



Представитель в России:
ООО «ПО ИП»
Тел: +7 (812)602-77-08
E-mail: info@poip.ru
www.poip.ru

Станки резьбошлифовальные с ЧПУ

ВЗ-681Ф4

Полуавтомат ВЗ-681Ф4 изготавливается по техническому заданию, утвержденному Покупателем. Полуавтомат предназначен для шлифования внешних винтовых поверхностей на деталях односторонним шлифовальным кругом с применением смазочно-охлаждающей жидкости.

В качестве шлифовальных кругов применяются абразивные электрокорундовые круги, профилируемые непосредственно на полуавтомате. Устройство ЧПУ SINUMERIK 840DSL обеспечивает высокое качество управления, надежную и бесперебойную работу. В качестве приводов используются цифровые приводы серии SINAMICSS120.



ВЗ-681Ф4

Модель станка	ВЗ-681Ф4
Наибольший диаметр заготовки, мм	200
Наибольшая длина заготовки (расстояние между центрами), мм	360
Наибольший угол подъема винтовой линии правой и левой, град.	±15
Наибольший диаметр устанавливаемого шлифовального круга, мм	400/-
Частота вращения шлифовального круга, об/мин	1500 - 2800
Габаритные размеры с приставным оборудованием:	
длина, мм	3000
ширина, мм	2600
высота, мм	2350
Масса, кг	8000

3E642 (E) B3-818 (E) B3-384 B3-319

Станок B3-818 предназначен для заточки и доводки основных видов режущих инструментов из инструментальной стали, твердого сплава и минерало-керамики абразивными, алмазными и эльборовыми кругами. Станок может выполнять круглое шлифование (наружное и внутреннее), плоское шлифование. Преимущества конструкции станка: замкнутые роликовые стальные направляющие стола и каретки, позволяющие устанавливать на стол тяжелые приспособления и детали без потери точности перемещения. Возможно использование до 40 приспособлений.

Станок B3-384 предназначен для заточки и доводки основных видов дереворежущих инструментов из инструментальной стали, твердого сплава, минералокерамики абразивными, алмазными, эльборовыми шлифовальными кругами с помощью соответствующих 36 приспособлений. Возможна также заточка металлорежущего инструмента. Исполнение - настольное. За отдельную плату комплектуется тумбой (подставкой) и системой охлаждения.

Станок B3-319 предназначен для заточки режущих инструментов DхL=100х200 мм периферией и торцом абразивного, алмазного и эльборового шлифовальных кругов с использованием 8 приспособлений, поставляемых за отдельную плату.

На подвижный стол перемещающийся относительно шлифовального круга для существенного расширения номенклатуры затачиваемого инструмента возможна установка таких дополнительных приспособлений как передняя и задняя бабки, цанговый зажим, поворотные тиски, универсальная упорка и многих других поставляемых по отдельному заказу и за дополнительную плату

Модель станка	3E642 (E)	B3-818 (E)	B3-384	B3-319
Наибольший диаметр изделия устанавливаемого в центровых бабках, мм	250	200 (330)	250	100
Наибольшая длина изделия, устанавливаемого в центровых бабках, мм	630	500 (1040)	400	200
Угол поворота шлифовальной головки:				
в горизонтальной плоскости, град.	360	360	не ограничен	360
в вертикальной плоскости, град.	200	200	не ограничен	240
Суммарная мощность установленных электродвигателей, кВт	1,68	0,89 / 1,03	0,55	0,37
Габаритные размеры станка, мм:				
длина	1385	1085	1080	670
ширина	1940	1195	750	450
высота	1550	1630	300	550
Масса станка (без приспособлений и принадлежностей), кг	1160	780	300	125

Универсальные заточные станки

ВЗ-823 ВЗ-889 ВЗ-874



ВЗ-823

Станки ВЗ-823 предназначены для плоскостной заточки/переточки праворежущих свёрл из быстрорежущей стали и твёрдого сплава эльборовыми и алмазными кругами в условиях единичного и мелкосерийного производства. Станки комплектуются широкодиапазонными цангами и электронным микроскопом с LCD монитором.



