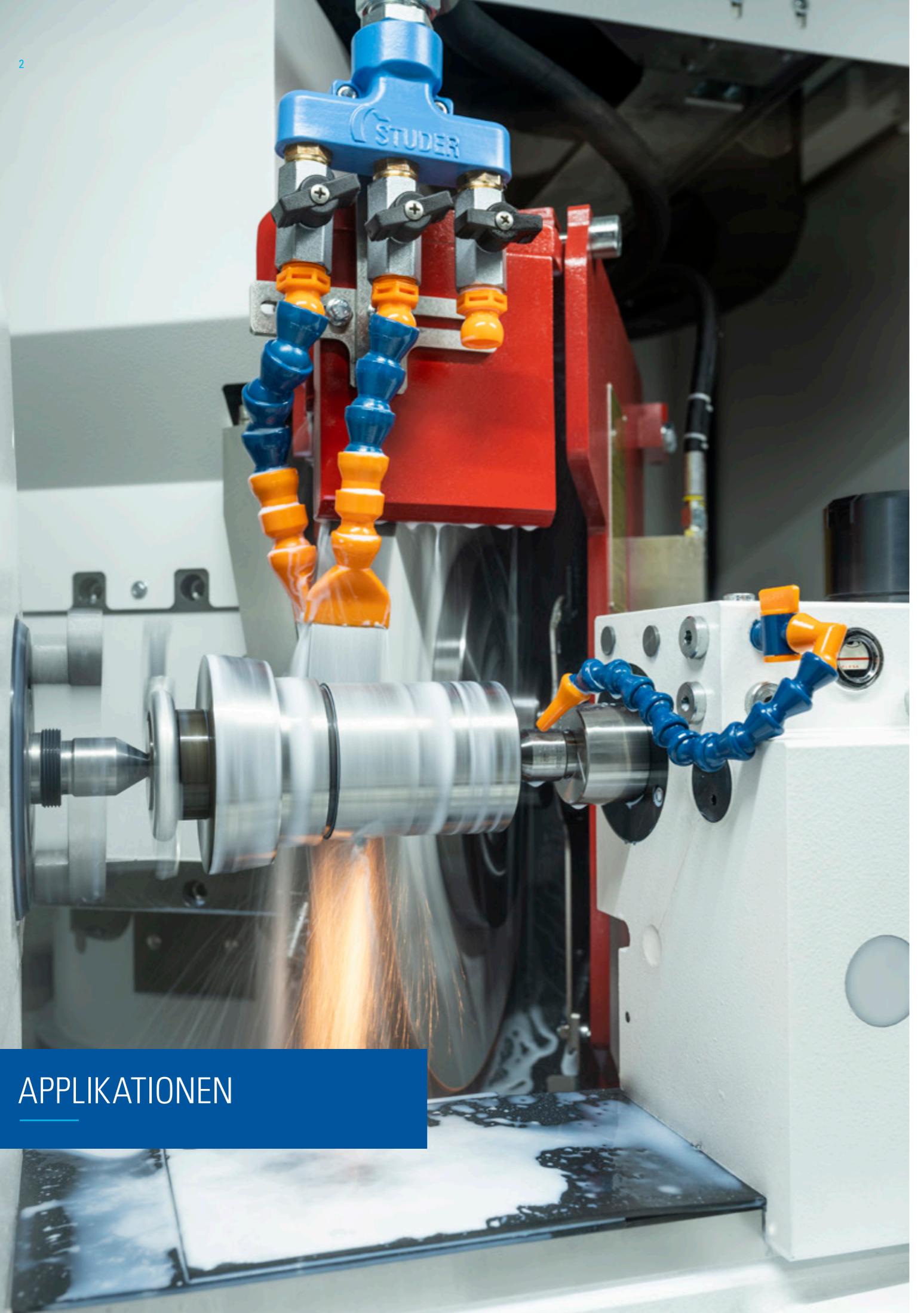


# favorit

UNIVERSAL-RUNDSCHLEIFMASCHINE



 STUDER



## STUDER favorit IM EINSATZ

Diese CNC-Universal-Rundschleifmaschine ist für das Schleifen von kurzen bis langen Werkstücken in der Einzel- und Serienfertigung konzipiert. Mit verschiedenen Optionen wie Messsteuerung, Auswuchtsystem, Anschlifferkennung und Längspositionierung steigern Sie die Effizienz dieser Maschine noch weiter.



