

# S33

UNIVERSAL-RUNDSCHLEIFMASCHINE



C.O.R.E.®





APPLIKATIONEN

## STUDER S33 IM EINSATZ

Die CNC-Universal-Rundscheifmaschine für kleine Budgets und hohe Ansprüche. Von kleinen bis grossen Werkstücken, von Einzelteil- bis Serienfertigung, von Spitzenweiten von 400 mm bis 1600 mm. Die S33 ist Ihre flexible CNC-Universal-Rundscheifmaschine.



## S33

### ABMESSUNG

- Spitzenweite 400 / 650 / 1000 / 1600 mm
- Spitzenhöhe 175 mm
- Max. Werkstückgewicht 150 kg

### HARDWARE

- Schleifkopf wählbar:
  - Universal-Schleifkopf mit bis zu 2 Aussen- und 1 Innenschleifspindel. Automatisches Schwenken mit 1° Hirthverzahnung
  - Aussen-Schleifkopf mit Scheibe rechts, 0° / 15° / 30°
- Frequenzgesteuerte Motorschleifspindeln zum Aussen- und Innenschleifen
- C-Achse zu Werkstückspindelstock zum Formen- und Gewindeschleifen
- Im Werkzeuggestisch integrierte Doppel-T-Nut für Abrichtvorrichtung
- C.O.R.E. Panel
- Handbediengerät (PCU) zum Einrichten nahe am Schleifprozess
- Vollverkleidung mit zwei Schiebetüren
- Maschinenbett aus Mineralguss Granitan® S103

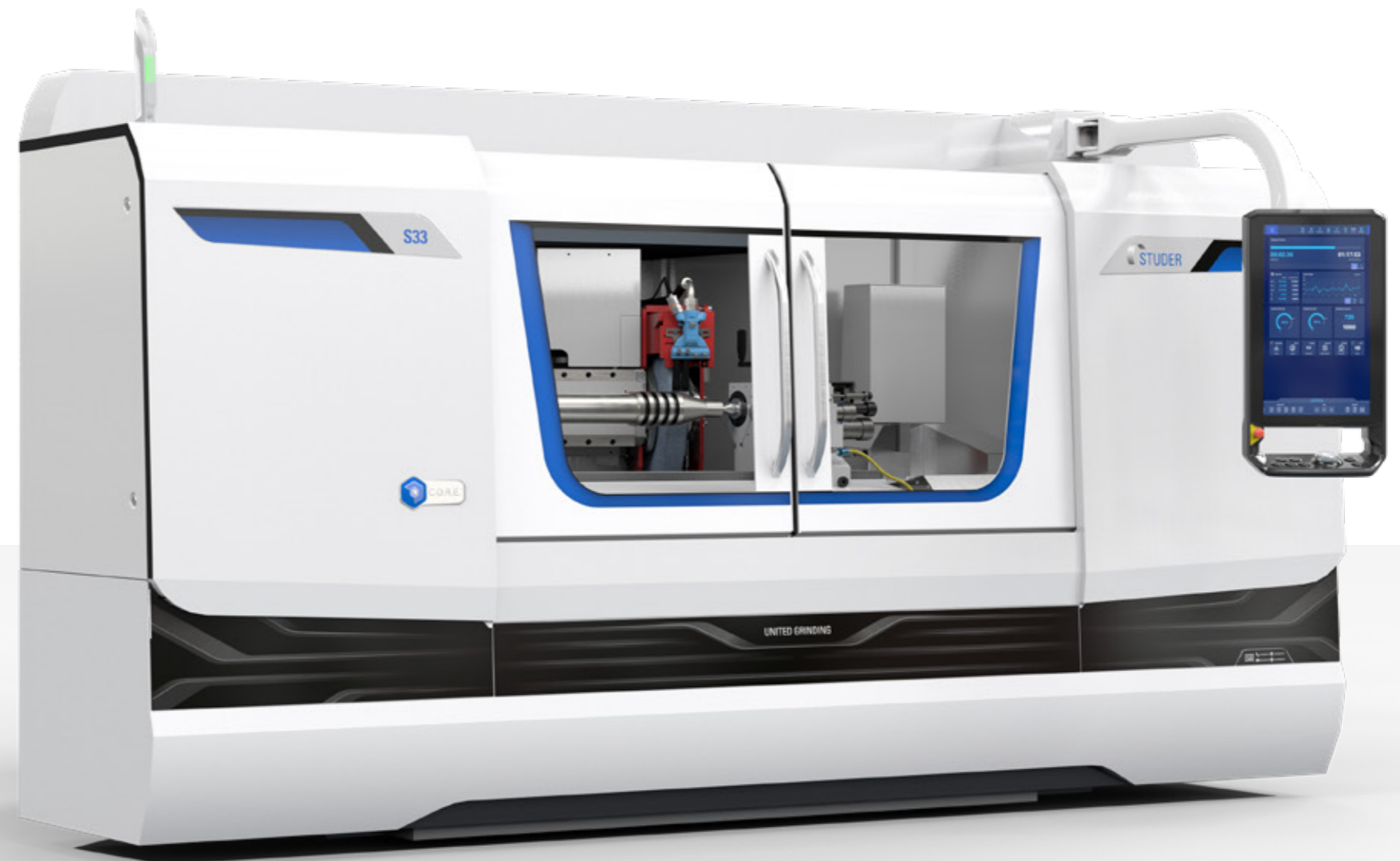
### SOFTWARE

- C.O.R.E. OS Betriebssystem
- Einfachste Programmierung dank StuderPictogramming
- Kurze Ein- und Umrichtzeiten mit STUDER QuickSet
- Standardisierte Schnittstellen für Lader- und Peripheriegeräte
- Flexibel erweiterbar mit Integrated-Softwaremodulen
- StuderWINprogramming (Option) für das Erstellen von Schleif- und Abrichtprogrammen auf einem externen PC

## IHR VORTEIL

- Kurze Bearbeitungszeit dank Komplettbearbeitung
- Höchste Präzision durch perfektes Zusammenspiel von Hardware und Software
- Intuitive, nutzergerechte und effiziente Bedienung
- Zugriff auf wichtige Informationen direkt am Panel (z.B. Produktionsfortschritt, Job-Details, etc.)
- Reduzierter Programmieraufwand bei Datenaustausch zwischen C.O.R.E.-Maschinen
- Nutzung von UNITED GRINDING Digital Solutions™-Produkten direkt an der Maschine
- Schneller Support dank direkter Interaktion mit unserem Customer Care-Team an der Maschine
- Ökologisch dank gezielten Massnahmen für einen geringeren Energieverbrauch
- Ergonomisch dank grossen Schiebetüren und drei Servicetüren

«Die Preiswerte für individuelle Anforderungen.»