ВЗ-889

Станок ВЗ-889 предназначен для плоскостной заточки/переточки право- и леворежущих спиральных свёрл из твёрдого сплава. Станок комплектуется цангами и электронным микроскопом с LCD монитором.

Шлифовальный круг, устанавливаемый на станке: 2724-0016 AC2 40/28...28/20 100% В2-01 ГОСТ 16172-90.



ВЗ-874

Станок ВЗ-874 предназначен для заточки деревообрабатывающих плоских ножей с прямолинейной режущей кромкой из инструментальной стали абразивным шлифовальным кругом. Отдельно поставляется система охлаждения. За отдельную плату комплектуется системой подачи СОЖ. Угол заточки - 30-45 град. Исполнение станка - настольное.

Модель станка	ВЗ-823	ВЗ-889	ВЗ-874
Длина затачиваемого ножа, мм	-	-	650
Ширина ножа, мм	-	-	30-130
Толщина ножа, мм	-	-	3-15
Диапазон диаметров перетачиваемых/затачиваемых свёрл, мм	1 - 20/ -	- /0,5-3,0	-
Мощность привода шлифовального круга и подачи, кВт	-	-	1,1
Мощность главного привода, кВт	0,25	0,025	-
Габаритные размеры станка, мм:			
длина	600	535	1470
ширина	400	295	520
высота	520	447	635
Масса станка (без приспособлений и принадлежностей), кг	65	38	170

Заточные станки с ЧПУ

ВЗ-454Ф4 ВЗ-441Ф2 ВЗ-652Ф2



ВЗ-454Ф4

Станок ВЗ-454Ф4 предназначен для изготовления и заточки различных режущих инструментов из быстрорежущих сталей и твердого сплава высокостойкими алмазными, абразивными и эльборовыми шлифовальными кругами с охлаждением.

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм	200
Наибольшая длина изделий, устанавливаемых в цанговом патроне, мм	160
Наибольший диаметр шлифовального круга, мм	150



ВЗ-441Ф2

Станок ВЗ-441Ф2 предназначен для затачивания зуборезных головок и протяжек, нарезающих конические колёса с круговыми и прямыми зубьями из быстрорежущей стали абразивными шлифовальными кругами с охлаждением. Полуавтомат имеет вертикальную компоновку и характеризуется вертикальными и поперечными перемещениями шлифовальной головки с осциллирующим движением. Полуавтомат оснащен контроллером фирмы SIEMENS.

Диаметр затачиваемых изделий, мм:	
зуборезных головок для колес с круговыми зубьями	80...500
зуборезных протяжек	до 630
Наибольшая высота затачиваемого зуба, мм	50
Диаметр шлифовального круга, мм	350



ВЗ-652Ф2

Станок ВЗ-652Ф2 предназначен для заточки торцовых фрез диаметром 80...630 мм с режущей частью из твердого сплава, минералокерамики, инструментальной или быстрорежущей стали торцом абразивного, алмазного или эльборового круга с охлаждением или без него. Оснащается контроллером фирмы "SIEMENS".

Диаметры затачиваемых фрез, мм	80-630
--------------------------------	--------

Модель станка	ВЗ-454Ф4	ВЗ-441Ф2	ВЗ-652Ф2
Мощность привода шлифовального круга и подачи, кВт	2,2	2,2	2,65/2
Габаритные размеры станка, мм:			
длина	1350	2210	2080
ширина	3000	1700	2210
высота	2020	1980	1795
Масса станка (без приспособлений и принадлежностей), кг	3500	4000	2600

Заточные станки с ЧПУ

V3-605 Φ 4 V3-646 Φ 4 V3-715 Φ 4 V3-721 Φ 4



V3-605 Φ 4

Станок V3-605 Φ 4 предназначен для первоначальной заточки и переточки круглых, шлицевых и плоских протяжек, изготовленных из инструментальных, быстрорежущих сталей и твёрдых сплавов абразивными, эльборовыми и алмазными шлифовальными кругами.

