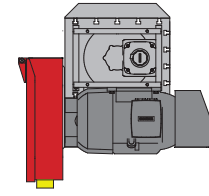
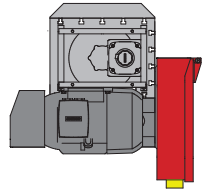
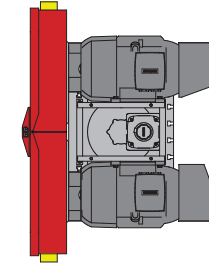
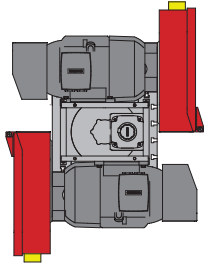


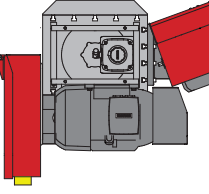
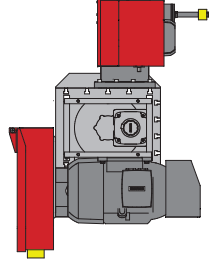
## Варианты расположения шлифовальных шпинделей на шлифовальной бабке

Один шлифовальный шпindel

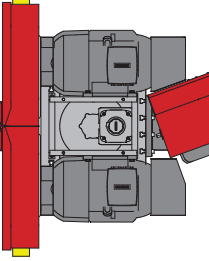
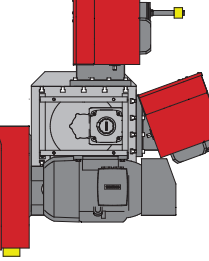
Вариант «S1»	Вариант «S2»
1 × шпиндель для наружного шлифования	1 × шпиндель для наружного шлифования
	

Два шлифовальных шпинделя

Вариант «S1-S4»	Вариант «S1-S3»
2 × шпинделя для наружного шлифования	2 × шпинделя для наружного шлифования
	

Вариант «S1-i2»	Вариант «S1-i3»
1 × шпиндель для наружного шлифования 1 × шпиндель для внутреннего шлифования	1 × шпиндель для наружного шлифования 1 × шпиндель для внутреннего шлифования
	

Три шлифовальных шпинделя

Вариант «S1-i2-S4»	Вариант «S1-i2-i3»
2 × шпинделя для наружного шлифования 1 × шпиндель для внутреннего шлифования	1 × шпиндель для наружного шлифования 2 × шпинделя для внутреннего шлифования
	



### «TOS Hostivar» s.r.o.

ул. Радиова 1431/2а, 102 00 Прага 10,  
Чешская Республика

тел.: +420 296 330 311

e-mail: info@toshostivar.cz

[www.toshostivar.cz](http://www.toshostivar.cz)

Эксклюзивный партнер на Российском рынке:

### ООО «Центр Инженерных Решений»

Ярославская ул., 17, офис 173, 129366 Москва,  
Российская Федерация

Тел.: +7 495 683 78 18

e-mail: info@engcnc.ru

[www.engcnc.ru](http://www.engcnc.ru)

# UBB 50

## Технические характеристики станков

**Станок UBV 50 CNC создан на основе универсального шлифовального станка UB 50 CNC. Круглошлифовальные станки предназначены для обработки заготовок максимального диаметра 500 мм и максимальной длины 3000 мм, и оснащаются осью «В».**

Ось «В» позволяет использовать до трех шлифовальных кругов, тем самым обеспечивая возможность полного шлифования заготовки за один постанов, с минимальными потерями времени, максимальной точностью и возможностью применения внутреннего шлифования.

Станки могут управляться вручную или работать в полном автоматическом режиме (шлифование большого числа поверхностей,

шлифование методом проточки или продольно, шлифование вогнуто/выпуклых поверхностей, конических поверхностей с автоматической правкой шлифовального круга). Заготовки устанавливаются в центрах, консольно в патроне или на магнитную плиту. Станки предназначены для точного и продуктивного шлифования, как единичных деталей, так и для применения в серийном производстве.

Данный станок может быть оснащен контролирующими измерительными приборами, что позволяет оператору обслуживать несколько станков одновременно.

## Ось «В»

Для полного шлифования заготовки наиболее важной частью станка является шлифовальная бабка с интегрированной вращающейся осью «В». Ось «В» позволяет использовать до трех шлифовальных кругов, тем самым обеспечивая возможность полного шлифования заготовки за один постанов, с минимальными потерями времени и максимальной точностью обработки внутренних поверхностей.

Ось «В» приводится в движение с помощью циклоидной коробки передач, которая в сочетании с прямым измерением угла поворота обеспечивает высокую точность позиционирования.

Сочетание трех шлифовальных шпинделей наружного или внутреннего шлифования обеспечивает до восьми возможных вариантов расположения шлифовальных кругов.

Базовым расположением кругов шлифовальной бабки является Вариант S1 – шлифовальный круг для наружного шлифования находится на левой стороне.

Шлифовальная бабка с вращающейся осью «В» состоит из основного поворотного корпуса, на котором в блоках установлены отдельные шлифовальные шпиндели с приводами и другими принадлежностями.

Установка шлифовальных шпинделей для наружного шлифования в корпусе осуществляется с помощью высокоточных роликовых подшипников с постоянным заполнением смазкой. Привод шлифовальных шпинделей для наружного шлифования выполнен асинхронными электродвигателями под управлением частотных преобразователей с возможностью выбора постоянной окружной скорости в диапазоне 16-50 м/с.

Шлифовальные круги для наружного шлифования могут быть оснащены автоматическим устройством балансировки с акустическим обнаружением контакта между шлифовальным кругом и обрабатываемой деталью.

Привод шлифовальных шпинделей для внутреннего шлифования выполнен электродвигателями под управлением частотного преобразователя с возможностью выбора постоянной окружной скорости в диапазоне 25–80 м/с (12 500 мин<sup>-1</sup>).

Шлифовальная бабка		
Диапазон поворота шлифовальной бабки	°	положительное направление по ходу часовой стрелки с -30° до +210°
Минимальное программируемое приращение поворота шлифовальной бабки	°	0,001
Максимальная скорость поворота шлифовальной бабки	мин <sup>-1</sup>	8
Максимальный крутящий момент оси «В»	Нм	1 500

Ось «X»		
Перемещение по оси «X»	мм	430
Подача шлифовального круга за один поворот маховика	мм/диаметр	0,05
Минимальная подача шлифовального круга	мм/диаметр	0,001
Программируемая скорость подачи	мм/мин	0,001–4 000
Максимальная скорость подачи	мм/мин	5 000

Шпиндель для наружного шлифования			
Размеры шлифовального круга (наружный диаметр × ширина × диаметр отверстия)	мм	500 × 80 × 203,2	600 × 80 × 305
Минимальный диаметр изношенного шлифовального круга	мм	380	480
Максимальная ширина шлифовального круга	мм	80	80
Диапазон постоянной окружной скорости шлифовального круга	м/с	16–50	
Мощность электродвигателя привода шлифовального шпинделя	кВт	11	11
Минимальный диаметр шлифования при применении максимально изношенного шлифовального круга	мм	65	0

Шпиндель для внутреннего шлифования		
Шпиндель с ременной передачей для внутреннего шлифования (опция)		IBC 100 275 T
Диапазон постоянной скорости по окружности шлифовального круга	м/сек	25–80
Мощность электродвигателя привода шлифовального шпинделя	кВт	1,5
Диапазон диаметров шлифуемых отверстий	мм	40–400