## C.O.R.E. – CUSTOMER ORIENTED REVOLUTION

### Mit C.O.R.E. machen wir Ihre Produktion fit für die digitale Zukunft.

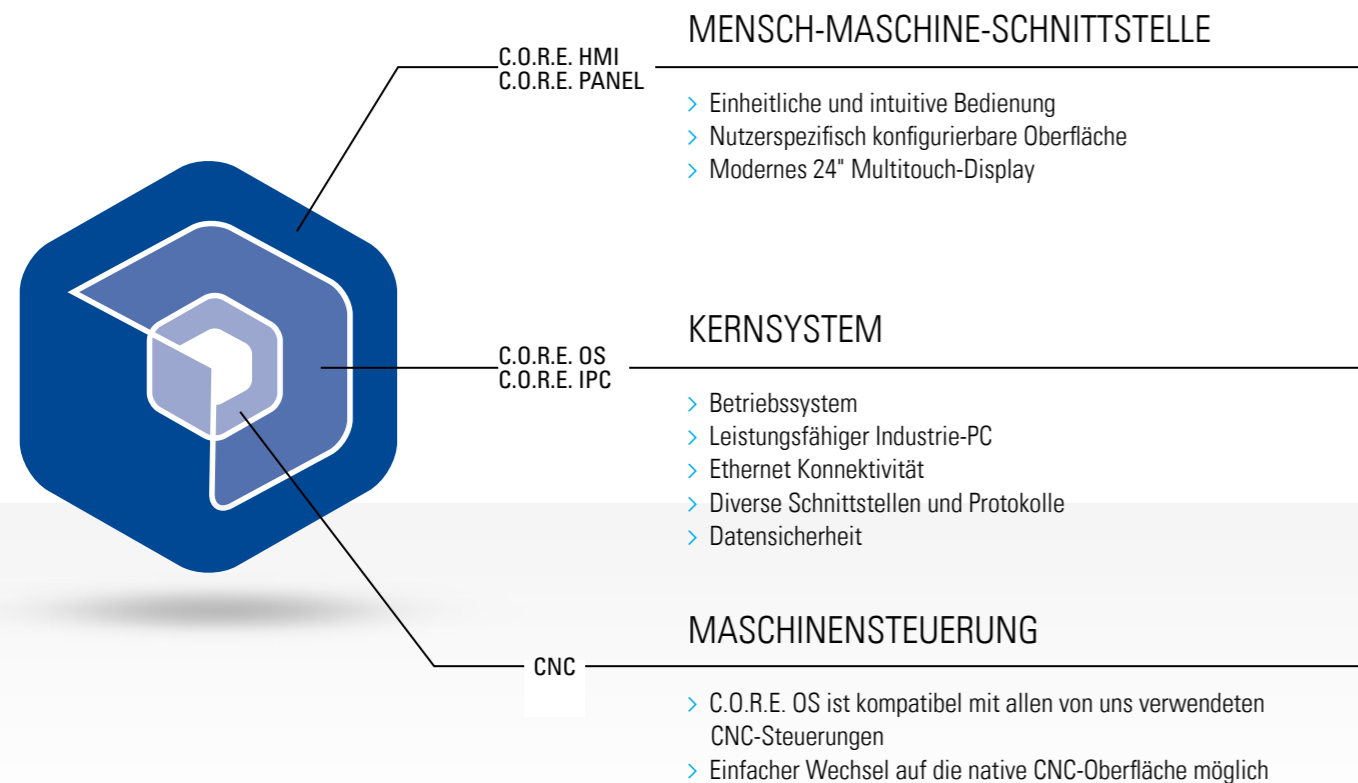
Die Basis dafür schafft das neue Betriebssystem, C.O.R.E. OS – die Intelligenz, mit der diese Maschine ausgestattet ist.

Dank der einheitlichen C.O.R.E. Software-Architektur ist ein Datenaustausch der UNITED GRINDING-Maschinen untereinander problemlos möglich. Über die eingebaute umati-Schnittstelle gelingt das auch mit Drittsystemen. Ausserdem bietet sie Zugang zu den UNITED GRINDING Digital Solutions™-Produkten direkt an der Maschine. Doch nicht nur für diese und andere IoT- und Daten-Anwendungen schafft C.O.R.E. die technische Basis, sondern auch für eine revolutionäre und einheitliche Bedienung.

#### Was bedeutet das für Sie?

- Die nutzergerechte, intuitive und einheitliche Bedienung erleichtert die Arbeit für Einrichter, Maschinenbediener und Instandhalter
- Die standardisierte Datenerfassung und intelligente Verarbeitung von Daten schafft Transparenz und unterstützt die Prozessoptimierung
- Die unkomplizierte und durchgängige Nutzung moderner digitaler Software-Lösungen ist gewährleistet – und das direkt an der Maschine
- Die technische Grundlage für die Nutzung moderner IoT- und Daten-Anwendungen ist gelegt

## C.O.R.E. ELEMENTE



## C.O.R.E. PANEL – DIE BEDIENUNG VON MORGEN

### Intuitiv

Dank intuitivem Design mit selbsterklärenden Icons erfolgt die Navigation durch das Maschinenmenü und die Prozessschritte einfach und schnell. Auf Tasten wurde weitestgehend verzichtet, stattdessen präsentiert sich dem Anwender ein modernes und übersichtliches Multitouch-Display.

### Nutzergerecht

Jeder Anwender konfiguriert seine Bedienoberfläche ganz individuell. Diese wird nach Anmeldung mit dem RFID-Chip automatisch aufgerufen. Verlässt man die Maschine, wechselt das Panel in den «Dark Factory Mode». Der Produktionsfortschritt und der Maschinenzustand sind

auch von weitem gut sichtbar. Und dank des ergonomisch durchdachten Designs lässt sich das Panel mit einem Handgriff passend neigen und individuell einstellen.

### Effizient

Durch die einheitliche und intuitive Bedienphilosophie wird die Einarbeitungszeit verkürzt. Die konfigurierbare und rollenspezifische Oberfläche unterstützt die Fehlervermeidung und erhöht die Effizienz und Qualität der Programmierung. Über die Front-Kamera und das Bluetooth-Headset können schnell und in Echtzeit Informationen ausgetauscht werden. Die Nutzung von UNITED GRINDING Digital Solutions™-Produkten ist direkt am Panel möglich.

INDUSTRIETAUGLICHES  
MULTITOUCH-DISPLAY

SELBSTERKLÄRENDE  
ICONS

STANDARDISIERTE  
FUNKTIONSTASTEN

INTEGRIERTE  
FRONT-KAMERA

NUTZERGERECHTE  
KONFIGURIERBARE  
ANZEIGE

ERGONOMISCHER  
OVERRIDE-  
DREHSCHALTER



### Technische Daten

- 24" Full HD Multitouch-Display
- Override-Drehschalter mit 16 Stellungen
- Elektronischer Schlüsselschalter (RFID)
- Integrierte Front-Kamera
- Bluetooth V4.0 zur Headset-Anbindung
- 2x USB 3.0 Anschlüsse
- Neigungsverstellung

## BEDIENOBERFLÄCHE StuderWIN

StuderWIN als Bedienoberfläche trägt zur sicheren Programmierung und effizienten Nutzung der Maschine bei. Die Möglichkeit zur Vollintegration der Messsteuerung und der Sensortechnik zur Prozessüberwachung wie Anfunkerennung und Auswuchtsysteme in der Bedienoberfläche, erlaubt eine einheitliche Programmierung der verschiedenen Systeme. Ebenfalls integriert ist die Software eines optionalen Ladesystems. Die Antriebselemente sind optimal auf die Steuerung abgestimmt.

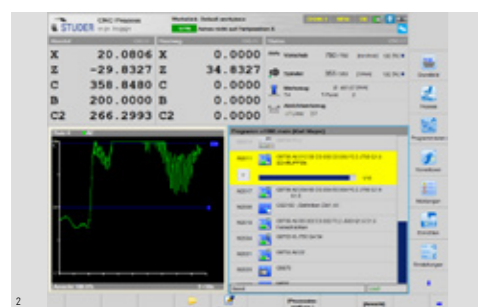
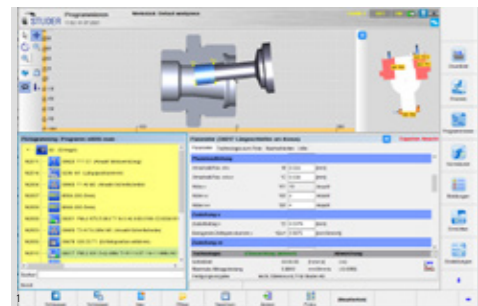
Das ausgefeilte maschinenbautechnische Konzept der S33 wird von einer Schleifsoftware ergänzt, die im Hause STUDER entwickelt und in Zusammenarbeit mit anwendenden Personen ständig weiter optimiert wird. Sie bietet:

- StuderPictogramming: Die bedienende Person reiht die einzelnen Schleifzyklen aneinander – die Steuerung generiert den ISO-Code.
- STUDER QuickSet: Durch die Software zur Schleifscheibenvermessung werden Umrichtzeiten bis zu 90 Prozent reduziert.
- Mikrofunktionen: Schleif- und Abrichtablauf lassen sich frei programmieren, um den Schleifprozess zu optimieren.
- Eine integrierte Bedienanleitung unterstützt einen sicheren Maschinenbetrieb.

