

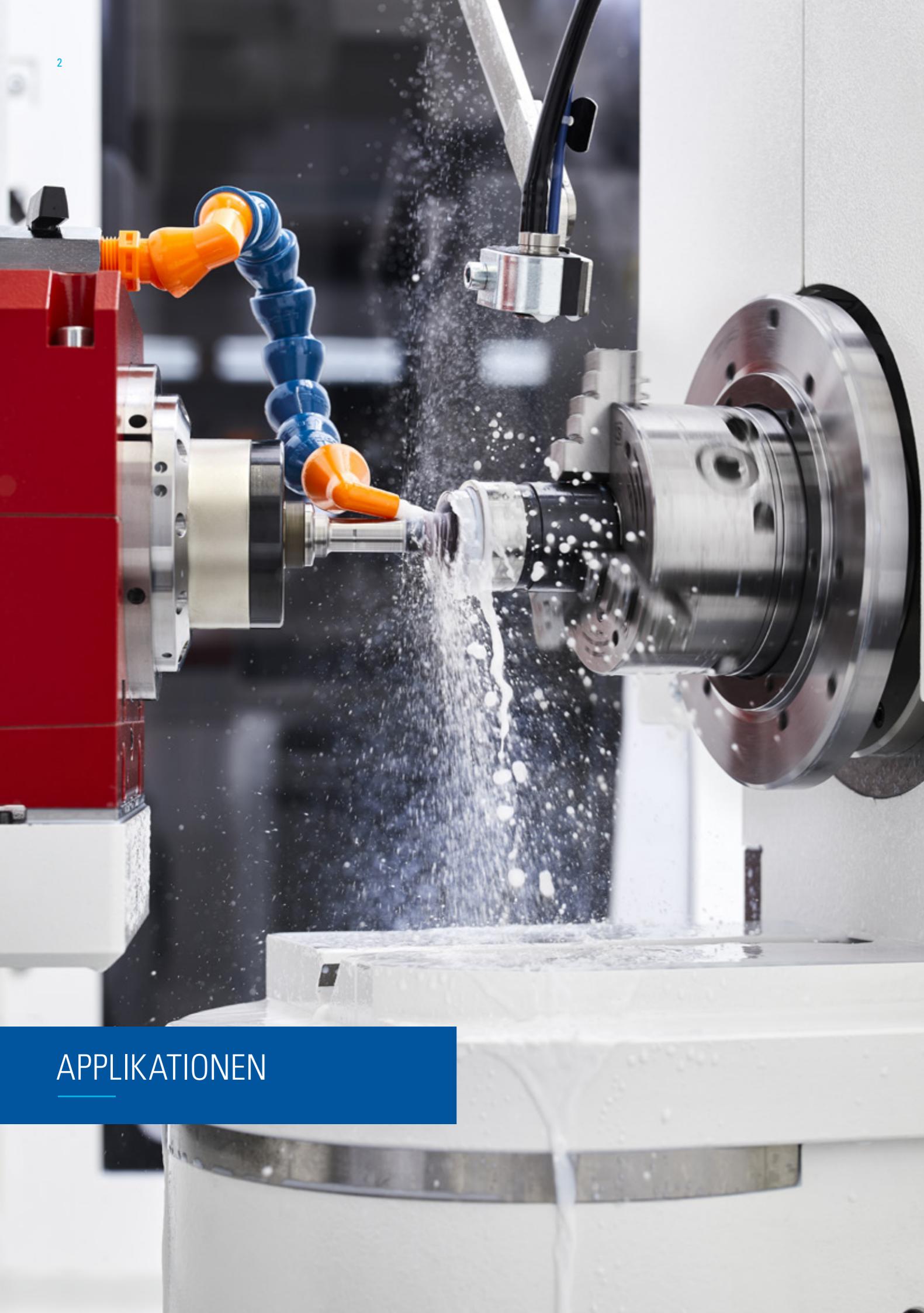
S121/S131/S141

RADIEN-INNENRUNDSCHLEIFMASCHINEN



C.O.R.E.[®]



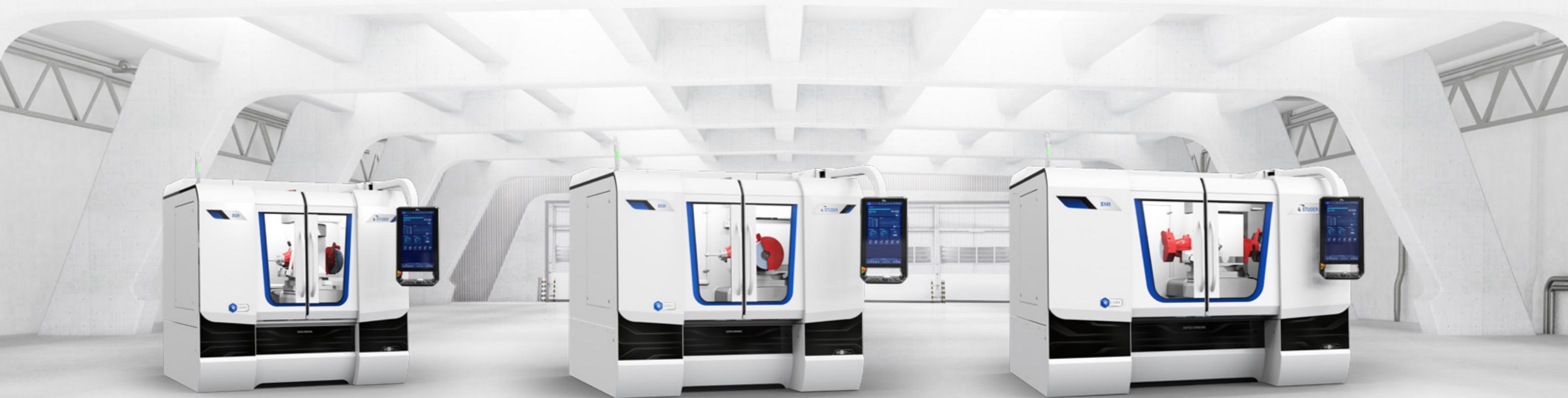


APPLIKATIONEN

STUDER S121/S131/S141 IM EINSATZ

Die S121/S131/S141 sind Radien-Innenrundschleifmaschinen der Extraklasse. Aus verschiedenen Ausbaustandards und Baugrößen lässt sich für jede Anwendung die richtige Maschine konfigurieren. Dabei beträgt der maximale Schwingdurchmesser 400 mm und das maximale Werkstückgewicht 100 kg.





DIE EXPERTINNEN

Die Radien-Innenrundschleifmaschinen sind die Expertinnen für das hochpräzise Innenrundschleifen von Radien, Sphären, Kugeln, Konen und Durchmessern. Die Hauptanwendungsgebiete liegen in der Herstellung von Matrizen aus Hartmetall sowie Keramik und der Produktion von Hydraulikkomponenten. Sie fertigen auch komplexe Werkstücke aus Industriekeramik, Saphire und Hartmetall für andere Anwendungsbereiche.

