кромкой из инструментальной стали абразивным шлифовальным кругом. Предельные размеры устанавливаемой заготовки: высота 6 мм, длина 640 мм, ширина 45 мм. Наибольшие перемещения узлов: продольное – 700 мм, вертикальное – 90 мм. Диаметр шлиф. круга – 125 мм. За отдельную плату комплектуется системой подачи охлаждающей жидкости.</p>
<p>Станок для заточки рубильных ножей (настольный) ВЗ-874РН</p>		<p>Пределы угла заточки (поворотный стол): 26-40° Мощность привода шлиф. круга и подачи: 1,1 кВт (380 В) Габариты (ДхШхВ): 1470x520x635 мм Масса станка: 170 кг</p>	<p>Для заточки ножей рубильных машин (типа МР-40) с прямолинейной режущей кромкой из инструментальной стали абразивным шлифовальным кругом. Предельные размеры устанавливаемой заготовки: длина до 600мм., толщина 20 мм., ширина 260 мм., угол заострения 26..40 град. Наибольшие перемещения узлов: продольное (ход каретки) – 790 мм, вертикальное – 90 мм. Диаметр шлиф. круга – 125 мм. За отдельную плату комплектуется системой подачи охлаждающей жидкости.</p>

<p>Станки точильно-шлифовальные (с пылесосом) V3-879-01 V3-879-011</p>		<p>Суммарная мощность: 2,2 кВт Частота вращения: 1500 об/мин Габариты (ДхШхВ): 965x593x1235 мм Масса станка (с пылесосом): 130кг</p>	<p>Для заточки слесарного и металлорежущего инструмента, а также обдирки и зачистки мелких деталей. Диаметр шлиф. круга – 350 мм. Модель V3-879-011 оборудована устройством отключения привода шлифовальных кругов при поднятии защитного экрана</p>
<p>Станки точильно-шлифовальные (с пылесосом) V3-879-02 V3-879-021</p>		<p>Мощность привода шлиф. круга: 2,2 кВт Частота вращения: 2840 об/мин Габариты (ДхШхВ): 965x530x1100 мм Масса станка: 115 кг</p>	<p>Для заточки твердосплавного, быстрорежущего инструмента алмазными, эльборовыми и абразивными кругами диаметром до 200 мм. Комплектуется (за отдельную плату) заточными приспособлениями: V3-367.П1 – для круглых пил D=160...500 мм; V3-367.П2 – для сверл D=3...20 мм; V3-367.П3 – для вертикальных лесопильных рам Ш/Д = 160...180/1250...1950 мм. Модель V3-879-021 оборудована устройством отключения привода шлифовальных кругов при поднятии защитного экрана</p>
<p>Станок заточный для плашек (настольный) V3-462</p>		<p>Диапазон плашек: метрическая - М6...М52; трубная – 1/16...1,5 Мощность привода шлифовальной головки: 0,25 кВт Габариты (ДхШхВ): 525x405x720 Масса станка: 105 кг</p>	<p>Для заточки плашек по передней поверхности зубьев и для затылования задних поверхностей на режущей части. За отдельную плату комплектуется кулачками для плашек с различным количеством стружечных канавок, плашкодержателями и оправками.</p>

3. Деревообрабатывающее оборудование.

Наименование, модель	Внешний вид	Назначение и краткая характеристика	
<p>Станок токарный деревообрабатывающий ТДС-2</p>		<p>Максимальное продольное/поперечное перемещение суппорта, мм: 1000/45 мм Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой на планшайбе: 300 мм Мощность привода главного движения: 1,5 кВт Габариты (ДхШхВ): 1500x700x1210 мм Масса: 300 кг</p>	<p>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 и в центрах. Станок применяется индивидуально, в единичном и мелкосерийном производстве.</p>

4. Промышленные пылесосы.

