

UŽITÍ STROJE



Bruska BUA 25B Practic s automatickým pracovním cyklem je určena pro broušení vnějších rotačních válcových a kuželových ploch obrobků podélným nebo zapichovacím způsobem. Umožňuje i broušení čelních ploch a při použití zařízení pro vnitřní broušení ze zvláštního příslušenství, také válcových a kuželových děr. Obrobky lze upínat mezi hroty, letmo do sklíčidla, kleštin, případně na magnetickou permanentní upínací desku unášecího vřetenku. Unášecí vřetenko, brousící vřetenko a vrchní stůl lze pro broušení kuželů natočit. V základním provedení je vybavena řídicím systémem pro broušení ve dvou elektronicky řízených osách.

NORMÁLNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Koník s hydraulickým nebo ručním posuvem hrotové objímky Morse 4 • Zařízení pro chlazení chladicí kapalinou s nádrží sedimentační • Částečná kapotáž stroje s ručně posuvnými ochrannými dveřmi • Opěrka otevřená dvoučelustní pro průměr obrobku 5 ÷ 80 mm (ručně ovládaná) • Pomocné opěrky 65 ÷ 150 mm

ZVLÁŠTNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Zvětšené kryty brousícího kotouče 460x63 a 400x80 mm • Příruby pro keramické, CBN nebo diamantové kotouče • Tříčelustní a čtyřčelustní sklíčidla s upínací deskou • Magnetická deska permanentní s upínací deskou • Různá vřetenka vnitřního broušení • Mezidusky unášecího vřetenku, koníku a brousícího vřetenku a příslušenství pro zvětšení oběžného průměru na 315 mm • Opěrka uzavřená tříčelustní pro průměr obrobku 70 ÷ 140 mm (ručně ovládaná) • Sada tří kusů unášeců pro 50 ÷ 80 mm • Kleštinová upínání pro unášecí vřetenko – metrické a palcové • Sady kleštin metrických a palcových • Indikace natáčení stolu úchytkoměřem • Vyvažovací stojánek brousícího kotouče • Otvorovací nástroj – diamantová destička š. 10 mm • Držák diamantové destičky s kuželem Morse 1 • Zaoblovač hran brousícího kotouče ruční, na stůl, pro poloměr R 0 ÷ 15 mm • Osvětlení halogenové • Náhradní díly mechanické pro 8 000 a 20 000 hodin provozu • Vybavení olejovými náplněmi

JINÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Stroj v palcovém provedení • Stroj určený pro jiná napětí a frekvenci • Jiné barevné provedení • Provedení pro ztížené klimatické podmínky • Elektromotor brousícího vřetenku 9,5 kW S6-60% • Unášecí vřetenko pro hrot Morse 5 • Filtry chladicí kapaliny magnetické a papírové • Plynulá změna otáček a konstantní obvodová rychlost brousícího kotouče, volitelná v rozsahu 25-50 m/s • Vyvažování brousícího kotouče za chodu • Inprocesní měřidlo průměru pro nepřerušované nebo přerušované vnější plochy, stolní, s elektronikou, hydraulickým přísuvem měřící hlavy, 3 impulzní, včetně SW a elektrohydraulického příslušenství • Kompletní zařízení pro vnitřní broušení

MACHINE APPLICATION



Operating in the automatic working cycle, the BUA 25 B Practic grinder has been designed for the traverse and plunge-cut grinding of external rotary cylindrical and conical surfaces. In addition, the machine can be used for face grinding and, with an internal grinding attachment included in special accessories, cylindrical and tapered holes can be ground. Workpieces can be clamped between centres, in a chuck for live spindle grinding, in chuck collets or on a permanent magnetic chuck of the workhead. For taper grinding, the workhead, the wheelhead and the upper table can be swivelled. In its basic design, the machine is fitted with control system for grinding in two electronically controlled axes.

STANDARD ACCESSORIES

Tailstock with hydraulically or manually operated barrel with taper MT 4 • Sedimentation cooling equipment • Wheel guard • Partial enclosure with manual operated protective doors • Wheel dresser (without diamond) • centres MT 4 • Open steady rest dia 5-80 mm operated by hand (2 pcs) • Auxiliary steady rests dia 65-150 mm

SPECIAL ACCESSORIES

Spec. grinding wheel guard for grinding wheel 460x63 mm and 400x80 mm • Wheel flanges for a vitrified bonded, CBN or diamond grinding wheels • Three-jaw and four-jaw chucks with adapter plate • Permanent magnetic chucks with adapter plate • Different spindles for internal grinding • Workhead, wheelhead, tailstock and accessories spacers for swing dia 315 mm • Closed three-jaw steady rest for workpiece dia 70-140 mm (operated by hand) • Set of carriers dia 50-80 mm (3 pcs) • Collet chuck attachment in metric or inch execution • Set of collet chucks in metric or inch execution • Table indexing indication with a dial gauge • Balancing stand of grinding wheel • Dressing tool – diamond plate 10 mm width • Diamond plate holder with taper MT 1 • Table-mounted radius wheel dresser for R 0-15 mm (operated by hand) • Workplace halogen lighting • Spare parts for 8,000 and 20,000 hours of operation – mechanical parts • Machine oil outfit