S121 RADIUS

Die S121 eignet sich speziell für das Schleifen komplexer Werkstücke aus sehr harten Materialien sowie für allgemeine Schleifaufgaben. Sie verfügt über max. zwei Spindelpositionen und hochpräzise Achsantriebe mit Linearmotoren.

S131 RADIUS

Die S131 kommt unter anderem bei der Herstellung von Matrizen zum Einsatz. Die vollautomatische B-Achse mit Direktantrieb und der Schleifkopf mit bis zu vier Spindelpositionen bieten optimale Flexibilität.

S141 RADIUS

Die S141 rundet mit grösserem Schwingdurchmesser das hochpräzise und komplexe Portfolio des Innenrundschleifens von Radien, Sphären, Kugeln, Konen und Durchmessern ab.

Abmessungen

S121

S131

Schwingdurchmesser über dem Tisch	300 mm	300 mm
Schwenkbereich Werkstücktisch	–20° bis +91°	–60° bis +91°
Max. Werkstückgewicht	100 kg	100 kg
Schleiflänge/-durchmesser innen max.	165/250 mm	165/300 mm
Schleiflänge/-durchmesser aussen max.	120/150 mm	120/160 mm
Spindeln auf Revolver bis max.	2	4
Schwenkbereich Schleifkopf	0°/180°	–50° bis +280°
Innenschleifspindeln	24 000 – 120 000 min ⁻¹	24 000 – 120 000 min ⁻¹
Aussenschleifscheibe, Ø x Breite x Bohrung	250 x 25(F5) x 50 mm	250 x 25(F5) x 50 mm

Abmessungen

S141

Schwingdurchmesser über dem Tisch	400 mm
Schwenkbereich Werkstücktisch	–60° bis +91°
Max. Werkstückgewicht	100 kg
Schleiflänge/-durchmesser innen max.	205/400 mm
Schleiflänge/-durchmesser aussen max.	120/160 mm
Spindeln auf Revolver bis max.	4
Schwenkbereich Schleifkopf	–50° bis +280°
Innenschleifspindeln	24 000 – 120 000 min ⁻¹
Aussenschleifscheibe, Ø x Breite x Bohrung	250 x 25(F5) x 50 mm

S121/S131/S141

HARDWARE

- Vollautomatische Werkstück-Schwenkachse mit Direktantrieb und simultane Bewegung zu X- und Z-Achse. Schwenkbereich von -20° bis +91° (S121) und -60° bis +91° (S131/S141)
- Schleifkopf konfigurierbar mit zwei (S121) und bis zu vier Schleifspindeln (S131/S141)
- Frequenzgesteuerte Motorschleifspindeln zum Aussen- und Innenschleifen
- Präzise C-Achse zu Werkstückspindel zum Formen- und Gewindeschleifen
- C.O.R.E. Panel
- Handbediengerät (PCU) zum Einrichten nahe am Schleifprozess
- Vollverkleidung mit zwei Schiebetüren
- Führungssystem StuderGuide® mit Linearantrieb
- Maschinenbett aus Mineralguss Granitan® S103

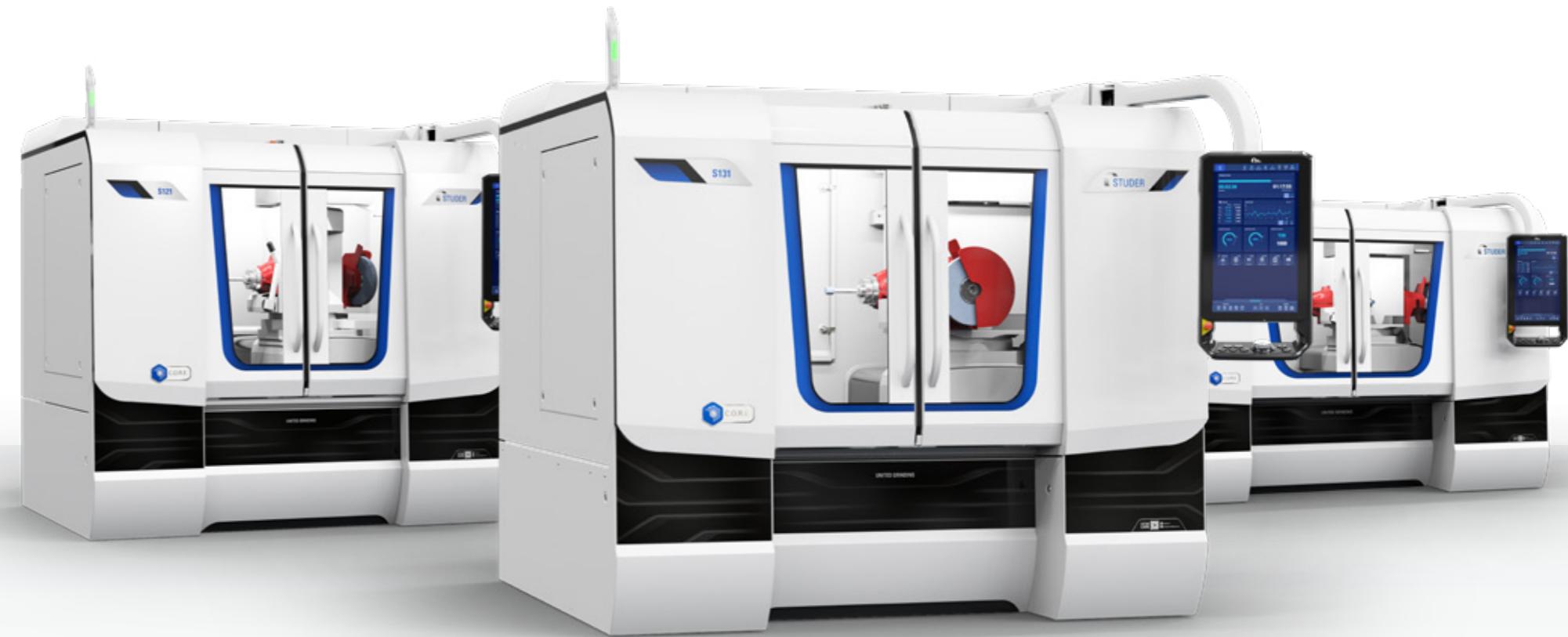
SOFTWARE

- C.O.R.E. OS Betriebssystem
- Einfachste Bedienung und Programmierung dank StuderSIM
- Programmier- und Simulations-Software StuderSIM zur Erstellung und Simulation der Schleif- und Abrichtprogramme auf der Maschinensteuerung oder an einem externen PC
- Standardisierte Schnittstellen für Lader- und Peripheriegeräte

IHR VORTEIL

- Kurze Einrich- und Umrüstzeiten dank der durchdachten Einrichtphilosophie
- Höchste Präzision durch perfektes Zusammenspiel von Hardware und Software
- Kompakt mit sehr guter Zugänglichkeit zum Maschinenraum von drei bzw. vier Seiten (für Wartung und Service)
- 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 Expertinnen für das Innen- und Radiusschleifen.»



