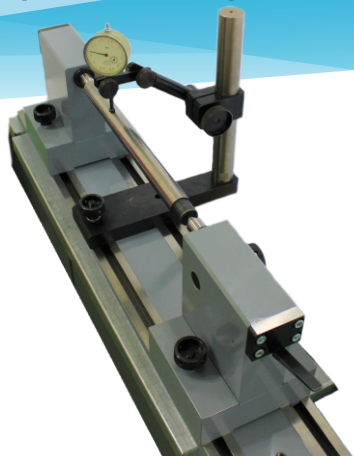


## Приборы для контроля биения



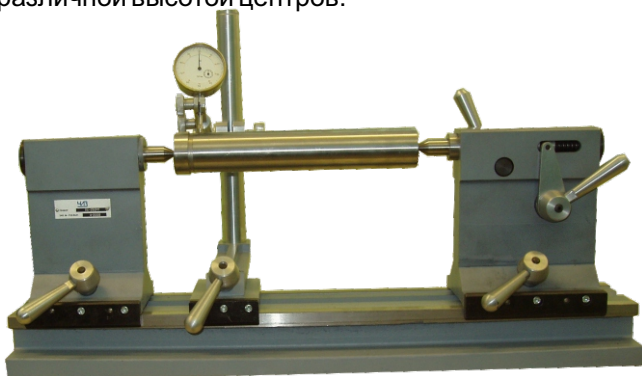
ПБ-250М

ПБ-500М

ПБ-1600М

**Назначение:** предназначен для контроля радиального и торцевого биения тел вращения, установленных в центрах.

По заказам потребителей могут поставляться приборы с любой длиной проверяемого вала от 150 до 1000 мм и с различной высотой центров.



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ПБ-250М	ПБ-500М	ПБ-1600М
Диаметры контролируемых деталей, мм, не более:			
- валов	140	140	260
- дисков, шестерен и др.	300	300	340
Масса контролируемых деталей, кг, не более	13,5	50,0	95,0
Цена деления шкалы индикатора	0,01	0,01	0,01
Высота центров, мм	160	160	250
Предел допускаемой погрешности прибора, мм	±0,020	±0,032	±0,036
Габаритные размеры прибора, мм	650×320×380	900×320×380	2230×545×825

Подробнее: <http://toolmaker.ru/beatngContent.htm>

## Направления работы

Приборы для контроля геометрических параметров резьбовых поверхностей

Прибор для контроля резьбовых и гладких калибров

Прибор для контроля резьбовых и гладких калибров

Учебные лабораторные комплексы

Опико-электронные измерительные системы

Приборы для настройки режущего инструмента

Прибор для контроля параметров элементов подшипников качения

Приборы для контроля биения

Координатные измерительные приборы, машины и системы

Приборы управляющие (активного контроля)

**Самая подробная информация на нашем сайте:**

[www.toolmaker.ru](http://www.toolmaker.ru), [chelyabnikontrol.ru](http://chelyabnikontrol.ru)  
YouTube-канале ЧелябинНИИконтроль

**По всем вопросам обращайтесь:**

Многоканальный телефон: 8 (351) 221-49-30

E-mail: [nii@toolmaker.ru](mailto:nii@toolmaker.ru)

Адрес юридический/фактический:  
454008 РФ г.Челябинск, Свердловский тракт, 28А  
Литер К, Офис 239



ЗАО «Челябинский Научно-Исследовательский и Конструкторский Институт Средств Контроля и Измерения в Машиностроении»

**ЧЕЛЯБНИИКОНТРОЛЬ.РФ**

РАЗРАБОТКА И ПРОИЗВОДСТВО ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ, СИСТЕМ АВТОМАТИЗИРОВАННОГО КОНТРОЛЯ И УПРАВЛЕНИЯ ДЛЯ МЕТАЛЛООБРАБОТКИ



ПРИБОРЫ ДЛЯ КОНТРОЛЯ БИЕНИЯ

ПРИБОРЫ УПРАВЛЯЮЩИЕ (АКТИВНОГО КОНТРОЛЯ)

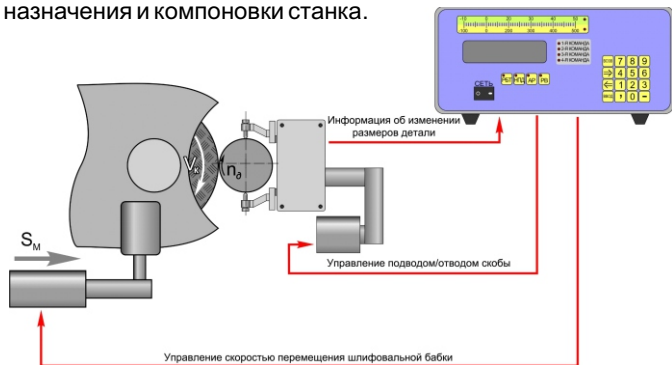
Многоканальный телефон: 8 (351) 221-49-30  
Web: [www.toolmaker.ru](http://www.toolmaker.ru), [chelyabnikontrol.ru](http://chelyabnikontrol.ru)  
E-mail: [nii@toolmaker.ru](mailto:nii@toolmaker.ru)  
YouTube-канал ЧелябинНИИконтроль