Наименование, модель	Внешний вид	Назначение и краткая характеристика	
<p>Пылесос V19-101</p>		<p>Производительность: 300 м³/час Мощность привода вентилятора: 0,55 кВт Диаметр воздуховода: 80 мм Масса: 55 кг Габариты (ДхШхВ): 386x460x950 мм</p>	<p>Для улавливания образующейся при работе на станке абразивной и металлической пыли.</p>
<p>Устройство для отсоса стружки к деревообрабатывающим станкам V3-576</p>		<p>Производительность: 2000 м³/час Мощность привода вентилятора: 2,2 кВт Диаметр воздуховода: 127 мм Масса: 100 кг Габариты (ДхШхВ): 990x520x2043 мм</p>	<p>Для отсоса и очистки воздуха от древесной пыли и стружки, образующихся при работе деревообрабатывающего оборудования.</p>

5. Прочее оборудование.

Наименование, модель	Внешний вид	Назначение и краткая характеристика	
<p>Стенд для испытания шлифовальных кругов на разрыв вращением CP-400B CP-800</p>		<p>Тип круга по ГОСТ 2424-83: 1 Наибольший наружный диаметр испытываемого круга: CP-400B – до 450мм. Масса станка:450 кг Габариты (ДхШхВ): 1050x720x1140 мм CP-800– до 800 мм. Масса станка:2500 кг Габариты (ДхШхВ): 1800x1230x1750 мм</p>	<p>Предназначены для испытания шлифовальных кругов на разрыв вращением. Способ регулирования скорости - бесступенчатый, установлена система принудительного торможения при открывании двери испытательной камеры. За дополнительную плату стенд может быть оснащен оправками для крепления шлифовальных кругов следующих типов: 2,3,4,5,6,7,10,11,12,14,23,36,41 Стенд CP-400B оснащен системой УЦИ ПЛК-73 с частотным преобразователем, что позволяет по заданному диаметру испытываемого круга и предельной рабочей скорости автоматически задать частоту вращения шлифовального круга. В памяти системы сохраняются данные проведенных операций.</p>
<p>Устройство контрольно-измерительное B3-581</p>		<p>Межцентровое расстояние зубчатой передачи: до 320 мм Модуль зубчатых колёс: 1...10 мм Масса контролируемых колёс: ≤ 30 кг Мощность привода: 120 Вт Габариты без приставного оборудования, (ДхШхВ): 1344x530x415 мм</p>	<p>Для измерения и записи колебания измерительного межосевого расстояния (ИМР) за один оборот регулируемого колеса, на одном зубе, верхнего и нижнего предельных отклонений ИМР при двухпрофильном зацеплении образцового зубчатого колеса с контролируемым зубчатым колесом при повороте на один оборот. Оно позволяет производить контроль цилиндрических прямозубых и узких косозубых колес в условиях единичного, серийного и массового производства.</p>

** производитель оставляет за собой право вносить изменения во внешний вид оборудования, без изменения технических характеристик. Все дополнительные изменения отражаются в техническом задании по согласованию с Заказчиком.

6. Услуги.

- механообработка;
- ремонт и модернизация;
- специальное оборудование по техническому заданию.

7. Ремонт и модернизация станков с ЧПУ.

ОАО завод «ВИЗАС» осуществляет ремонт, восстановление и модернизацию заточных и зубошлифовальных станков отечественного и импортного производства с заменой системы ЧПУ (на ЧПУ «SIEMENS») и механических частей (подшипников, направляющих качения, шариковых винтовых передач, червячных передач и т.д.) на импортные комплектующие изделия.

Имеющийся на предприятии парк оборудования и соответствующим образом подготовленные специалисты позволяют проводить ремонтные работы с высоким качеством и в кратчайшие сроки.

Завод является единственным в СНГ производителем всего спектра заточного оборудования и накопленный опыт в проектировании и производстве такого оборудования даёт возможность осуществлять ремонт и модернизацию сложнейших заточных и зубошлифовальных станков, в т.ч. и импортного производства.