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

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

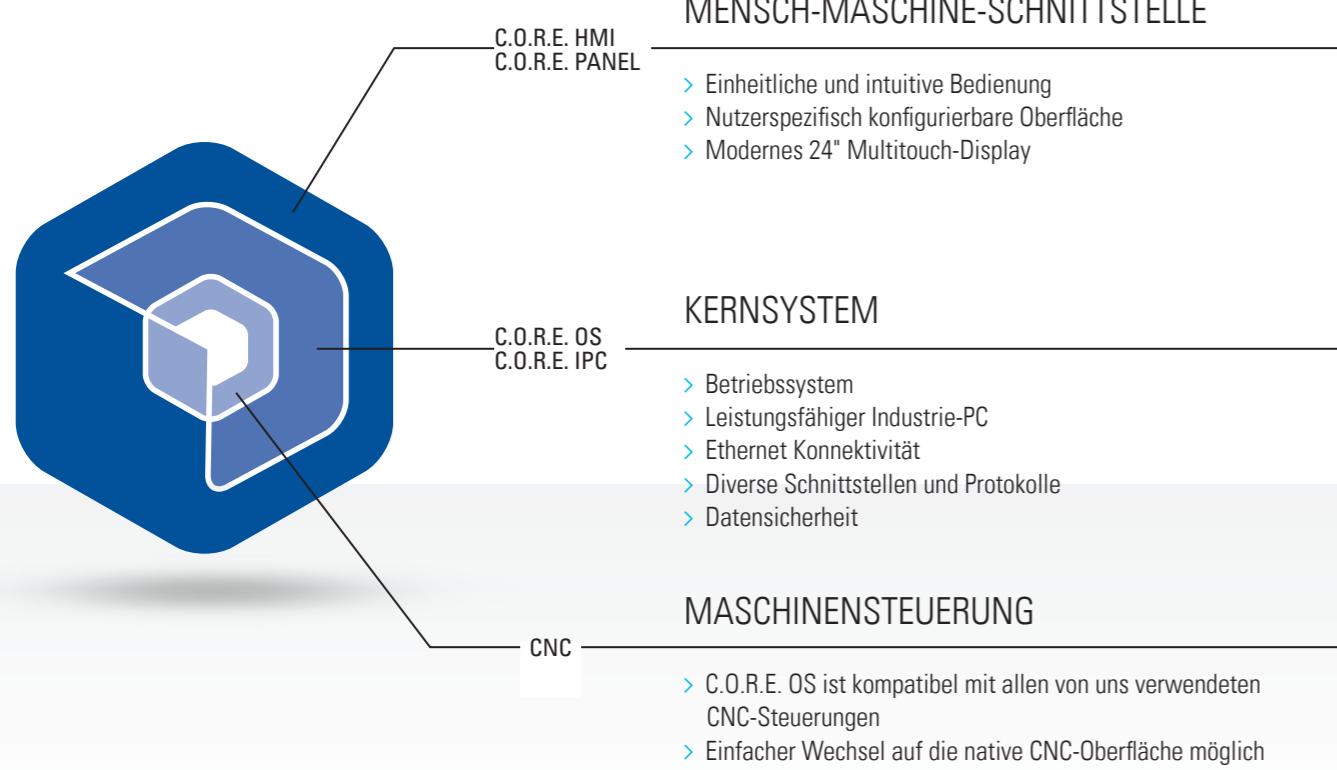
Die Basis dafür schafft das neue Betriebssystem, C.O.R.E. OS – die Intelligenz, mit der diese Maschine ausgestattet ist.

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 Drittensystemen. 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 Multi-touch-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 Einarbeitszeit 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.

INDUSTRIÄUGLICHES MULTITOUCH-DISPLAY

SELBSTERKLÄRENDE ICONS

STANDARDISIERTE FUNKTIONSTASTEN

Technische Daten

- 24" Full HD Multitouch-Display
- Override-Drehschalter mit 16 Stellungen
- Elektronischer Schlüsselschalter (RFID)
- Integrierte Front-Kamera
- 2x USB 3.0 Anschlüsse
- Neigungsverstellung



INTEGRIERTE FRONT-KAMERA

NUTZERGERECHTE KONFIGURIERBARE ANZEIGE

ERGONOMISCHER OVERRIDE-DREHSCHALTER

BEDIENOBERFLÄCHE

StuderSIM

Die Maschinensteuerung ist mit dem Betriebssystem StuderSIM ausgerüstet. Dieses, für Schleifapplikationen im Bereich Innenschleifen speziell entwickelte Betriebssystem, ermöglicht das Programmieren von allen Basiszyklen für das Schleifen, Abrichten und prozessunterstützende Messen. Die Basiszyklen wie Plan-, Bohrung-, Konus- und Gewindedeschleifen sowie Abrichten und Messen werden durch Parametereingabefenster definiert. Diese Art zu programmieren garantiert

- Einfache Bedienung und Programmierung dank HMI StuderSIM
- Programmier- und Simulations-Software StuderSIM zur Erstellung und Simulation der Schleif- und Abrichtprogramme auf der Maschinensteuerung oder an einem externen PC



1 Programmieroberfläche mit SBS Mini View
2 Externer Programmierplatz
3 Ringsensorik
4 Ausschlag-Signal bei Anschlifferkennung
5 Messtaster

SENSORIK/ MESSTASTER

große Flexibilität und bleibt sehr benutzerfreundlich und werkstattorientiert. Jeder Zyklus ist mit einer dynamischen Hilfe ausgestattet und führt die bedienende Person beim Erstellen der Schleifdaten. Nach dem Programmieren kann der Ablauf simuliert und optimiert werden. Dies gibt Sicherheit und garantiert kurze Programmierzeiten und somit eine Steigerung der Wirtschaftlichkeit.

