

STUDER *easyLoad*

FÜR AUSSEN- UND UNIVERSAL-RUNDSCHLEIFMASCHINEN



- Einfachste Standard Automation für Automatisierungs-Einsteiger
- Schnelles Ein- und Umrichten in weniger als 15 min
- Einfachste Werkstückbereitstellung
- Keine Programmierkenntnisse erforderlich
- Kurze Lieferfrist dank Standardisierung
- Passend für klein- und mittelgrosse Serien
- Bedienbar über Studer Win

 **STUDER**

Für die Maschinentypen S31, S22, S33, S36 und S41 wird eine Ladelösung auf Basis eines Portalladersystems mit V-Greifer angeboten. Das Ladersystem eignet sich für Wellenteile bis zu einer Teillelänge von 300 mm und einem Greifdurchmesser von 4 bis 30 mm (max. Störkontur – Ø 50 mm) und deckt damit einen Grossteil der auf diesen Maschinen gefertigten Teilespektren ab.

Die Teilbereitstellung erfolgt über ein standardisiertes, verstellbares Taktband. Die an das Maschinendesign angepasste Umhausung des Basismoduls erlaubt einen sicheren und sauberen Betrieb der Anlage.

Maschinentypen	S31, S22, S33, S36, S41
Teilespektrum	Wellenteile, Spannen zwischen Spitzen
Autonomie	50 Werkstücke bei max. Durchmesser 30 mm
Werkstückdimensionen	max. Teillelänge 300 mm / min. Teillelänge 20 mm max. Greif – Ø 30 mm / min. Greif – Ø 4 mm max. Störkontur – Ø 50 mm max. Teilgewicht 5 kg
Werkstück-Wechselzeit	6–8 Sekunden (exkl. Synchronreitstock)
Werkstück-Bereitstellungszeit	14–16 Sekunden
Steuerung	Bedienung und Steuerung über Studer CNC
Schnittstelle	Studer CNC integriert

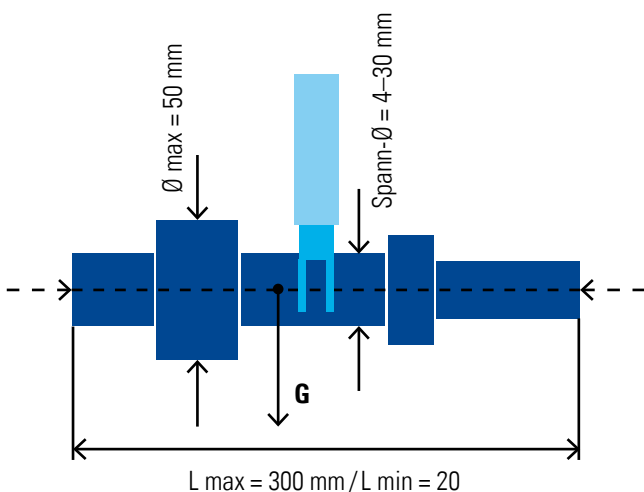
Aufbau und Ausrüstung

Grundgestell mit Verschalung und Einrichttür, Portalmodul mit 1 Laufwagen, NC-Achse, zwei Greifereinheiten in V-Anordnung mit zwei pneumatischen Parallelgreifern. Anbauperipherie mit Kettentaktband mit Prisma für Rohteil, einstellbar auf unterschiedliche Teilegrößen, vor- und rückwärtstaktend und ein Taktband für Fertigteile.

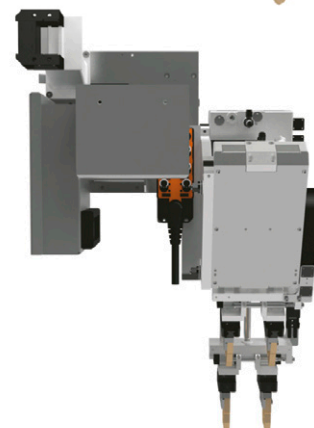
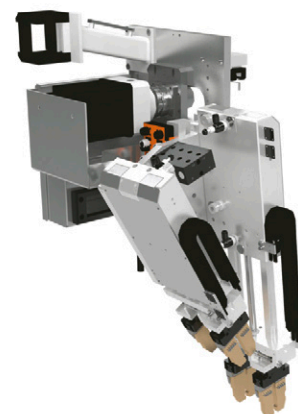
- SPC Ablage auf Fertigteilband
- NIO in Ausschussklappe (hinten am Handling)

Aufstellfläche	ca. 1200 × 2500 mm
-----------------------	--------------------

Teilegeometrie



Schwerpunkt G des Teils sollte in Nähe des Greifers liegen



Greifmodul mit zwei Greifereinheiten in V-Anordnung mit zwei Parallelgreifern (Standard- / Basis-Ausrüstung)