Наибольший диаметр круглой протяжки, устанавливаемой в центрах, мм	250
Наибольшая длина круглой протяжки, устанавливаемой в центрах, мм	2000
Наибольшая длина режущей части круглой протяжки, мм	1500
Наибольшая ширина плоской протяжки, мм:	
с прямыми зубьями	100 (250)
с зубьями, расположенными под углом 30 град.	100 (250)

Станок V3-646 Φ 4 изготавливается по техническому заданию (ТЗ) покупателя.

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.

Пределы диаметров фрез, мм	40...200
Наибольшая глубина шлифуемой стружечной канавки/модуль, мм	50/14
Пределы углов подъёма винтовых стружечных канавок/левые и правые/, градус	0...20
Числа стружечных канавок, шт.	1...99
Передний угол, градус	0...10



V3-646 Φ 4

Станок V3-715 Φ 4 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.

Пределы диаметров затачиваемых фрез, мм.	40-200
Наибольшая длина фрез, мм	280
Наибольшая глубина шлифуемой стружечной канавки/модуль, мм	50/14
Количество стружечных канавок, шт.	1...99
Угол подъёма стружечных канавок (левый и правый), град.	0...25
Пределы передних углов затачиваемых фрез, град.	0...10



V3-715 Φ 4

Полуавтомат V3-721 Φ 4 изготавливается по техническому заданию, утвержденному Покупателем.

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.

Наименьший/наибольший диаметр червячных фрез, мм	40/200
Наибольшая глубина шлифуемой стружечной канавки/модуль, мм	50/14
Наибольшая длина насадных червячных фрез, мм	250
Наибольшая длина хвостовых червячных фрез, мм	440
Пределы углов подъёма винтовых стружечных канавок/левые и правые/, градус	\pm 30
Передний угол, градус	0...10
Число стружечных канавок	1...99



V3-721 Φ 4

Модель станка	V3-605 Φ 4	V3-646 Φ 4	V3-715 Φ 4	V3-721 Φ 4
Мощность привода шлифовального круга и подачи, кВт	2,2	-	-	-
Габаритные размеры станка, мм:				
длина	4890	2500	2700	4700
ширина	2380	2000	1600	2420
высота	1795	2350	1700	2290
Масса станка (без приспособлений и принадлежностей), кг	5150	7000	4500	7000

Зубошлифовальные станки

ВЗ-676Ф4

Станок предназначен для шлифования боковых поверхностей прямозубых и косозубых зубчатых колёс с внешними зубьями методом профильного шлифования.

В качестве шлифовальных кругов в основном применяются абразивные электрокорундовые круги, профилируемые непосредственно на полуавтомате. При необходимости могут применяться высокостойкие эльборовые (CBN) специальные профильные шлифовальные круги на керамической связке с возможностью их периодической правки на полуавтомате.



Модель станка	ВЗ-676Ф4
Наибольший диаметр заготовки, мм	360
Пределы модулей, мм	1...10
Наибольшая ширина прямозубого венца (в наборе прямозубых зубчатых колес), мм	360
Посадочный диаметр шлифовального круга, мм	127
Наибольший/наименьший диаметр шлифовального круга, мм	350/250
Частота вращения шлифовального шпинделя, об/мин	1000...3000
Число управляемых осей координат	6
Диаметр правящего алмазного ролика, мм	150
Наибольшие рабочие перемещения по управляемым осям координат: продольного стола с заготовкой (ось X), мм вертикального шлифовального круга (ось Z) поперечного шлифовального круга (ось Y) каретки механизма правки (ось U) поворот шпинделя бабки изделия (ось A), град. поворот шлифовальной бабки на угол наклона зуба (ось C), град.	600 130 300 80 не ограничен ±30
Наибольшие рабочие подачи по управляемым осям координат: ось X, м/мин оси Y, Z и U, м/мин ось A, об/мин ось C, об/мин	20 6 30 5
Достигаемая степень точности обработки образца-изделия	≤5 степени по ГОСТ 1643-81
Шероховатость обработанной поверхности зуба	Ra ≤0,63
Класс точности полуавтомата по ГОСТ 13086-77	B
Мощность электродвигателя главного движения, кВт	7,5
Род тока питающей сети	перем. 3-х фазный
Напряжение, В	380±10%
Частота тока, Гц	50
Габаритные размеры станка, мм: длина ширина высота	2400 4700 2625
Масса станка, кг	8000