STUDER legt grossen Wert auf optimierte Schleifprozesse. Dabei spielt, speziell im Innenschleifen, die Sensorik eine grosse Rolle. Drei Hauptziele werden dabei verfolgt:

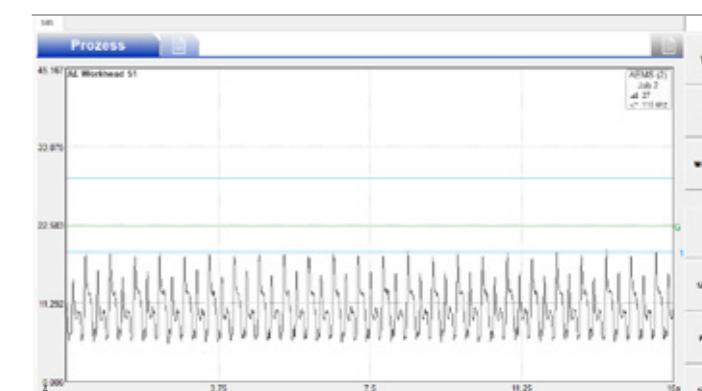
- Luftspaltüberbrückung zur Zykluszeitreduktion
- Prozessüberwachung beim Schleifen und Abrichten
- Einfaches Erfassen von Schleifscheibe und Werkstück

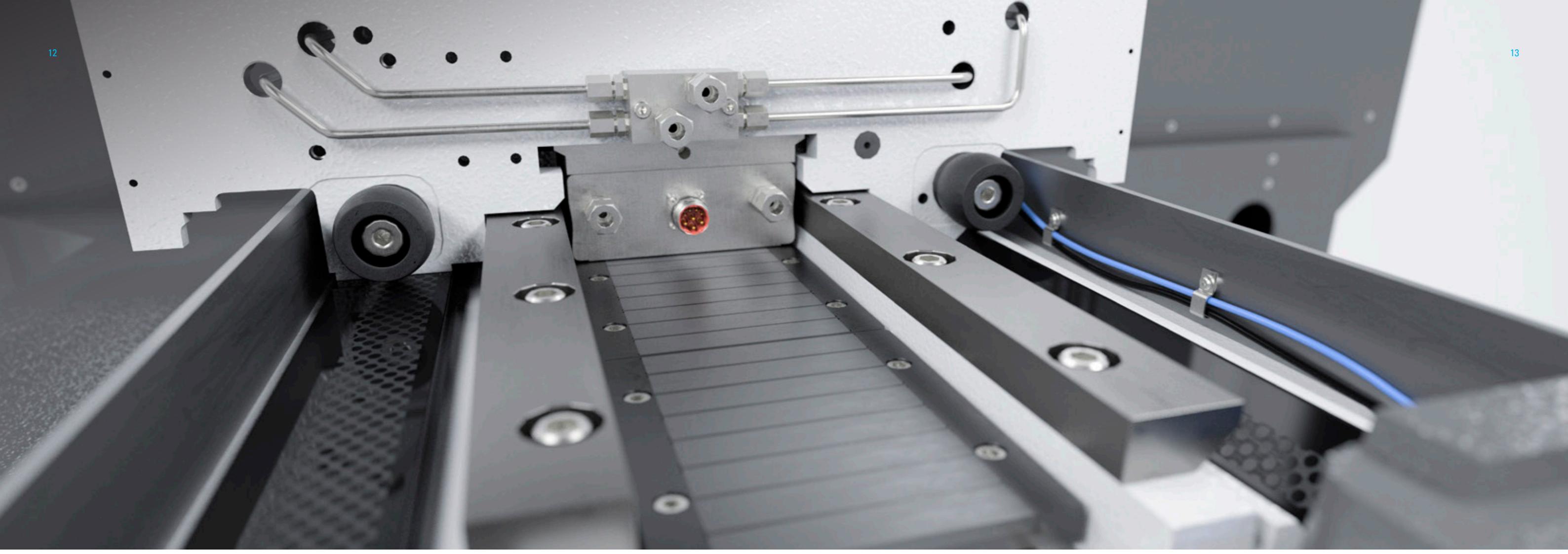
Bei kleinen Bohrungsdurchmessern ist es besonders schwierig, ein auswertbares Signal zu empfangen. Das beste Ergebnis erzielt STUDER mit einem Ringsensor, bestehend aus einem mitdrehenden Senderring und einem festen Empfängerring. Die Signalübertragung zwischen den Ringen erfolgt berührungslos.

TouchControl™

Für flexible Postprozess-Kontrollmessungen mit dem Touchtaster. Massabweichungen können automatisch auf das entsprechende Werkzeug verrechnet werden.

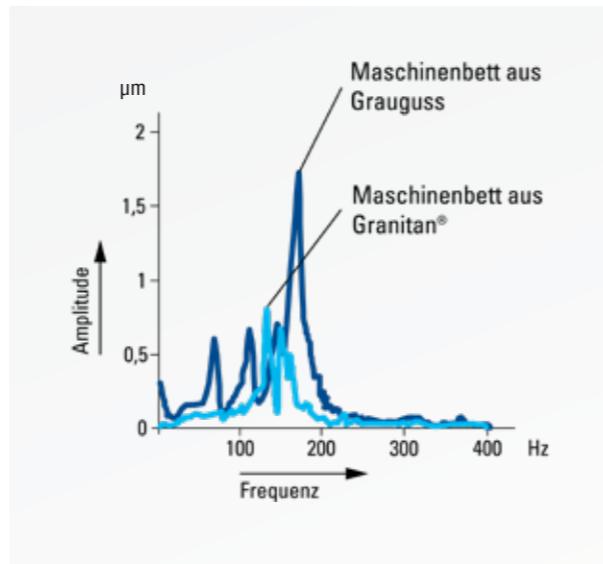
- Messen von Versatz Werkstückzentrum-Nullpunkt zu B5-Achsen-Schwenkpunkt (ZB-Distanz)
- Längspositionieren
- Messen von nicht unterbrochenen Innen- und Aussendurchmessern
- Kompensation der Scheibenabnutzung beim Einsatz von nicht abrichtbaren Schleifscheiben
- Optimierte Schleifzyklen
- Messen von Längen
- Prozessüberwachung





MASCHINENBETT AUS MINERALGUSS GRANITAN® S103

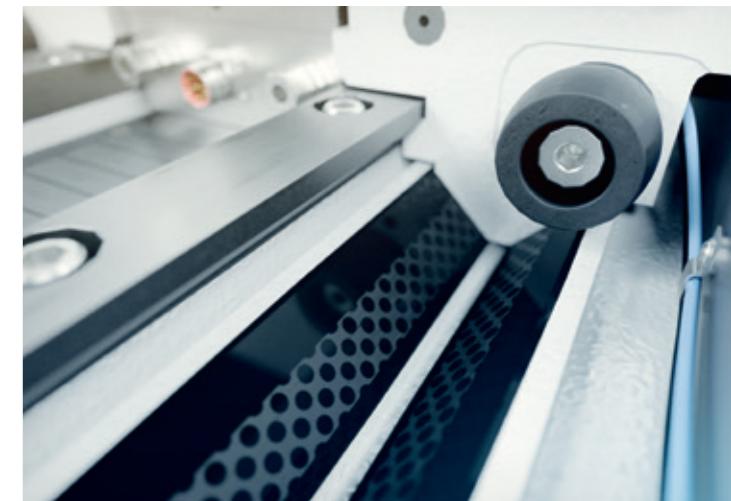
Die von STUDER entwickelte, seit Jahren bewährte Materialstruktur, gemäss firmeneigener Rezeptur, wird in einer Anlage nach modernster industrieller Verfahrenstechnik gefertigt. Das ausgezeichnete Dämpfungsverhalten des Maschinenbettes sorgt für eine hervorragende Oberflächenqualität der geschliffenen 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 Querschlitten 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.