- Die Softwareoptionen für die Schleiftechnologie-Berechnung, optimiertes Abrichten sowie Kontur-, Gewinde- und Formschleifen erhöhen zusätzlich die Funktionalität der Maschine.

### StuderTechnology Integrated – über 110 Jahre Know-how

StuderTechnology Integrated vereinfacht die Bedienung von Rundschleifmaschinen radikal. Bauteilqualität, Bearbeitungszeit, Energieeffizienz, kurzum: Alle wichtigen Produktionsfaktoren profitieren massiv. Was macht die Software so einzigartig? Ihre Geschichte! Über 110 Jahre Schleiferfahrung stecken darin. Es ist eine Kombination aus Formeln der Schleiftechnik, Empirie und jahrelangem Expertenwissen. Das Programm beinhaltet Daten aus unzähligen Schleiftests, in denen die jeweils beste Bearbeitungsstrategie für unterschiedlichste Bauteile ermittelt wurde. Auf diese Werte greift StuderTechnology Integrated je nach Anwendungsfall spezifisch zurück. Dieses integrierte Schleifwissen kann nach belieben durch den individuellen Schleifexperten weiter optimiert und als kundenspezifische Fertigungsvorgabe abgelegt werden. Dies ermöglicht auch der schleifenden Person mit weniger Erfahrung, vom STUDER Know-how zu profitieren.



### Integrated Tools

Durch die Vielzahl an Erweiterungspaketen kann die Funktionalität der STUDER-Schleifmaschinen erheblich erweitert werden. STUDER bietet hier in Form der Integrated Tools die nötigen Softwarepakete.

- **StuderDress Integrated** reduziert die Profilierzeit einer Schleifscheibe um bis zu 80%.
- **StuderThread Integrated** bietet zusammen mit den STUDER-Gewindeschleifzyklen die volle Funktionalität, die sonst nur auf einer speziellen Gewindeschleifmaschine möglich sind.
- **StuderContourBasic Integrated** ist für alle, die einfach, schnell und sicher eine beliebige Geometrie kontur mit der Schleifscheibe abfahren wollen.
- **StuderContourPRO Integrated** generiert das komplette Schleifprogramm für komplexe Aussengeometrien, typischerweise zum Schälenschleifen aus dem Vollen.
- **StuderForm Integrated** ist die universelle Unrund-Schleifsoftware für das Bearbeiten von Kurven und Polygonen für Standardanwendungen im Kleinserienbereich.

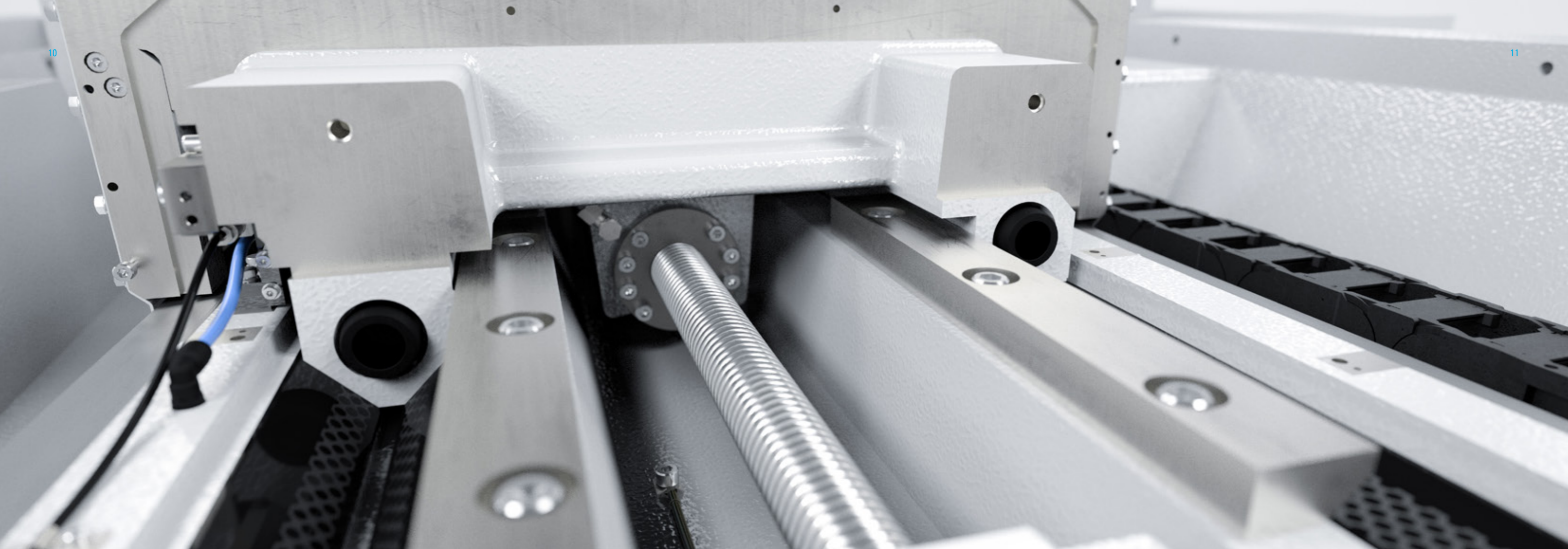
### LaserControl™

Berührungsloses Messen direkt auf der Maschine bei der Bearbeitung von Präzisionswerkstücken. Es können nicht nur verschieden grosse «nichtunterbrochene» Werkstückdurchmesser mit der Laser-Messeinrichtung erfasst werden, sondern auch an «unterbrochenen» Durchmessern, wie zum Beispiel Wellen mit Keil- oder Längsnuten, Werkzeugschneiden, Führungsleisten sowie Verzahnungen im Durchmesserbereich, präzise Kontrollmessungen berührungslos vorgenommen werden. Die STUDER-Software protokolliert nach jedem Messzyklus die gemessenen Werte.

### TouchControl™

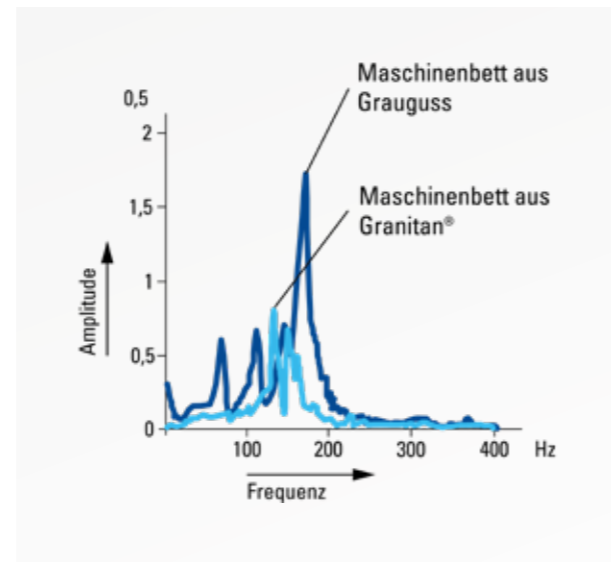
Werkstücke werden direkt auf der Maschine kontrolliert, die Ergebnisse werden protokolliert und Korrekturen in die Steuerung übernommen.