Шлицешлифовальные станки

В3-729Ф4 (-01, -02, -03)



Станки предназначены 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. Устройство ЧПУ SINUMERIK 840DSL (Германия) в комплекте с цифровыми приводами осей координат обеспечивает высокое качество управления полуавтоматом, его надежную, бесперебойную работу. Шлифование поверхностей на полуавтомате осуществляется по управляющей программе.

Модель станка	В3-729Ф4	В3-729Ф4-01	В3-729Ф4-02	В3-729Ф4-03
Наибольшая длина устанавливаемой заготовки, мм	600	1000	1400	1800
Наибольший диаметр устанавливаемой заготовки, мм	250	250	250	250
Длина обрабатываемых поверхностей, мм	400	900	1300	1700
Диаметр обрабатываемых поверхностей, мм	200	200	200	200
	10	10	10	10
Наибольший диаметр червячных фрез, мм	1...6/2...15	1...8/2...20	1...8/2...20	1...8/2...20
Максимальная масса обрабатываемой детали, кг	150	100	150	200
Размеры устанавливаемого шлифовального круга, мм:				
наибольший диаметр	100	200	200	200
наименьший диаметр	70	70	70	70
Частота вращения шлифовального круга, мин ⁻¹	4000...8000	1500...8000	1500...8000	1500...8000
Количество управляемых осей	4	4	4	4
Наибольшие рабочие перемещения, мм:				
ось X	600	1200	1600	2000
ось Y	300	300	300	300
ось Z	300	300	300	300
ось A, град.	не ограничен	не ограничен	не ограничен	не ограничен
Мощность электродвигателя главного движения, кВт	3	11,5	11,5	11,5
Род тока питающей электросети	перем. 3-фазный	перем. 3-фазный	перем. 3-фазный	перем. 3-фазный
Напряжение, В	380	380	380	380
Частота тока, Гц	50	50	50	50
Габаритные размеры станка, мм:				
длина	2450	3600	5250	5310
ширина	4500	4500	2600	4500
высота	2650	2650	2650	2650
Масса станка, кг	6000	6250	10000	7050



Станок заточный настольный

ВЗ-319



Назначение:

Предназначен для заточки режущих инструментов из инструментальных сталей, твердых сплавов и минерало-керамики периферией и торцем абразивного, алмазного и эльборового шлифовальных кругов. Возможно осуществление плоской шлифовки.

Комплект поставки:

В основной комплект поставки входит бабка изделия со следующей технической характеристикой:

угол поворота:

в горизонтальной плоскости - 360°;

в вертикальной плоскости - 240°;

внутренний конус шпинделя - Морзе 2АТ6;

число делений при работе с диском – 2,3,4,6,12,18,36.