STUDERGUIDE® IN QUER- UND LÄNGSACHSE

Das Führungssystem StuderGuide® für die X- und Z-Achse ist mit dem verschleissfesten Gleitbahnbelag Granitan® S200 beschichtet und bietet über den gesamten Geschwindigkeitsbereich höchste Genauigkeit bei hoher Tragfähigkeit und starker Dämpfung. 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. Angetrieben werden die Schlitten von Linearmotoren mit Direktmesssystemen mit einer Auflösung von 10 Nanometern. Die maximale Verfahrgeschwindigkeit beträgt für beide Achsen 20 m/min. Damit ist die Basis für hochpräzises und effizientes Schleifen bei kürzest möglichen Nebenzeiten gelegt. Die Kombination von StuderGuide®, Linearmotoren und Direktmesssystemen garantieren höchste Interpolationsgenauigkeiten.



- Schwingungsdämpfend
- Thermostabil
- Verschleissfrei

- Hohe geometrische Verfahrgenauigkeit
- Wirkungsvolle Abdeckung der Führungsbahnen



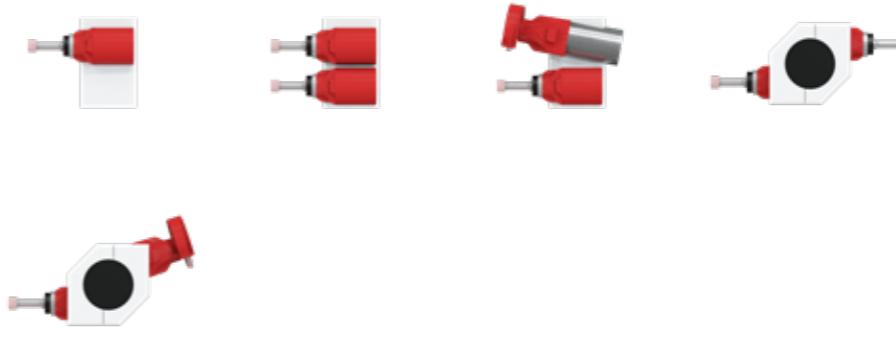
SCHLEIFKOPF

Der Schleifkopf der S121 schwenkt hydraulisch um 180° auf Anschlag. Er kann mit zwei Schleifspindeln (davon eine Aussenschleifspindel) bestückt werden. Die S121 kann auch mit einer oder zwei linear angeordneten festen Spindeln ausgerüstet werden.

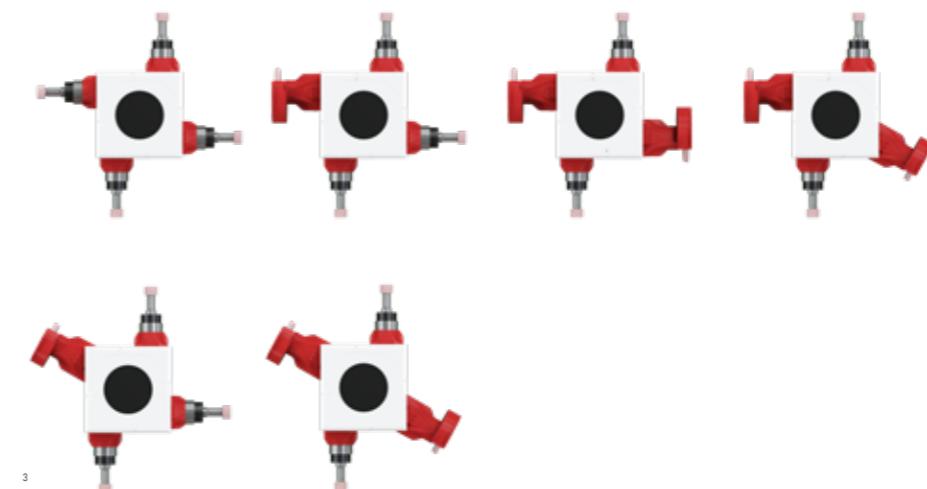
Der Schleifkopf der S131/S141 mit integrierter Schwenkachse ermöglicht den Einsatz von bis zu vier Schleifspindeln (davon maximal 2 Aussenschleifspindeln) und einem universell einsetzbaren Messtaster. Die Schwenkachse verfügt über einen Direktantrieb, der sehr schnell und präzise positioniert. Das hochauflösende Direktmesssystem garantiert eine Positionierstreuung von <1". Werkstücke lassen sich dadurch in der gleichen Aufspannung komplett bearbeiten und das bei minimalen Nebenzeiten sowie gleichzeitig höchster Präzision.

- Komplettbearbeitung
- Grosse Auswahl an Schleifspindeln
- Wechseln der Aussenschleifscheibe mit wenigen Handgriffen

S121



S131/S141



1 Schleifkopf mit Innen- und Aussenschleifscheibe
2 Schleifkopf-Varianten S121
3 Schleifkopf-Varianten S131 / S141

WERKSTÜCKSPINDELSTOCK

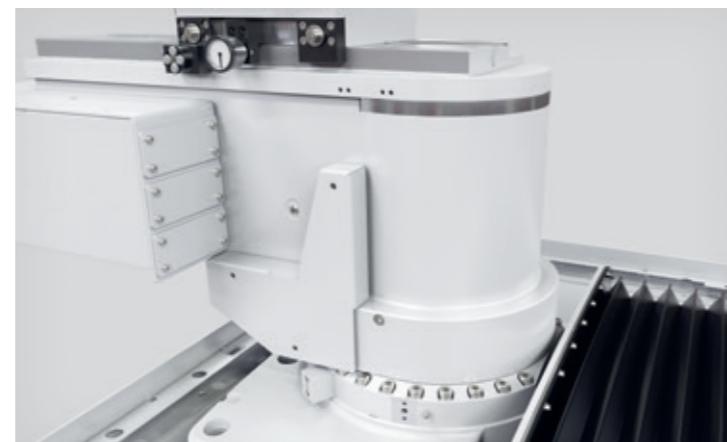
Der Hochpräzisions-Werkstückspindelstock ist mit Speziallagern ausgerüstet und garantiert höchste Rundlaufgenauigkeit. Die Spindelnase A4/MK5 entspricht der Norm DIN/ISO 702-1. Die Luftabhebung erleichtert das Verschieben des Werkstückspindelstocks beim Ein- und Umrichten. Für das Formen- und Gewindeschleifen ist eine hochgenaue C-Achse, mit direktem Messsystem auf der Werkstückspindel, erhältlich.