- Flexible Durchmesser- und Längen-Kontrollmessung mittels eines Touchtasters
- Sitz- und werkzeugspezifische Verrechnung der Massabweichungen
- Protokollierung der Postprozess-Kontrolldaten
- Programmierbarer Zyklus zur automatischen Abeitung des Touchtasters an Referenz-Durchmesser oder Länge



## MASCHINENBETT AUS MINERALGUSS GRANITAN® S103

Die von STUDER entwickelte, seit Jahren bewährte Materialstruktur wird, gemäss firmeneigener Rezeptur in einer Anlage nach modernster industrieller Verfahrenstechnik gefertigt. Das ausgezeichnete Dämpfungsverhalten des Maschinenbettes sorgt für eine hervorragende Oberflächenqualität der geschliffenen Teile. Ausserdem erhöht sich die Standzeit der Schleifscheibe, wodurch die Nebenzeiten sinken. Kurzfristige Temperaturschwankungen werden durch das günstige thermische Verhalten von Granitan® weitgehend ausgeglichen. Daraus resultiert hohe Masshaltigkeit über den ganzen Tag. Das Führungssystem StuderGuide® für die Längs- und Querschlitzen ist direkt im Maschinenbett abgeformt und mit dem verschleissfesten Gleitbahnbelag Granitan® S200 beschichtet. Die Führungen bieten über den gesamten Geschwindigkeitsbereich höchste Genauigkeit bei hoher Tragfähigkeit und starker Dämpfung. Durch die robuste und wartungsfreie Auslegung bleiben diese exzellenten Führungseigenschaften nahezu unbegrenzt erhalten.



- Schwingungsdämpfend
- Thermostabil
- Verschleissfrei

## STUDERGUIDE® IN QUER- UND LÄNGSSCHLITTEN

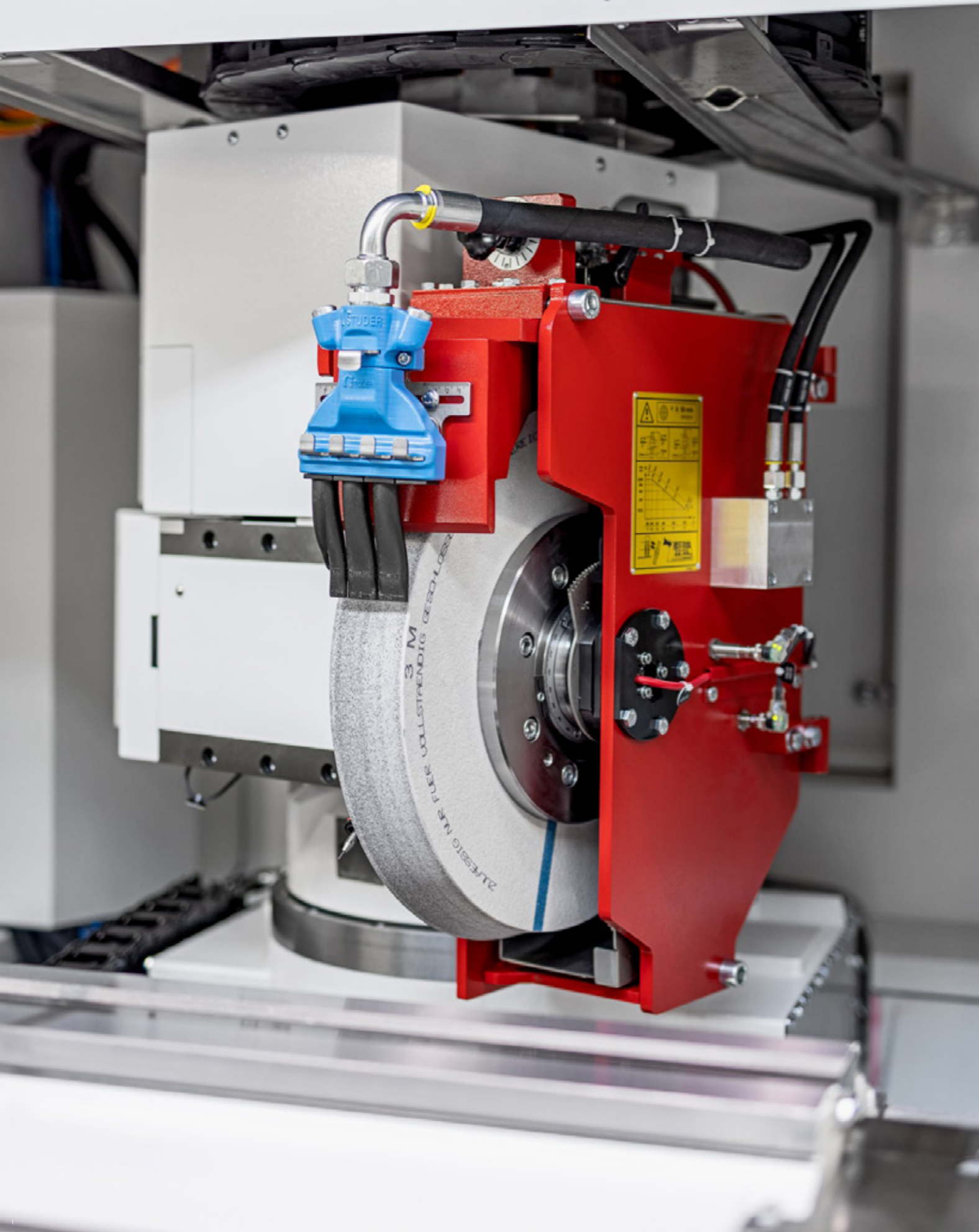
Quer- und Längsschlitten sind aus hochwertigem Grauguss gefertigt und weisen hochgenaue, geschliffene V- und Flachbahnführungen auf. Deren Abstände sind optimal zugunsten der Gesamtmaschinensteifigkeit abgestimmt. Über den kompletten Verfahrbereich liegen die Schlitten vollständig auf den Führungen des Maschinenbettes auf. Dies ist der Grundstein für die exzellente Geradheit der Mantellinie von z.B. <math>< 0,003\text{ mm}</math> auf 1000 mm Messlänge. Die Oberseite des Längsschlittens weist eine über die ganze Länge geschliffene Oberfläche auf und dient als Auflage für den Werkstückspindelstock, den Reitstock sowie für Zubehör und Vorrichtungen. Ein Hilfsmassstab erleichtert das Ein- und Umrichten der Tischaufbauten. Eine zusätzliche Doppel-T-Nute ermöglicht es, Abrichtvorrichtungen optimal einzusetzen. Das Führungssystem StuderGuide® erweitert die Vorteile hydrostatischer Systeme und von Führungen mit patentierter Oberflächenstruktur. Ein grosser Vorteil von StuderGuide® gegenüber hydrostatischen Führungen ist die dämpfende Komponente in Bewegungsrichtung.

Der Vorschub der Schlitten erfolgt durch Kugelumlaufspindeln die über drehsteife Balgkupplungen mit dem Drehstrom-Servomotor verbunden sind.

Optional sind für die Spitzenweiten 650 mm und 1000 mm ein Schwenktisch mit Schwenkwinkel  $+8,5^\circ$  und Feinverstellung verfügbar.



- Hohe geometrische Verfahrengenauigkeit
- Hilfsmassstab zum Ein- und Umrichten
- Wirkungsvolle Abdeckung der Führungsbahnen