Модель станка	ВЗ-319
Наибольший диаметр изделия, заточиваемого в центрах, мм	100
Наибольшая длина изделия, устанавливаемого в центрах, мм	200
Наибольший диаметр шлифовального круга (тип 1), мм	150
Продольное/поперечное перемещения стола, мм	150/100
Установочное перемещение в продольном направлении, мм	200
Вертикальное перемещение шлифовальной головки, мм	40*
Частота вращения шлифовального шпинделя, об/мин	4200
Мощность привода главного движения, кВт	0,37
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	700x450x550
Масса станка (без приспособлений и принадлежностей), кг	125

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

Со станком по заявке за отдельную плату могут поставляться следующие приспособления:

ВЗ-319.П2 – Бабка передняя (высота центров 75 мм, внутренний конус Морзе 1АТ7);

ВЗ-319.П3 – Бабка задняя (высота центров 75 мм, внутренний конус Морзе 1АТ7);

ВЗ-319.П4 – Упорка универсальная;

ВЗ-319.П5 – Приспособление для линейной правки круга;

ВЗ-319.П10 – Приспособление для цилиндрической заточки свёрл (диаметр 3-20 мм);

ВЗ-319.П16 – Тиски поворотные (длина губок 25 мм, расход губок 20 мм);

ВЗ-319.П40-01 – Зажим цанговый: диаметры 3-4,4-5,5-6,6-7,7-8,8-9,9-10 мм;

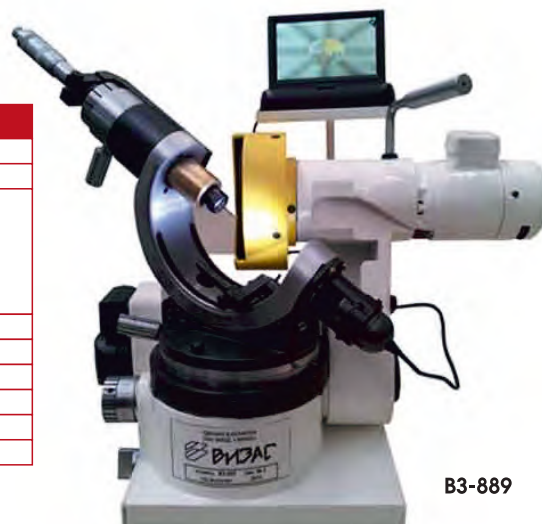
ВЗ-319.П53 – Приспособление для заточки отрезных фрез (диаметр 50-160 мм).

Станок заточный для свёрл

V3-889 V3-822

Станок V3-889 предназначен для плоскостной заточки/переточки спиральных свёрл из твёрдого сплава.

Модель станка	V3-889
Показатели свёрл, затачиваемых на станке:	
Наименьший/наибольший диаметры рабочей части, мм	0,4/2,5
Пределы задних углов, град.:	
Главный угол	5...20
Вспомогательный угол	10...40
Наименьший/наибольший пределы длин, мм	30/50
Пределы углов при вершине сверла, град.	120...150
Увеличение оптического устройства, крат	30
Частота вращения шлифовального круга, мин-1	5000
Мощность привода главного движения, кВт	0,025
Напряжение питающей сети, В	220
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	535x270x447
Масса станка, кг	38



V3-889

Станок V3-822 предназначен для плоскостной заточки/переточки праворежущих свёрл из быстрорежущей стали и твёрдого сплава эльборовыми и алмазными кругами в условиях единичного и мелкосерийного производства.

Модель станка	V3-822	V3-823
Пределы диаметров затачиваемых свёрл, мм	1...8	1...20
Пределы задних углов сверла, град.		
главный угол	0...30	
вспомогательный	0...40	
Пределы длин затачиваемых свёрл, мм		
наименьшая	35	35
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	8	
Частота вращения шлифовального круга, мин-1	2710	2760
Мощность привода главного движения, кВт	0,18	0,25
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	520x400x520	600x400x520
Масса станка, кг	63	65



V3-822

ВЗ-357 ТДС2



ВЗ-357

Станок ленточнопильный столярный ВЗ-357 предназначен для прямолинейного и криволинейного пиления ленточными пилами досок, щитов, листовых материалов на заготовки, а также для шлифования деталей и выравнивания углов.