- Hohe Rundheitsgenauigkeit
- Wartungsarm
- Luftabhebung



B5-ACHSE

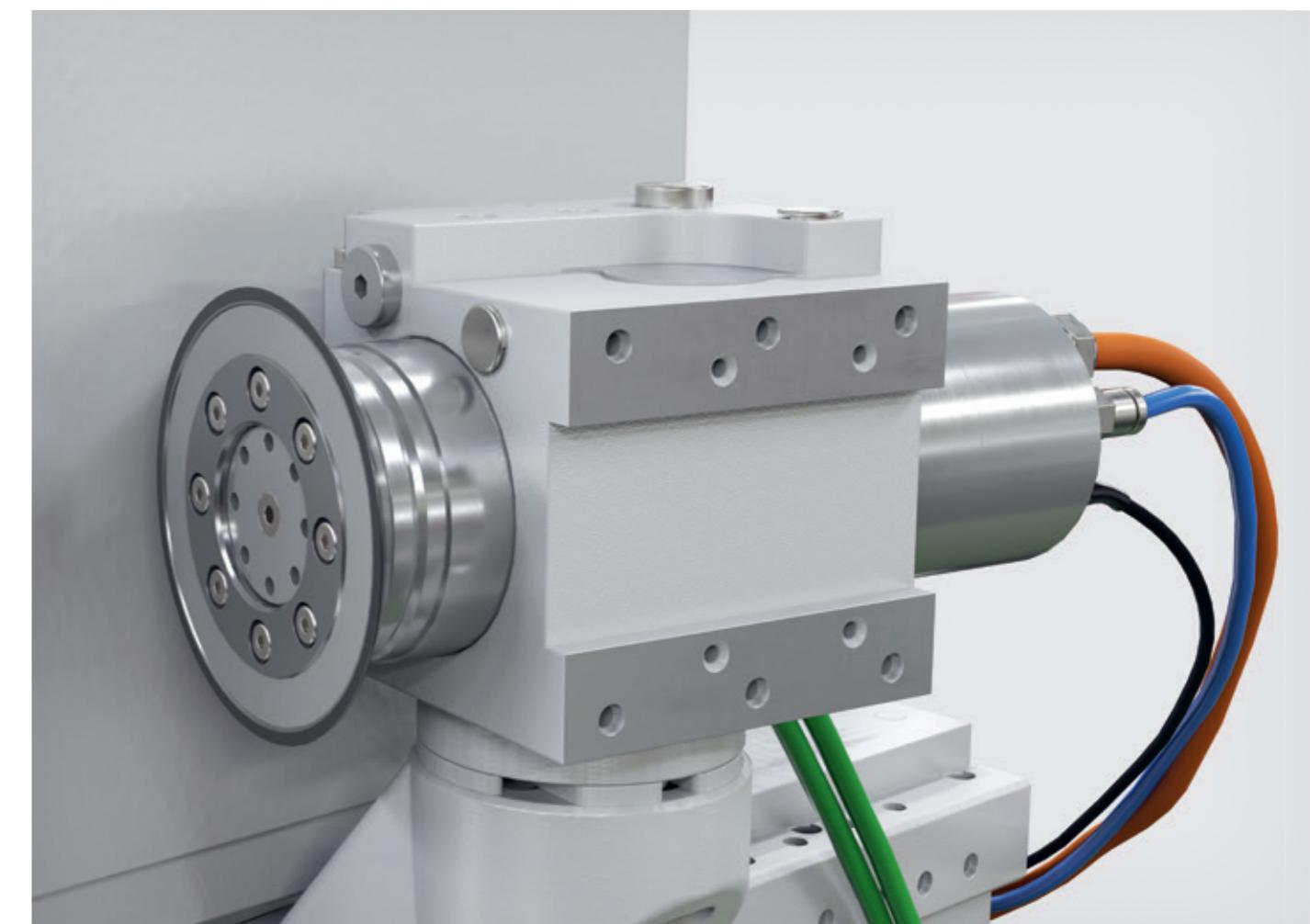
Die automatische B5-Achse mit Schwenkbereich -60° bis +91° verfügt über einen Direktantrieb, der sehr schnell und präzise positioniert. Dies erlaubt ein sehr präzises Schleifen mit Interpolation der B5-Achse zum Bearbeiten von Radien. Das hochauflösende Direktmesssystem garantiert eine Positionierstreuung der hochgenauen B5-Achse von <1''. Die B5-Achse ist komplett geschlossen und wartungsfrei.



ABRICHTERN

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. Neben den festen Abrichtvorrichtungen lassen sich auch Vorrichtungen zur Aufnahme von rotierenden Abrichtwerkzeugen montieren. Letztere eignen sich speziell zum Schärfen keramisch gebundener CBN-Schleifscheiben. In Kombination mit der Körperschallsensorik kann mittels Touch-Dressing-Verfahren ein genau definierter, minimaler Betrag abgerichtet werden.

- Nach Kundenwunsch konfigurierbar
- Rotierende oder stehende Abrichtwerkzeuge einsetzbar





AUTOMATION

Für die Radien-Innenrundschleifmaschinen hat STUDER eine für dieses Marktsegment spezifische Laderlösung, den *roboLoad*, auf Basis einer Roboterzelle im Angebot. Die Automatisierungslösung eignet sich für Futterteile bis zu einer Teilelänge von 100 mm und einem Teiledurchmesser von max. 260 mm und deckt damit einen Grossteil der auf diesen Maschinen gefertigten Teilespektren ab. Die Teilebereitstellung erfolgt über ein standardisiertes, adaptierbares Gitterablagenystem. Die an das Maschinendesign angepasste Umhausung des Basismodules, die standardmäßig mit einer Ladeluke versehen ist, erlaubt einen sicheren und sauberen Betrieb der Anlage. Die Radien-Innenrundschleifmaschinen können auch mit Sonderlösungen versehen werden, da verschiedene Standard-Laderschnittstellen zur Verfügung stehen.