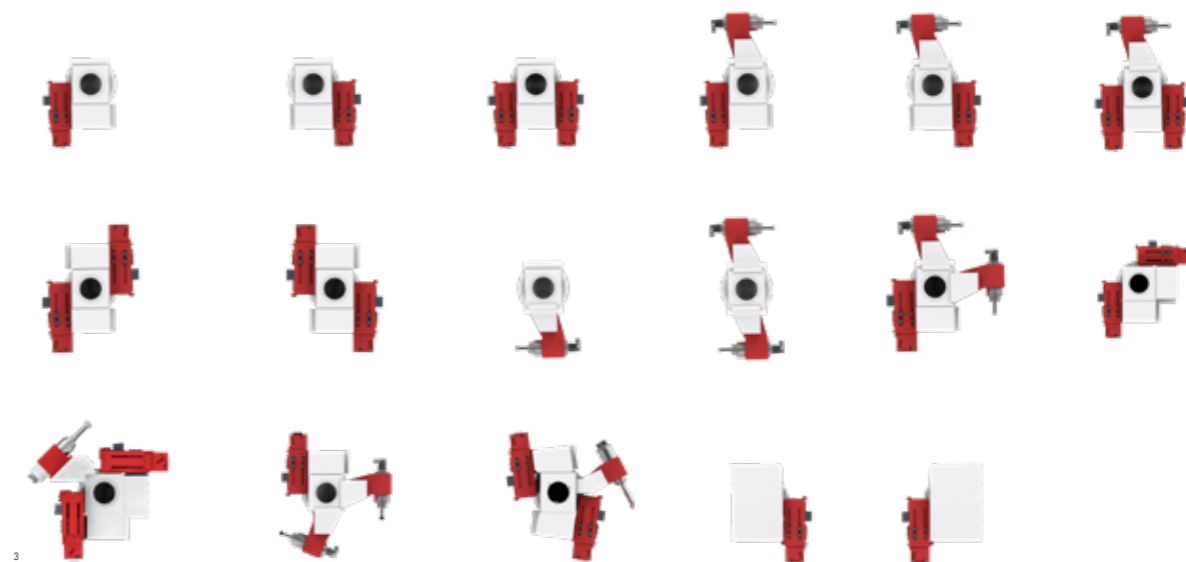
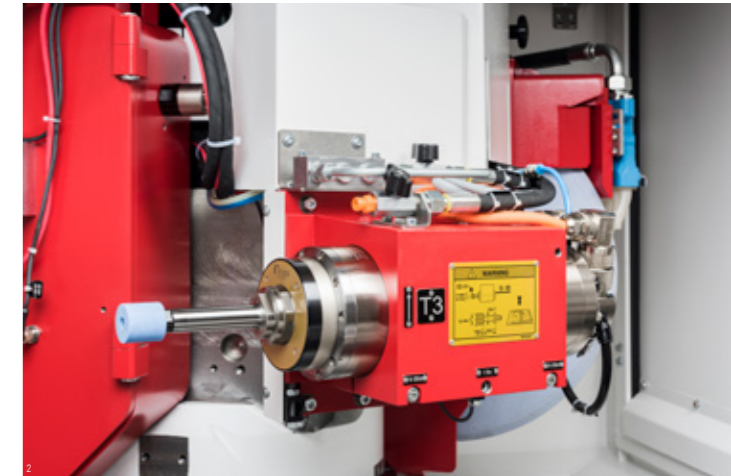
## SCHLEIFKOPF

Ein- und Umrüstkosten reduzieren? Das können Sie mit dieser Maschine vor allem in der Einzelteil- oder Kleinserienfertigung. Möglich machen dies der Schleifkopf mit mehreren Scheiben und das schnelle Einrichten mit QuickSet.

Steigern Sie die Effizienz durch Komplettbearbeitung in einer Aufspannung. Innen-, aussen-, und planschleifen schafft die S33 spielend.

Ausgerüstet ist der schwenkbare Schleifkopf mit wassergekühlten, wälzgelagerten und wartungsfreien Motorspindeln mit stufenloser Drehzahlregelung sowie der neusten Generation von Anfunksensoren. Die Wellenenden nehmen Aussenschleifscheiben mit Durchmesser 500 mm und Breite 63 (80 F5) mm auf. Zum Innenschleifen setzen Sie leistungsfähige Hochfrequenzspindeln mit 120 mm Aussendurchmesser ein. Sie haben die Wahl: konfigurieren Sie den Schleifkopf nach Ihren individuellen Bedürfnissen.

- Komplettbearbeitung
- Motorspindeln
- Hohe Schnittgeschwindigkeit bis 63 m/s
- 3 Werkzeuge (2× Aussen, 1× Innen oder 1× Aussen, 2× Innen)



- 1 Schleifkopf mit SmartJet®-Düse
- 2 Innenschleifvorrichtung
- 3 Schleifkopf-Varianten

## WERKSTÜCKSPINDELSTOCK

Ein breites Spektrum an Werkstückspindelstöcken deckt alle Bedürfnisse ab. Sie sind alle massiv gebaut in höchster STUDER-Qualität und erreichen eine Rundheitsgenauigkeit beim Fliegendschleifen von 0,0004 mm. (Optional sogar 0,0002 mm.) Zu perfekten Ergebnissen beim Fliegendschleifen trägt die einfache Zylindrizitätskorrektur bei. Kundenspezifische Werkstückspann- und Mitnahmesysteme können einfach eingesetzt werden.

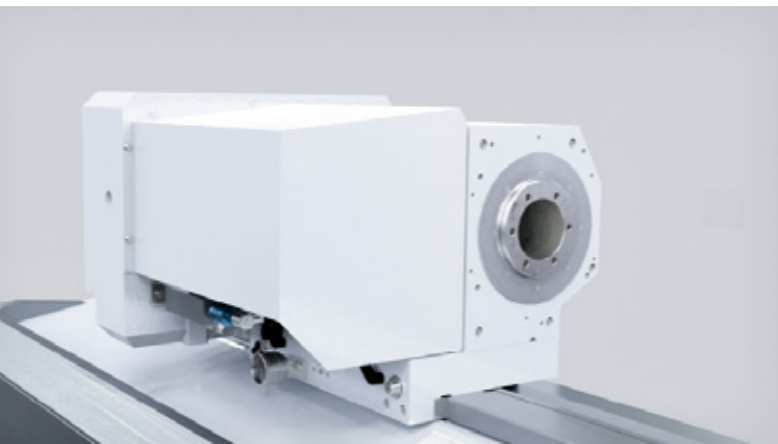
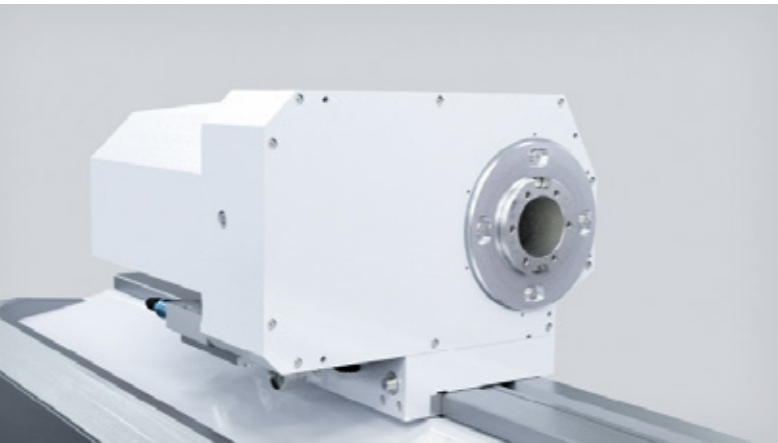
- Hohe Rundheitsgenauigkeit
- Wartungsarm
- Luftabhebung

### Universal-Werkstückspindelstock

Zum Aussenschleifen mit fester Spitze oder zum Fliegendschleifen. Zum Schleifen zwischen festen Spitzen wird die Spindel blockiert. C-Achs-Anwendungen sind mit indirektem Messsystem möglich.

### Futter-Werkstückspindelstock

Zum Fliegendschleifen oder Aussenschleifen mit mitdrehender Spitze. Dank der Bauweise, Antrieb über einen Riemen hinten, sind hohe Belastungen beim Fliegendschleifen möglich. Für hochgenaue C-Achs-Anwendungen kann ein Masssystem direkt auf der Spindel eingebaut werden.