**ТОЧНОСТЬ ПОД НАШИМ КОНТРОЛЕМ**

## Приборы автоматического управления циклами размерной обработки на шлифовальных станках (приборы активного контроля)

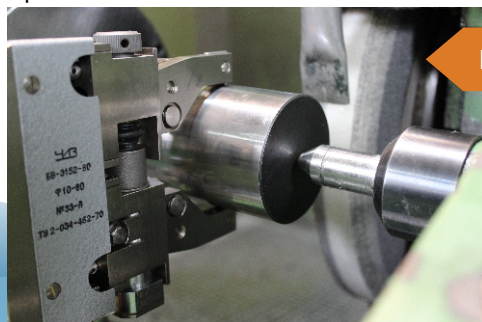
**Назначение:** предназначены для автоматизации циклов шлифования.

Широкая номенклатура (БВ-4270, БВ-4281, БВ-4257, БВ-4116 и др.), различные исполнения в зависимости от типоразмеров, методов шлифования и конструктивных особенностей станков, в том числе с ЧПУ. Приборы комплектуются по модульному принципу в зависимости от назначения и компоновки станка.



Прибор автоматического управления (ПАУ) процессами врезного шлифования установленный на круглошлифовальный станок с ЧПУ позволяет контролировать обрабатываемый диаметр в процессе обработки и выработать команды на коррекцию скорости врезания шлифовального круга SM в зависимости от оставшейся величины припуска.

При достижении заданного значения диаметра (программируется при наладке по эталонной оправке или ранее обработанной детали) подается команда на окончание цикла шлифования и отвод шлифовального круга. Такое совмещение функций измерения размера обрабатываемой поверхности с одновременной выработкой управляющих воздействий для регулирования параметров процесса обработки получило название «активный контроль».



БВ-3152-80

Подробнее: <http://toolmaker.ru/controlContent.htm>



БВ-3268-03

БВ-3326-04



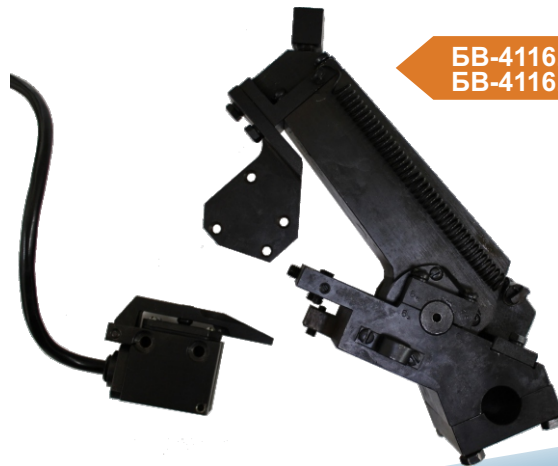
Управление станком может осуществляться командами от электронного блока ПАУ (например, БВ-6425, изготовитель – АО «НИИизмерения»).

На новых станках с ЧПУ сигналы от скобы поступают в УЧПУ, которое напрямую управляет циклом шлифования (например, Sinumerik 840D/810D; Sinumerik System 3G).



БВ-6240

БВ-6067



БВ-4116.03

БВ-4116.06

Точность линейных размеров при обработке торцовых поверхностей автоматически обеспечивается применением дополнительного устройства позиционирования БВ-4116.

Подробнее: <http://toolmaker.ru/controlContent.htm>

## Краткая номенклатура выпускаемых приборов активного контроля

БВ-4270	
БВ-3268	Скоба
БВ-3268-03	Скоба 125 мм, 200 мм
БВ-6240	Преобразователь индуктивный
БВ-6425	Блок управления
БВ-4270.01	Кронштейн
БВ-3326-06	Гидроцилиндр 40 мм
БВ-3326-03	Гидроцилиндр 60 мм
БВ-3326-04	Гидроцилиндр 100 мм
БВ-3326-05	Гидроцилиндр 160 мм
БВ-3268.01	Ножка измерительная
БВ-3221	Кронштейн
БВ-3154	Скоба навесная индуктивная
БВ-4116	
БВ-4116.01	Устройство позиционирования
БВ-3339-02	Устройство одноконтактное
БВ-3339-01	Устройство одноконтактное с электромагнитом
БВ-4116.05	Устройство подводящее
БВ-4116.06	Механизм перемещения
БВ-4116.3К	Переключатель
БВ-6425	Блок управления
БВ-3156	Скоба навесная механическая
БВ-3156-03	Скоба навесная механическая
БВ-4180	
БВ-3268	Скоба
БВ-3268-03	Скоба 125 мм, 200 мм
БВ-6240	Преобразователь индуктивный
БВ-6425	Блок управления
БВ-3151	Устройство подводящее
БВ-3326-06	Гидроцилиндр 40 мм
БВ-3326-03	Гидроцилиндр 60 мм
БВ-3326-04	Гидроцилиндр 100 мм
БВ-3326-05	Гидроцилиндр 160 мм
БВ-4071.02	Кран-переключатель
БВ-3111-02	Устройство для настройки отверстий

**Внимание:** перечень неполный, для уточнения информации присылайте запрос.

Подробнее: <http://toolmaker.ru/controlContent.htm>