- Standard Automation für grossen Teilebereich
- Zukunftsweisender Einrichtassistent zum einfachen und schnellen Einrichten
- Schnelles Ein- und Umrichten in weniger als 15 Minuten
- Einfachste Werkstückbereitstellung
- Keine Roboter-Programmierkenntnisse erforderlich
- Kurze Lieferfrist dank Standardisierung
- Ausbaufähig für Ihre Bedürfnisse in der Zukunft



CUSTOMER CARE



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 für 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



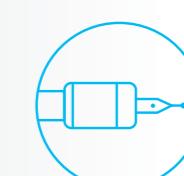
Prevention
Wartung
Inspektion



Service
Kundendienst
Kundenberatung
HelpLine



Digital Solutions
Remote Service
Service Monitor
Production Monitor



Material
Ersatzteile
Austauschteile
Zubehör



Rebuild
Maschinenüberholung
Baugruppenüberholung



Retrofit
Umbauten
Nachrüstungen

TECHNISCHE DATEN

HAUPTABMESSUNGEN

	S121	S131	S141
Schwingdurchmesser über dem Tisch	300 mm	300 mm	400 mm
Max. Werkstückgewicht inkl. Spannmittel	100 kg	100 kg	100 kg
QUERSCHLITTEN: X-ACHSE			
Max. Weg	350 mm	350 mm	500 mm
Geschwindigkeit	0,001 – 20 000 mm/min	0,001 – 20 000 mm/min	0,001 – 20 000 mm/min
Auflösung	0,00001 mm	0,00001 mm	0,00001 mm
Führungsbahnabstand	285 mm	285 mm	285 mm
LÄNGSSCHLITTEN: Z-ACHSE			
Max. Weg	400 mm	400 mm	500 mm
Geschwindigkeit	0,001 – 20 000 mm/min	0,001 – 20 000 mm/min	0,001 – 20 000 mm/min
Auflösung	0,00001 mm	0,00001 mm	0,00001 mm
Führungsbahnabstand	350 mm	350 mm	450 mm
SCHLEIFKOPF			
Spindelaufbau	Linear/Revolver	Revolver	Revolver
Max. Anzahl Spindeln	2	4	4
Schwenkbereich	0° / 180°	–50° bis +280°	–50° bis +280°
Repetitionsgenauigkeit	< 1"	< 1"	< 1"
Schwenzeit für 180°	< 4 s	< 3 s	< 3 s
Auflösung	0,00005°	0,00005°	0,00005°
Innenschleifen			
Aufnahmebohrung	Ø100 / Ø120 mm	Ø100 / Ø120 mm	Ø100 / Ø120 mm
Drehzahlen	24 000 – 120 000 min ⁻¹	24 000 – 120 000 min ⁻¹	24 000 – 120 000 min ⁻¹
Schleifdornlänge (auf dem Revolver schwenkbar)	180 mm	180 mm	220 mm
Aussenschleifen			
Umfangsgeschwindigkeit	50 m/s	50 m/s	50 m/s
Aufnahmekonus	HSK-C50	HSK-C50	HSK-C50
Schleifscheibe, Ø x Breite x Bohrung	250 x 25(F5) x 50 mm	250 x 25(F5) x 50 mm	250 x 25(F5) x 50 mm
Optionen			
Messtaster	Ja	Ja	Ja

SCHWENKTISCH

Schwenkbereich	– 20° bis +91°	– 60° bis +91°	– 60° bis +91°
Repetitionsgenauigkeit	< 1"	< 1"	< 1"
Auflösung	0,00005°	0,00005°	0,00005°

FUTTER-WERKSTÜCKSPINDELSTOCK

	S121	S131	S141
Drehzahlbereich			
Standard	1 – 1 500 min ⁻¹	1 – 1 500 min ⁻¹	1 – 1 500 min ⁻¹
Hochgenau	1 – 1 200 min ⁻¹	1 – 1 200 min ⁻¹	1 – 1 200 min ⁻¹
Aufnahme	A4 nach DIN ISO 702-1 / MK5	A4 nach DIN ISO 702-1 / MK5	A4 nach DIN ISO 702-1 / MK5
Spindeldurchlass	Ø 35,5 mm	Ø 35,5 mm	Ø 35,5 mm
Antriebsleistung	3 kW	3 kW	3 kW
Belastung beim Fliegendschleifen	300 Nm	300 Nm	300 Nm
Rundheitsgenauigkeit beim Fliegendschleifen	0,0004 mm	0,0004 mm	0,0004 mm

Auflösung C-Achse zum Formenschleifen

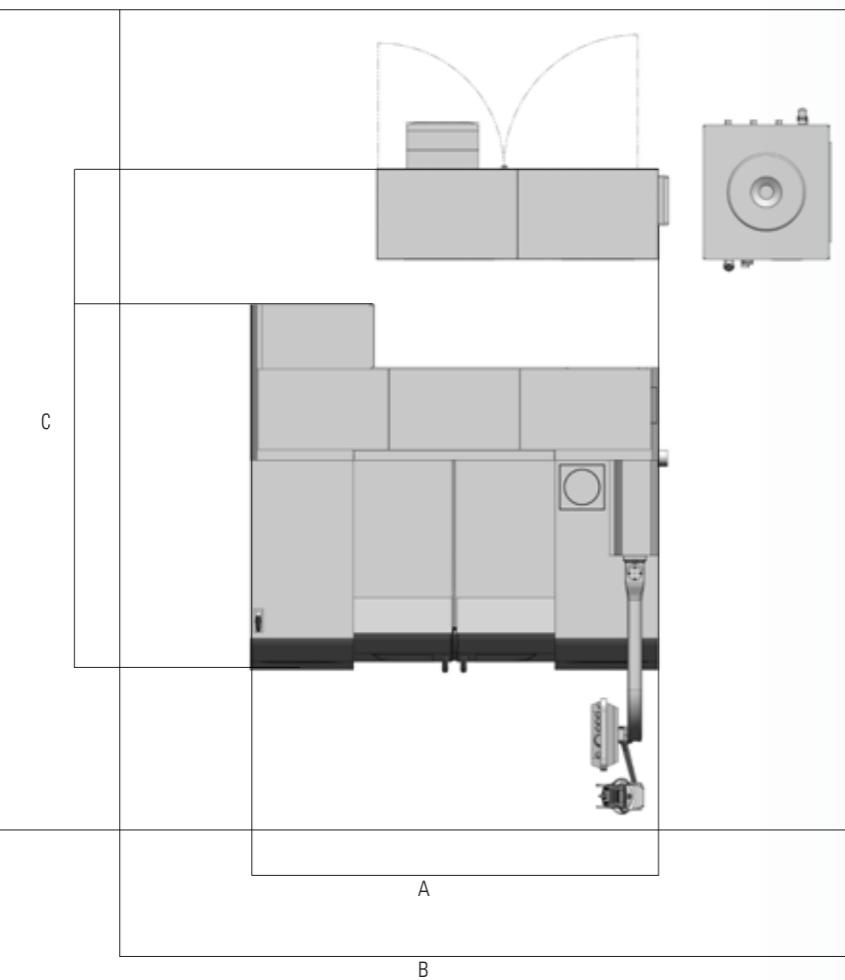
Standard, indirektes Messsystem	0,0001°	0,0001°	0,0001°
Hochgenau, direktes Messsystem	0,0001°	0,0001°	0,0001°

STEUERUNG

Fanuc 0i-TF
Option für HSM: Fanuc 31i - B PLUS

ANSCHLUSSWERTE

Gesamtanschlusswert	32 kVA	32 kVA	32 kVA
Luftdruck	5,5 bar	5,5 bar	5,5 bar
Absaugkapazität für Kühlsmiermittelnebel	1 200 – 1 800 m ³ /h	1 200 – 1 800 m ³ /h	1 200 – 1 800 m ³ /h
Gesamtgewicht	5 050 kg	5 700 kg	7 400 kg