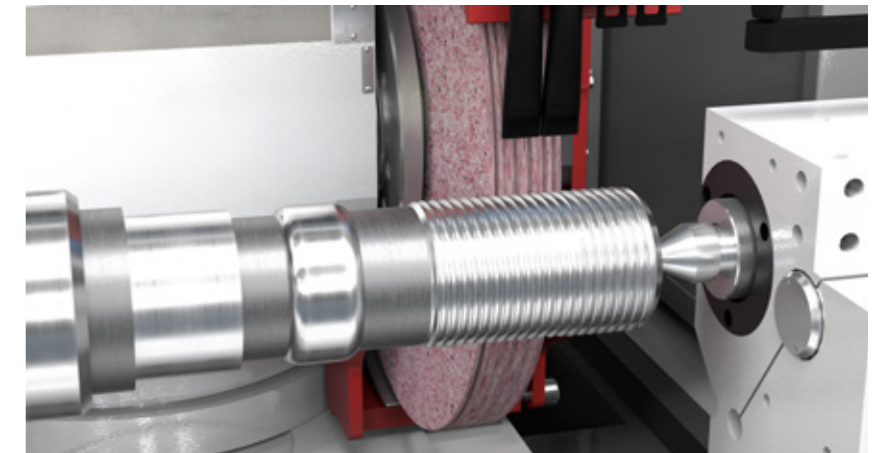


## C-ACHSE ZUM FORMEN- UND GEWINDESCHLEIFEN

Zur kompletten Bearbeitung gehört immer mehr das Schleifen von Formen und Gewinden. Das ermöglicht die positions- und geschwindigkeitsgeregelte C-Achse. Die optionale C-Achse eignet sich auch zum Gewindeschleifen. Für höchste Formgenauigkeit wird ein direktes Messsystem auf die Werkstückspindel montiert (C-Achse hochgenau). Beschleunigungs- und Schleifkräfte nehmen die Achsantriebe durch ihre hohe dynamische Steifigkeit problemlos auf.

### Formen und Gewinde

Die S33 bietet achsparalleles Schleifen von Befestigungsgewinden bis hin zu Gewinden mit Lehrenqualität. Polygone, Exzenter, Steuerkurven usw. lassen sich wirtschaftlich und in höchster Präzision herstellen.





## REITSTOCK

Im Reitstockgehäuse gleitet die grosszügig dimensionierte Pinole, die für den Einsatz von Spitzen mit Morsekonus 3 oder 4 ausgelegt ist. Der Spitzendruck lässt sich feinfühlig einstellen, so wie es für hochpräzise Werkstücke erforderlich ist. Ein hydraulisch betätigter Pinolenrückzug kann den Reitstock für den Werkstückwechsel ergänzen. Mit der Feinverstellung lassen sich beim Schleifen zwischen Spitzen Zylindri-

zitätskorrekturen erzielen, die im Bereich unter 1 µm liegen. Ein pneumatisches Abhebeverfahren erleichtert das Verschieben beim Ein- und Umrichten.

Der Reitstock wird von Kühlschmiermittel durchströmt; Pinole und Diamanthalter werden überflutet, um optimale thermische Stabilität zu garantieren.

### Reitstock

Das Spannen erfolgt über eine Feder. Dieser Reitstock eignet sich für Werkstückgewichte bis 150 kg.

### Synchronreitstock

Der Einsatz des Synchronreitstocks ist besonders wirtschaftlich bei der Fertigung von Teilefamilien, wenn ein Werkstück über die ganze Länge geschliffen wird, oder wenn es sehr aufwändig ist, einen Mitnehmer anzubringen. Werkstückgewicht bis 80 kg.

- Zylindrizitätskorrektur
- Programmierbare Spannkraft
- Thermische Stabilisierung durch Überflutung



## ABRICHTEN

Eine schnittige Schleifscheibe ist die Voraussetzung für wirtschaftliches Schleifen und für hohe Schleifqualität. STUDER bietet eine grosse Auswahl an Abrichtvorrichtungen, um den Abrichtprozess flexibel und optimal auf die werkstück-, werkzeug- und materialspezifischen Eigenschaften abzustimmen. Das Schleifscheibenprofil und die Abrichtparameter werden über Makros einfach definiert. Eine weitere STUDER-

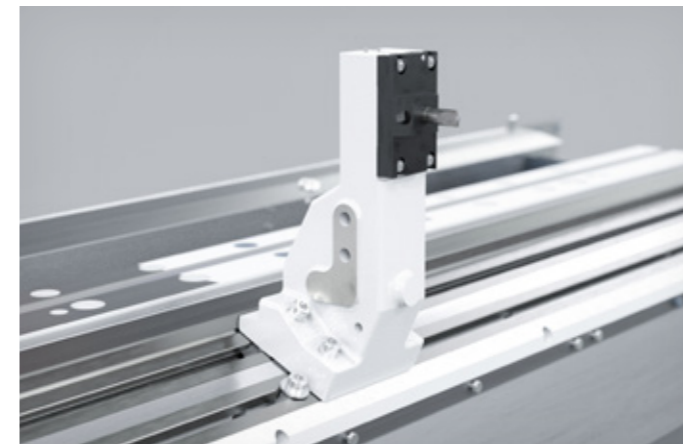
Spezialität sind die Schleifscheiben-Referenzpunkte (T-Nummern). Diese erlauben eine Programmierung mit Nominalmassen, was die Erstellung von Schleifprogrammen wesentlich vereinfacht.

Für die Feinabstimmung des Abrichtprozesses ist ein Softwarepaket mit erweiterten Abrichtfunktionen erhältlich.



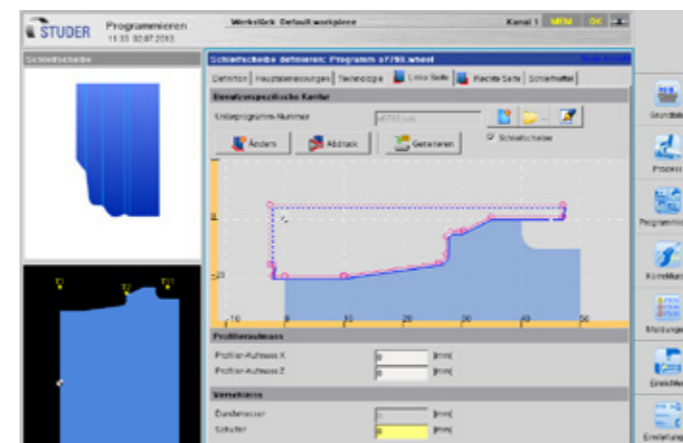
### Rotatives Abrichten

Rotierende Abrichtwerkzeuge eignen sich besonders zum Abrichten von CBN-Schleifscheiben.



### Diamanthalter hinter Reitstock

Die Aufspannfläche mit Doppel-T-Nute kann verschiedene Abrichtwerkzeuge aufnehmen.



### Dialogbild Schleifscheibenkontur

Einfaches Erstellen von freien Schleifscheibenformen aus der Werkstückgeometrie.

## AUTOMATION

Für die S33 stehen verschiedene Ladesysteme zur Verfügung. Vom kostengünstigen *easyLoad*, der über die Maschinensteuerung bedient wird, über den *uniLoad* mit eigener Steuerung bis hin zu Sonderlösungen, die sich durch ihren modularen Aufbau genau auf den Maschineneinsatz und die Bearbeitungsprozesse anpassen lassen. Entsprechende Peripherie garantiert die nahtlose Integration in den jeweiligen Fertigungsprozess. Mit einem Datamatrix Codeleser, resp. einem Laserbeschriftungssystem erhält jedes Werkstück seine eigene Identität, Prozessdaten sind jederzeit rückverfolgbar. Die verwendeten Automa-

tisierungssysteme kommunizieren über die standardisierte Laderschnittstelle mit der Maschine, wodurch sich selbst komplexe Handlungsaufgaben lösen lassen. Projektspezifische Komponenten wie z.B. Vor- und Nachmessstationen, Bürst- und Abblasstationen, Eichteilablagen usw. sind in das System implementierbar. Während des Schleifprozesses ist eine umfassende Qualitätskontrolle möglich. Das bedeutet: messen, nachmessen, aufzeichnen, auswerten und korrigieren. Beim Schleifen, insbesondere beim Paarungsschleifen, ist eine solche Qualitätssicherung im wahrsten Sinne des Wortes «mass»gebend.



## CUSTOMER CARE – WIR SIND FÜR SIE DA

Unsere Produkte sollen möglichst lange die Kundenanforderungen erfüllen, wirtschaftlich arbeiten, zuverlässig funktionieren und jederzeit verfügbar sein.

Vom «Start up» bis zum «Retrofit» – unser Customer Care ist während der gesamten Lebensdauer Ihrer Maschine für Sie da. Darum stehen Ihnen weltweit über 200 kompetente Service-Ansprechpartner in 10 gesprochenen Sprachen lokal zur Verfügung.