Модель станка	ВЗ-357
Диаметр пильных шкивов, 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 (ДхШ), мм	500x500
Наибольший угол наклона стола относительно плоскости пропила, град.	45
Диаметр шлифовального диска, мм	300
Частота вращения шлифовального диска, об/мин	1400
Наибольший угол наклона стола относительно плоскости шлифовального диска, град.	45
Мощность привода, кВт	3
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	980x500x1900
Масса, кг	360
Наибольшая толщина заготовки, обрабатываемой на станке, мм	200
Наибольшая длина заготовки, обрабатываемой на станке, мм	1600



ТДС2

Станок токарный деревообрабатывающий ТДС2 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 для индивидуального использования, а также в единичном и мелкосерийном производстве.

Модель станка	ТДС2
Наибольшая длина заготовки, обрабатываемой на станке в центрах, мм	1000
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой в центрах, мм при работе с подручником	200
при копировании	120
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой на планшайбе, мм	300
Размеры резцов, устанавливаемых на станке, мм	10x10...16x16
Размер конуса задней бабки, мм	Морзе2АТ6
Диаметр планшайбы, мм	300/150
Максимальное продольное/поперечное перемещение суппорта, мм	1000/45
Мощность привода главного движения, кВт	1,5
Числа оборотов шпинделя, об/мин	580, 1000, 2000, 3500
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1500x700x1210
Масса станка, кг	300

CP-400B



Стенд CP-400B предназначен для испытания абразивных и шлифо-вальных кругов на прочность (разрыв) вращением.

Технические особенности стенда: стенд является модернизированной версией ранее выпускавшегося стенда CP-450M; сварная конструкция основания и испытательной камеры; испытываемый круг устанавливается на спец.оснастке в защитной камере; бесступенчатая регулировка частоты вращения шпинделя. Настройка частоты вращения для проведения испытания производится согласно таблицы или рассчитывается по формуле в зависимости от диаметра круга и рабочей скорости; приводной вал установлен в жестком корпусе на шарико-подшипниковых опорах; безопасность стенда обеспечивается изготовителем в соответствии с ГОСТ 12.3.023-80, ГОСТ 12.3.028-82, ГОСТ 30513-97, ГОСТ МЭК 60204-1-2002; установка стенда - на бетонный фундамент; не допускается эксплуатация стенда на открытых площадках и в помещениях со взрывоопасной или химически активной средой.

Модель станка	CP-400B
Количество испытательных камер, шт.	1
Количество шпинделей, шт.	1
Диаметры испытываемых кругов, мм	115 -400 Тип круга 1 (по ГОСТ 2424-83)
Посадочный диаметр круга, мм	22; 32; 76; (127) *
Высота круга, мм	1 - 40
Окружная испытательная скорость, м/с	30 - 80
Диапазон частот вращения шпинделя, об/мин	0-20000 (0-15000 в старой модификации)
Регулирование скорости	бесступенчато
Мощность привода главного движения, кВт	2,2
Номинальное напряжение питания, В	380
Габаритные размеры (LxВxН), мм	1040 x 700 x 1132; (1670 x 1220 x 1510 в упаковке)
Масса, кг	430; (590 брутто)

Комплект поставки:

Стенд в сборе;
Оправка;
Шпилька Ш22/Ш32 мм;
Фланец Ш22, 32, 76 мм (по 2 штук);
Втулка Ш60 мм., L=15 мм (2 штуки); Ш22 мм, L=20 мм; Ш22 мм, L=8 мм;
Прокладка Ш22, 32, 76 мм (по 2 штуки);
Гайки, шайбы;
Съемник;
Ключи;
Техническая документация (руководство по эксплуатации).

Дополнительно за отдельную 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 с посадочными диаметрами отверстий, мм: 23; 25,4; 35; 40; 51; 60; 100; 125; 250; 301; 305.
*По техническому Заданию Заказчика имеем возможность изготовить стенд с наибольшим наружным диаметром круга до 900 мм.

Представитель в России:

ООО «ПО ИП»

Тел: +7 (812)602-77-08

E-mail: info@poip.ru

www.poip.ru