AUSFÜHRUNG S121

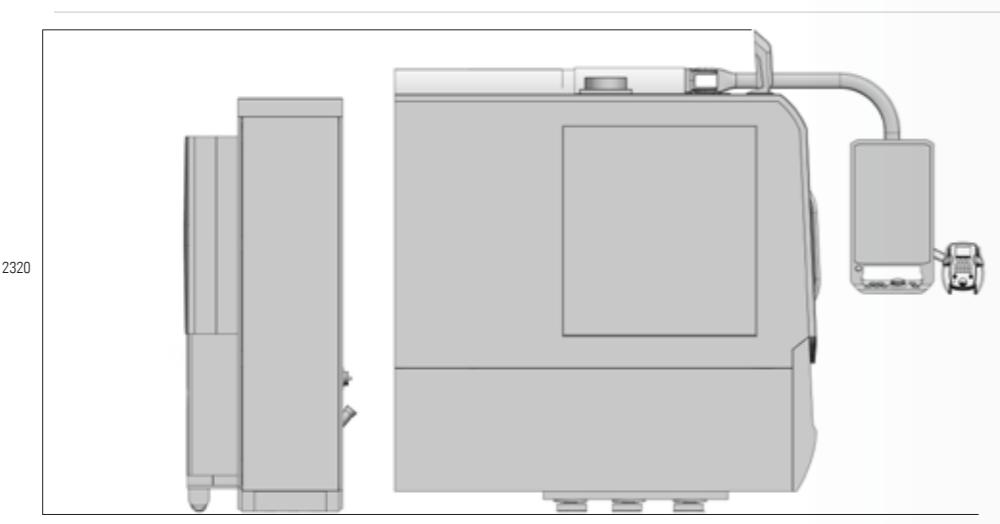
A	B	C	D
2110 mm	4000 mm	2535 mm	4260 mm

AUSFÜHRUNG S131

A	B	C	D
2270 mm	4000 mm	3045 mm	4785 mm

AUSFÜHRUNG S141

A	B	C	D
2800 mm	4550 mm	3305 mm	5050 mm



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.

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.



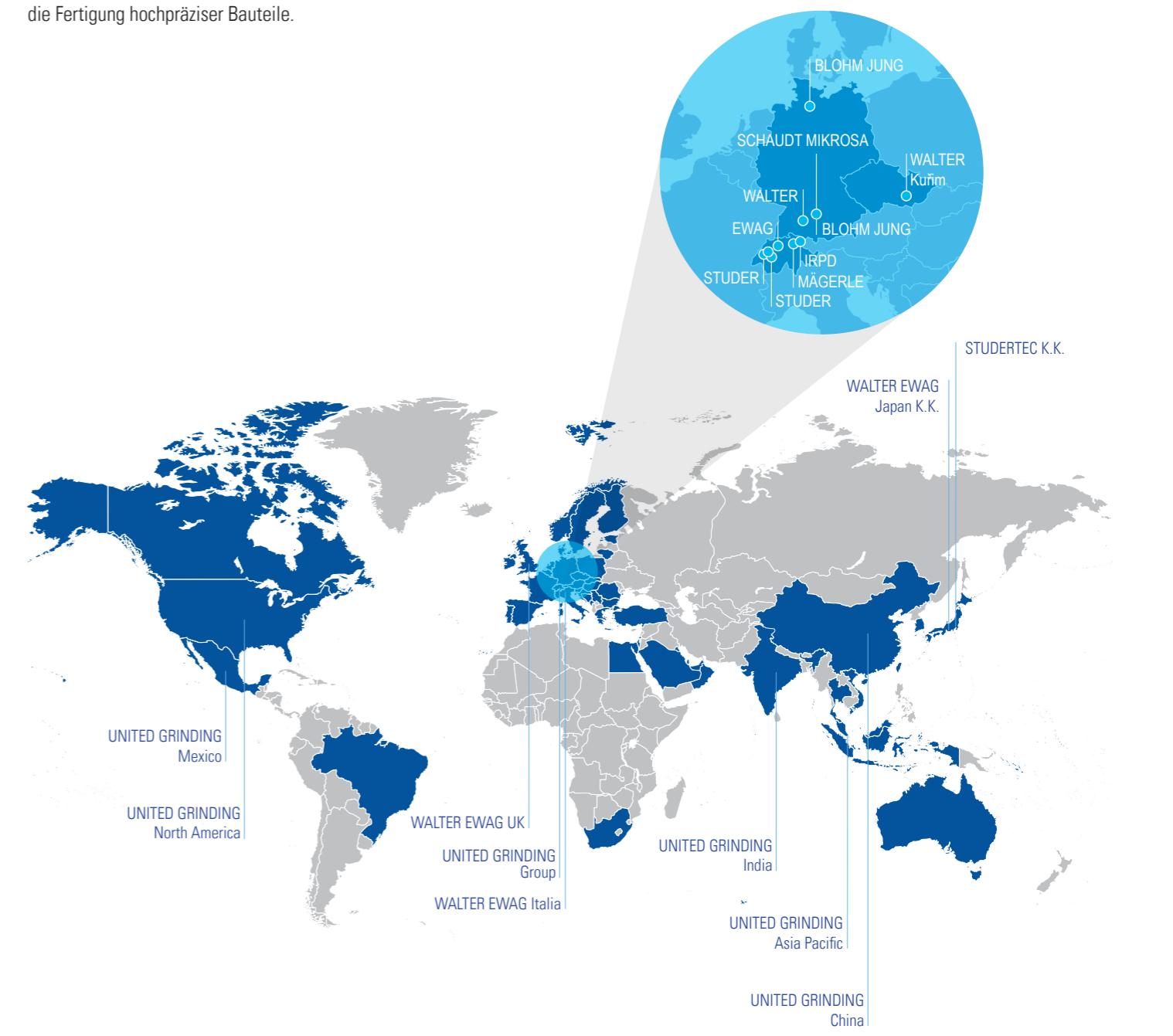
Zu unseren Kunden gehören Unternehmen aus dem Maschinen-, Automobil-, Werkzeug- und Formenbau, aus der Luft- und Raumfahrt, Pneumatik/Hydraulik, Elektronik/Elektrotechnik, Medizintechnik, Uhrenindustrie sowie aus der Lohnfertigung. Sie schätzen höchste Präzision, Sicherheit, Produktivität und Langlebigkeit. Als einer der Markt- und Technologieleader im Universal-, Aussen-, Innenrund- sowie im Unrundschleifen mit 25 000 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 2.300 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 Dienstleistungssortiment für die Fertigung hochpräziser Bauteile.

«Wir wollen unsere Kunden noch erfolgreicher machen – UNITED FOR YOUR SUCCESS»





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



ISO 9001
VDA6.4
zertifiziert