- Wir sind schnell bei Ihnen und bieten unkomplizierte Unterstützung an.
- Wir unterstützen Sie bei der Produktivitätssteigerung.
- Wir arbeiten professionell, zuverlässig und transparent.
- Wir sorgen im Problemfall für eine professionelle Lösung.

## UNITED GRINDING DIGITAL SOLUTIONS™

Unter UNITED GRINDING Digital Solutions™ entwickeln wir Lösungen, um Sie dabei zu unterstützen, Prozesse zu vereinfachen, die Effizienz Ihrer Maschinen zu steigern und die Produktivität insgesamt zu erhöhen.

Unter den Schwerpunktthemen CONNECTIVITY, USABILITY, MONITORING und PRODUCTIVITY arbeiten wir kontinuierlich an neuen Lösungen, um Ihnen das Arbeitsleben im Zeitalter der Digitalisierung zu erleichtern.

Mehr zu den Dienstleistungen von UNITED GRINDING Digital Solutions™ finden Sie auf unserer Website unter der Rubrik Customer Care.



**Start up**  
Inbetriebnahme  
Gewährleistungsverlängerung



**Qualification**  
Schulung  
Produktunterstützung



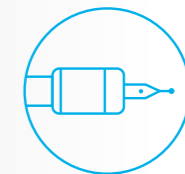
**Prevention**  
Wartung  
Inspektion



**Service**  
Kundendienst  
Kundenberatung  
HelpLine



**Digital Solutions**  
Remote Service  
Service Monitor  
Production Monitor



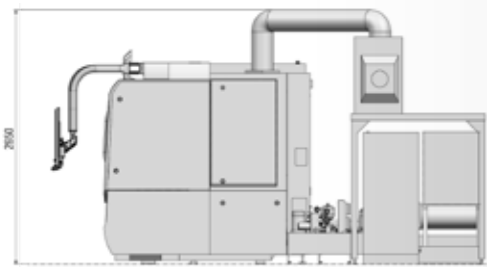
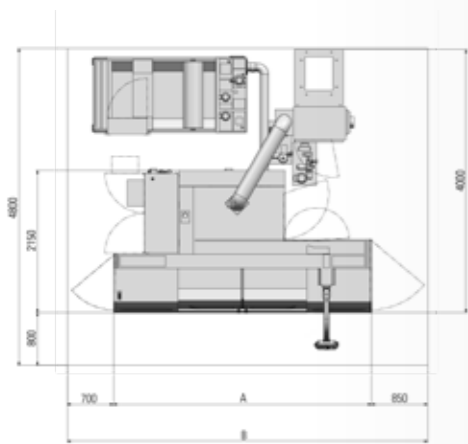
**Material**  
Ersatzteile  
Austauschteile  
Zubehör



**Rebuild**  
Maschinenüberholung  
Baugruppenüberholung



**Retrofit**  
Umbauten  
Nachrüstungen



A B

Spitzenweite 400 mm	2200 mm	4500 mm
Spitzenweite 650 mm	3200 mm	5200 mm
Spitzenweite 1000 mm	3900 mm	5900 mm
Spitzenweite 1600 mm	5100 mm	7100 mm

## GESAMTGEWICHT

Spitzenweite 400 mm	8500 kg
Spitzenweite 650 mm	9500 kg
Spitzenweite 1000 mm	10 500 kg
Spitzenweite 1600 mm	12 000 kg

Unsere Angaben basieren auf dem technischen Stand unserer Maschinen bei Druck dieses Prospekts. Wir behalten uns vor, unsere Maschinen technisch weiterzuentwickeln oder konstruktiv abzuändern. Damit können Masse, Gewichte, Farbe usw. der gelieferten Maschinen von den vorliegenden Angaben abweichen. Die vielfältigen Anwendungsmöglichkeiten unserer Maschinen sind von der von unseren Kunden konkret gewünschten technischen Ausstattung abhängig. Massgebend für die Ausstattung der Maschinen ist daher ausschließlich die mit den Kunden spezifisch vereinbarte Ausstattung und nicht generelle Angaben oder bildliche Darstellungen.

# TECHNISCHE DATEN

## HAUPTABMESSUNGEN

Spitzenweite	400 / 650 / 1000 / 1600 mm
Spitzenhöhe	175 mm
Max. Werkstückgewicht zwischen Spitzen	80 / 150 kg

## QUERSCHLITTEN: X-ACHSE

Max. Weg	370 mm
Geschwindigkeit	0,001 – 15 000 mm/min
Auflösung	0,00001 mm

## LÄNGSSCHLITTEN: Z-ACHSE

Max. Weg	500 / 800 / 1150 / 1750 mm
Geschwindigkeit	0,001 – 20 000 mm/min
Auflösung	0,00001 mm

## REITSTOCK

Aufnahmekonus	MK3/MK4	MK4
Pinolenhub	35 mm	60 mm
Pinolendurchmesser	50 mm	60 mm
Feinverstellung für Zylindrizitätskorrekturen	±40 µm	±80 µm

## FEINSCHLEIFREITSTOCK

Aufnahmekonus	MK3
Pinolenhub	35 mm
Pinolendurchmesser	50 mm
Automatische Feinverstellung für Zylindrizitätskorrekturen	±40 µm

## SYNCHRONREITSTOCK

Aufnahmekonus	MK4
Pinolenhub	120 mm
Spindelnase	Ø 70 mm
Werkstückgewicht zwischen Spitzen	80 kg
Feinverstellung für Zylindrizitätskorrekturen	±80 µm

## GARANTIERTE ARBEITSGENAUIGKEIT

Geradheit der Mantellinie	
Messlänge 400 mm	0,0020 mm
Messlänge 650 mm	0,0025 mm
Messlänge 1000 mm	0,0030 mm
Messlänge 1600 mm	0,0040 mm

## SCHLEIFKOPF

	Variante Aussen	Variante Universal
Schwenkbereich	0° / 15° / 30°	-30° bis +225°
Auflösung		1° Hirth
Aufnahmekonus	Ø 73 mm	Ø 73 mm
Antriebsleistung	max. 11,5 kW	max. 12,5 kW
Schleifscheibe, Ø×Breite×Bohrung	500×63 (80F5)×203 mm	500×63 (80F5)×203 mm
Umfangsgeschwindigkeit	bis 50 m/s	bis 50 m/s (Option: 63 m/s)
<b>Innenschleifvorrichtung für Hochfrequenzspindeln</b>		
Aufnahmebohrung		Ø 120 mm
Drehzahlen		24 000 – 120 000 min <sup>-1</sup>

## UNIVERSAL-WERKSTÜCKSPINDELSTOCK

	1 – 1500 min <sup>-1</sup>	1 – 1500 min <sup>-1</sup>
Drehzahlbereich	1 – 1500 min <sup>-1</sup>	1 – 1500 min <sup>-1</sup>
Aufnahmekonus	MK4 / Ø 70 mm	MK5
Spindeldurchlass	Ø 26 mm	Ø 30 mm
Antriebsleistung	3 kW	3 kW
Belastung beim Fliegenschleifen	70 Nm	70 Nm
Rundheitsgenauigkeit beim Fliegenschleifen	0,0004 mm (Option: 0,0002 mm)	0,0004 mm (Option: 0,0002 mm)

	1 – 1000 min <sup>-1</sup>	1 – 1000 min <sup>-1</sup>
Drehzahlbereich	1 – 1000 min <sup>-1</sup>	1 – 1000 min <sup>-1</sup>
Aufnahmekonus	MK5 / Ø 110 mm	ISO50 / Ø 110 mm
Spindeldurchlass	Ø 38 mm	Ø 50 mm
Antriebsleistung	4 kW	4 kW
Belastung beim Fliegenschleifen	180 Nm	180 Nm
Rundheitsgenauigkeit beim Fliegenschleifen	0,0004 mm (Option: 0,0002 mm)	0,0004 mm (Option: 0,0002 mm)
C-Achse indirektes Messsystem	0,0002°	0,0002°