OTHER MACHINE EXECUTION

Grinder in inch execution • Machine for voltages and frequencies different from 3 x 400V, 50 Hz • Different colour design • Grinder in execution for difficult climatic conditions • Wheelhead motor of 9.5 kW S6-60% • Workhead with taper hole MT 5 • Magnetic and paper filters of coolant • Continuous control of revolutions and constant grinding wheel peripheral speed within a range of 25 to 50 m/s • Balancing system for running grinding wheel • Table-mounted external in-process control gauge with hydraulic infeed of measuring head, 3 impulses, for smooth or intermittent surfaces incl. SW and accessories • Complete internal grinding attachment

BESTIMMUNG



BUA 25 B Practic gehört zu den kleinen Schleifmaschinen. Es handelt sich um eine hochuniversale Maschine, die das Schleifen der äusseren sowie der inneren zylindrischen Oberflächen sowie Schulterflächen oder konischen Werkstücken im automatisierten Zyklus ermöglicht. Die Parameter – Eingabe erfolgt über Display SIEMENS. Werkstückaufspannung in Spitzen, fliegend oder magnetisch. Die Hochuniversalmaschinen BUA 25 B Practic sind besonders für präzises Schleifen in der Kleinserien – bzw. Einzelstückproduktion bestimmt.

NORMALZUBEHÖR

Reitstock mit Hydraulik- oder Handvorschub, Spitzenhülse Morse 4 • Kühlanlage mit Sedimentationsbehälter • Schleifschleibenschutz • Teilabdeckung der Maschine mit manuell verschiebbarer Schutztür • Abrichter ohne Diamant • Zentrierspitzen MK 4 • Offene Setzstücke mit zwei Backen für Werkstückdurchmesser von 5-80 mm (handbetätigt) • Hilfsnutte Ø 65-150 mm

SONDERZUBEHÖR

Schleifschleibenschutz für 460x63 und 400x80 mm • Flansche für Keramik-, CBN – oder Diamant-scheiben • Dreibacken – und Vierbackenspannfutter mit Spannplatte • Magnetische Platte (permanent) • Verschiedene Innenschleifspindeln • Zwischenplatten für Werkstückspindelstock, Reitstock und Schleifspindelstock für Umlaufdurchmesser 315 mm • Geschlossener Setzstock mit drei Backen für den Werkstückdurchmesser von 70-140 mm (handbetätigt) • drei Mitnehmer für 50-80 mm • Zangenaufnahme für Werkstückspindelstock – metrisch/Zoll • Spannzangensätze (metrisch/Zoll) • Schwenkzeile des Tisches mit Meßuhr • Auswuchtständer für Schleifscheibe • Abrichtwerkzeug – Diamantplatte 10 mm • Halter der Diamantplatte mit MK 1 • Radiusabrichter der Schleifscheibe, manuell, auf Tisch, für R 0-15 mm • Halogenbeleuchtung des Arbeitsraumes • Mechanische Ersatzteile für 8 000 und 20 000 Betriebsstunden • Ölfüllungen

SONDERAUSFÜHRUNG

Maschine in Zollausführung • Stromanschluss abweichend von 3x400V, 50 Hz • Stufenlose Regelung der Umfangsgeschwindigkeit: 25-50 m/s • Andere Farbausführung • Ausführung für erschwerte klimatische Bedingungen • komplette manuell kippbare Innenschleifeinrichtung ohne Spindel und Spannfutter mit kippbarem Tisch-Abrichter • Elektromotor des Schleifspindelstockes 9,5 kW S6-60% • In-Processmessgerät • automatische Anzeige des Anfahrens zum Anfahren und der Kollisionsgefahr für die Serienfertigung • Abrichtvorrichtung • Werkstückspindel für die Spitze Morse 5 • In-Process-Auswuchtung • Magnet- und Papierbandfilter

ПРИМЕНЕНИЕ СТАНКА



Шлифовальный станок BUA 25B Practic с автоматическим рабочим циклом предназначен для шлифовки наружных ротационных цилиндрических и конусных поверхностей заготовок продольным или врезным способом. Позволяет и шлифование торцевых поверхностей, а при применении приспособления для внутреннего шлифования и конусообразных отверстий. Заготовки можно зажимать в центрах, конусно в патронах, в цапгах или в магнитных зажимах с постоянным магнитом. Переднюю и шлифовальную бабку и верхний стол можно развернуть для шлифовки конусов. В базовом исполнении станок оснащен управляемой системой для шлифовки в двух электронически управляемых осях.

БАЗОВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Задняя бабка с ручным гидравлическим или ручным приводом для смещения патрона упорного центра с конусом Morse 4 • Система для охлаждения охлаждающей жидкости с баком отстойником • Частичное капотирование станка с вручную передвигаемыми защитными дверями • Люнет открытый двухлучнаковый для заготовки Ø 5-80 мм (управляемый вручную) • Вспомогательные опоры 65-150 мм

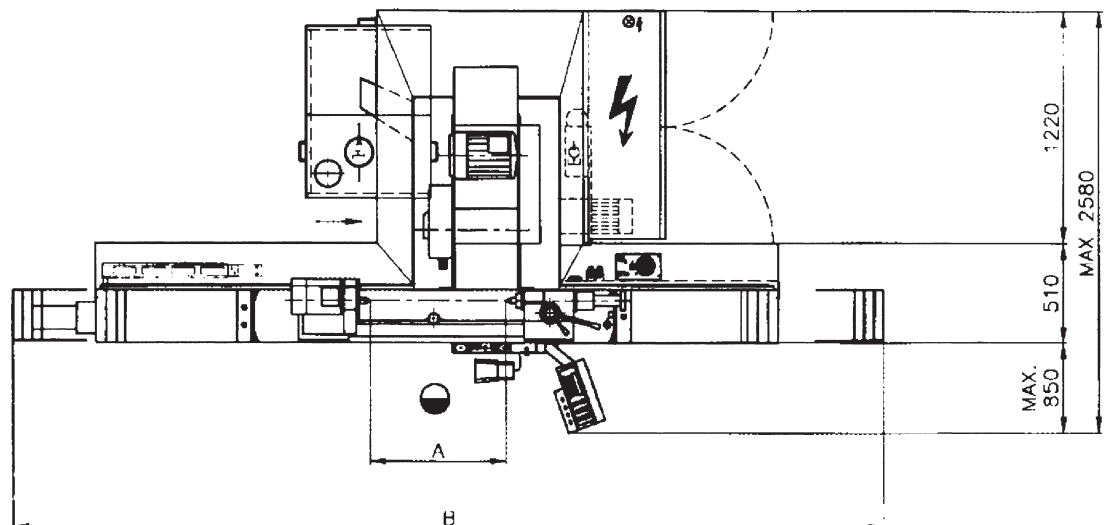
СПЕЦИАЛЬНОЕ ОСАЩЕНИЕ

Увеличенные чехлы шлифовального круга Ø 460x63 и Ø 400x80 мм • Фланцы для керамических, CBN и алмазных шлифовальных кругов • Трех и четырехлучные патроны с переходником • Магнитный зажим с постоянным магнитом с переходником • Разные шпиндели для внутреннего шлифования • Подкладки под переднюю, заднюю и шлифовальную бабку для увеличения рабочего диаметра до Ø 315 мм • Люнет закрытый трехлучнаковый для заготовки Ø 70-140 мм (управляемый вручную) • Набор трех хомутиков для Ø 50-80 мм • Зажимы типа цапги для передней бабки – метрические или дюймовые • Набор цаг метрических и дюймовых • Индикатор поворота стола • балансировочная стойка шлифовального круга • Инструмент для правки – алмазная пластинка ширины 10 мм • держатель алмазной пластинки с конусом Morse 1 • Закруглитель кромок шлифовального круга на стол, для радиуса R 0-15 мм, управляемый вручную • Освещение заготовки галогенное • Запасные части механические для 8 000 и 20 000 часов эксплуатации • Масляные наполнители станка

ДРУГОЕ ИСПОЛНЕНИЕ СТАНКА

Станок в дюймовом исполнении • Станок предназначен для других напряжений и частот • Различное цветное исполнение • Исполнение для сложных климатических условий • Электродвигатель шлифовальной бабки 9,5 кВт S6-60% • Передняя бабка с конусом Morse 5 • Фильтры охлаждающей жидкости магнитные и бумажные • Плавная регулировка оборотов и постоянная окружная скорость шлифовального круга, выбираемая в диапазоне 25-50 м/с • Балансировка шлифовального круга во время работы • Инпроцессный прибор для измерения диаметра для непрерывных или прерывистых наружных поверхностей, настольный, с электроникой, с гидравлической подачей измерительной головки, трехимпульсный, включая программное обеспечение и электрогидравлические системы • Укомплектованное оборудование для внутреннего шлифования

A mm	B mm
500	2 850
750	3 470
1 250	4 710



Slovácké strojírny, a.s.
závod 8 - TOS Čelákovice
STANKOVSKÉHO 1892
250 88 ČELÁKOVICE
CZECH REPUBLIC

TEL: +420 326 633 213
TEL: +420 283 006 217, 227, 202
Fax: +420 283 006 226
E-MAIL: sale@tosas.cz
www.tosas.cz



www.tosas.cz