## FUTTER-WERKSTÜCKSPINDELSTOCK

	1 – 1500 min <sup>-1</sup>	1 – 1000 min <sup>-1</sup>	1 – 1000 min <sup>-1</sup>
Drehzahlbereich	1 – 1500 min <sup>-1</sup>	1 – 1000 min <sup>-1</sup>	1 – 1000 min <sup>-1</sup>
Aufnahmekonus	MK4 / Ø 70 mm	MK5 / Ø 110 mm	ISO50 / Ø 110 mm
Spindeldurchlass	Ø 26 mm	Ø 38 mm	Ø 50 mm
Antriebsleistung	3 kW	4 kW	4 kW
Belastung beim Fliegenschleifen	100 Nm	250 Nm	250 Nm
Rundheitsgenauigkeit beim Fliegenschleifen	0,0004 mm (Option: 0,0002 mm)	0,0004 mm (Option: 0,0002 mm)	0,0004 mm (Option: 0,0002 mm)

### Option

	0,0002°	0,0002°	0,0002°
C-Achse Standard, indirektes Messsystem	0,0002°	0,0002°	0,0002°
C-Achse Hochgenau, direktes Messsystem	0,0001°	0,0001°	0,0001°

## STEUERUNG

Fanuc Oi –TF

## ANSCHLUSSWERTE

Gesamtanschlusswert	26 kVA
Luftdruck	5,5 – 7 bar

## FRITZ STUDER AG

Der Name STUDER steht für über 110 Jahre Erfahrung in der Entwicklung und Produktion von Präzisionsrundschleifmaschinen. «The Art of Grinding.» ist unsere Passion, höchste Präzision unser Anspruch und Schweizer Spitzenqualität unser Massstab.

Unsere Produktlinie umfasst sowohl Standardmaschinen, als auch komplexe Systemlösungen im Hochpräzisions-Rundschleifen für die Bearbeitung kleiner und mittelgrosser Werkstücke. Ausserdem bieten wir Software, Systemintegration und eine breite Dienstleistungspalette an. Mit einer massgeschneiderten Komplettlösung erhält der Kunde gleichzeitig unser über 110-jähriges Know-how rund um den Schleifprozess.

Zu unseren Kunden gehören Unternehmen aus dem Maschinen-, Automobil-, Werkzeug- und Formenbau, aus der Luft- und Raumfahrt, Pneumatik/Hydraulik, Elektronik/Elektrotechnik, Medizinaltechnik, Uhrenindustrie sowie aus der Lohnfertigung. Sie schätzen höchste Präzision, Sicherheit, Produktivität und Langlebigkeit. Als einer der Markt- und Technologieleader im Universal-, Aussen-, Innenrund- sowie im Un-rundschleifen mit 25000 ausgelieferten Anlagen steht STUDER seit Jahrzehnten für Präzision, Qualität und Langlebigkeit. Zu den Produkten und Leistungen von STUDER gehören Hardware, Software und eine breite Palette an Dienstleistungen im Pre- und After-Sales-Bereich.

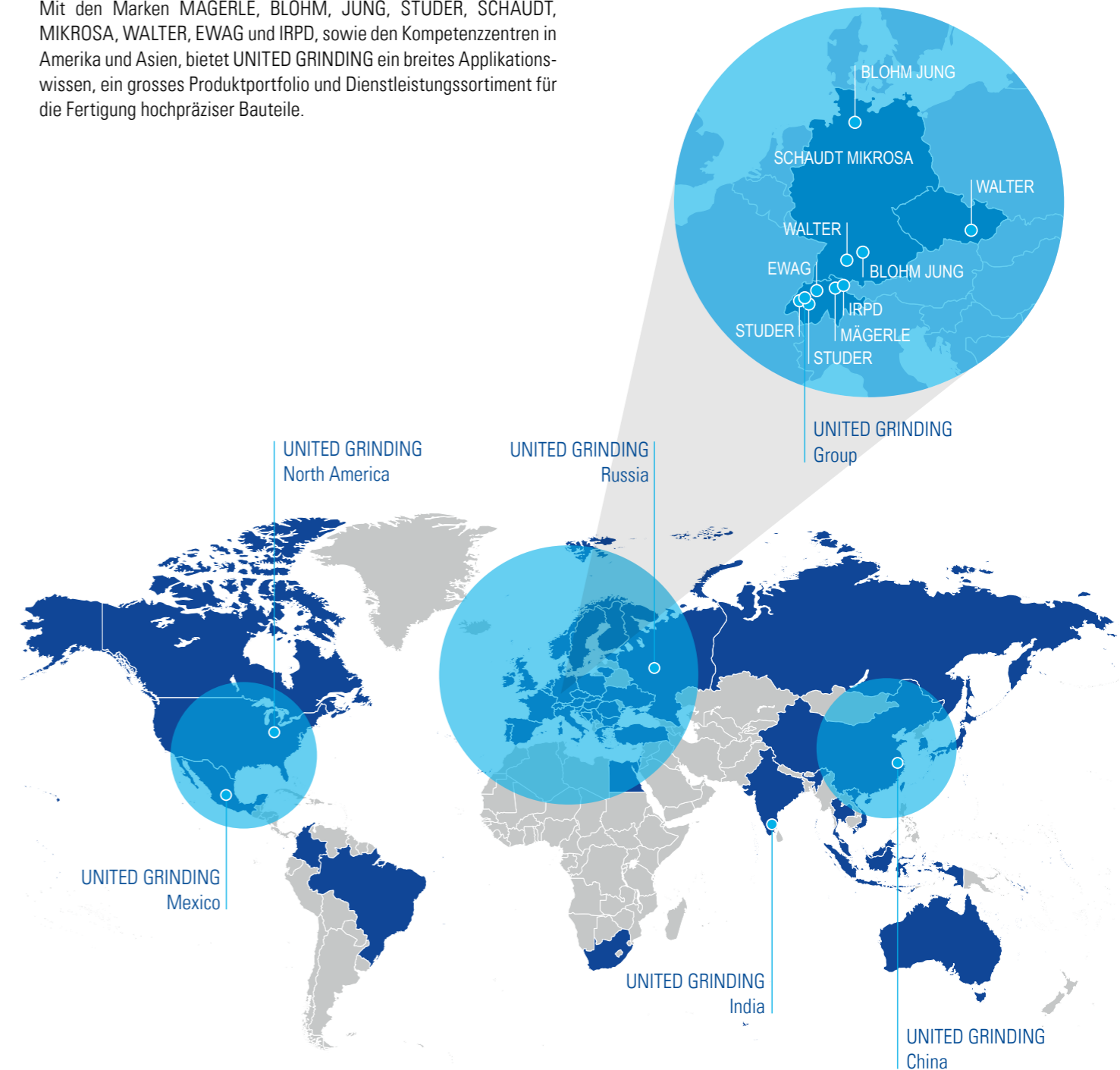


## UNITED GRINDING GROUP

Die UNITED GRINDING Group ist weltweit einer der führenden Hersteller von Schleifmaschinen, Erodiermaschinen, Lasermaschinen, Messmaschinen sowie Werkzeugmaschinen für die additive Fertigung. Mit rund 2500 Mitarbeitenden an mehr als 20 Produktions-, Service- und Vertriebsstandorten ist die Unternehmensgruppe kundennah und leistungsstark aufgestellt.

Mit den Marken MÄGERLE, BLOHM, JUNG, STUDER, SCHAUDT, MIKROSA, WALTER, EWAG und IRPD, sowie den Kompetenzzentren in Amerika und Asien, bietet UNITED GRINDING ein breites Applikationswissen, ein grosses Produktportfolio und Dienstleistungsangebot für die Fertigung hochpräziser Bauteile.

«Wir wollen unsere Kunden noch erfolgreicher machen»





Fritz Studer AG  
3602 Thun  
Schweiz  
Tel. +41 33 439 11 11  
info@studer.com  
studer.com



**ISO 9001**  
**VDA6.4**  
zertifiziert