# favorit

## ABMESSUNG

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

## HARDWARE

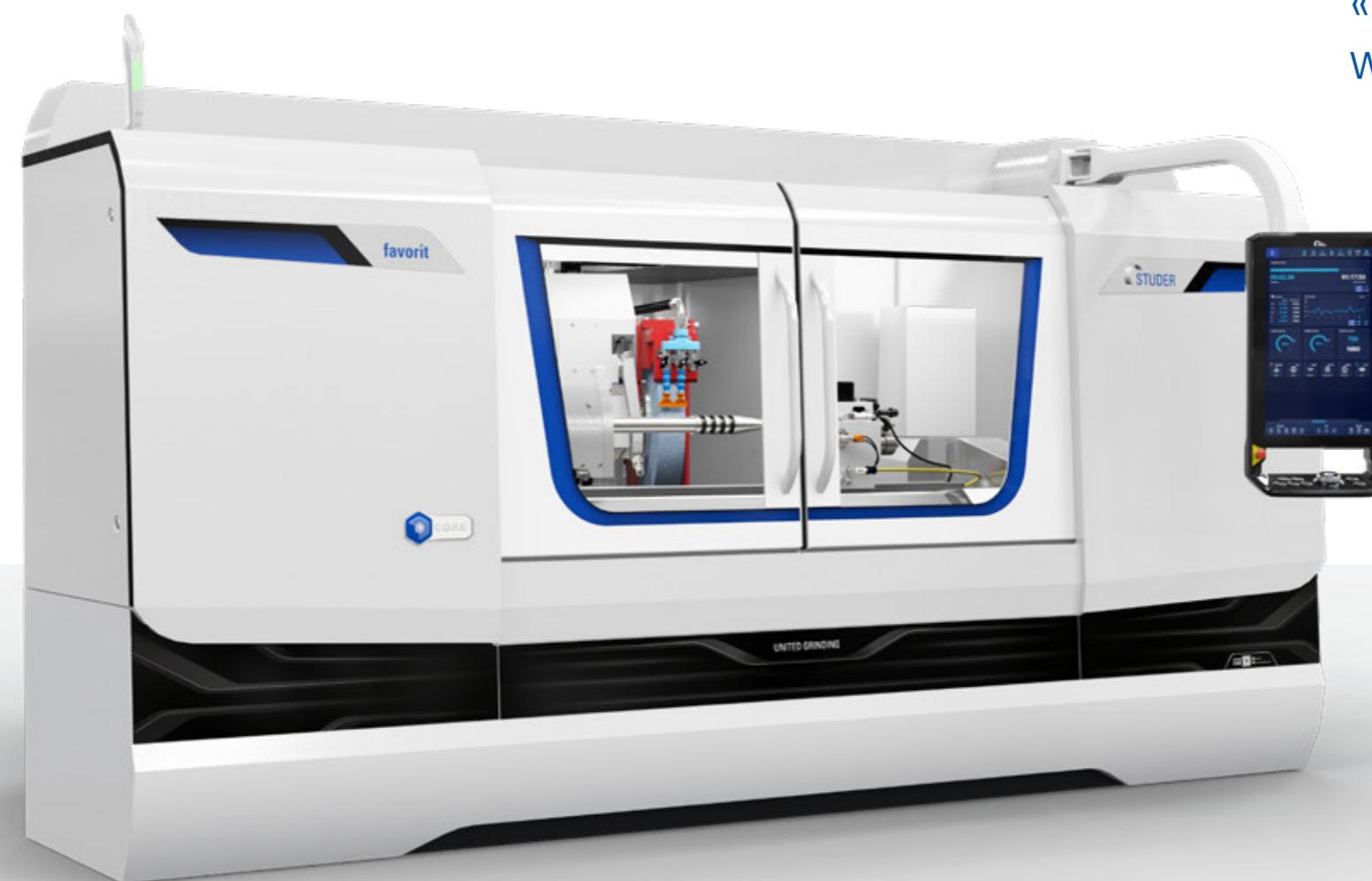
- Schleifkopf wählbar:
  - Universal-Schleifkopf mit Scheibe rechts oder links und einer Innenschleifvorrichtung. Automatisches Schwenken mit 3° Hirthverzahnung
  - Aussen-Schleifkopf mit Scheibe links 0° oder rechts, 0° / 15° / 30°
- Aussen- und Innenschleifen in einer Aufspannung möglich
- Maschinenbett aus Mineralguss Granitan® S103

## SOFTWARE

- Einfachste Programmierung dank StuderPictogramming
- StuderWINprogramming (Option) für das Erstellen von Schleif- und Abrichtprogrammen auf einem externen PC

## IHR VORTEIL

- Kurze Bearbeitungszeit dank Komplettbearbeitung
- Kann optional mit Laderschnittstelle ausgerüstet werden (Lader kundenseitig)
- Höchste Präzision durch perfektes Zusammenspiel von Hardware und Software
- Intuitive, nutzergerechte und effiziente Bedienung
- Ökologisch dank gezielten Massnahmen für einen geringeren Energieverbrauch
- Ergonomisch dank grossen Schiebetüren und drei Servicetüren



«Der Preishit für die wichtigsten Anwendungen.»

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

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

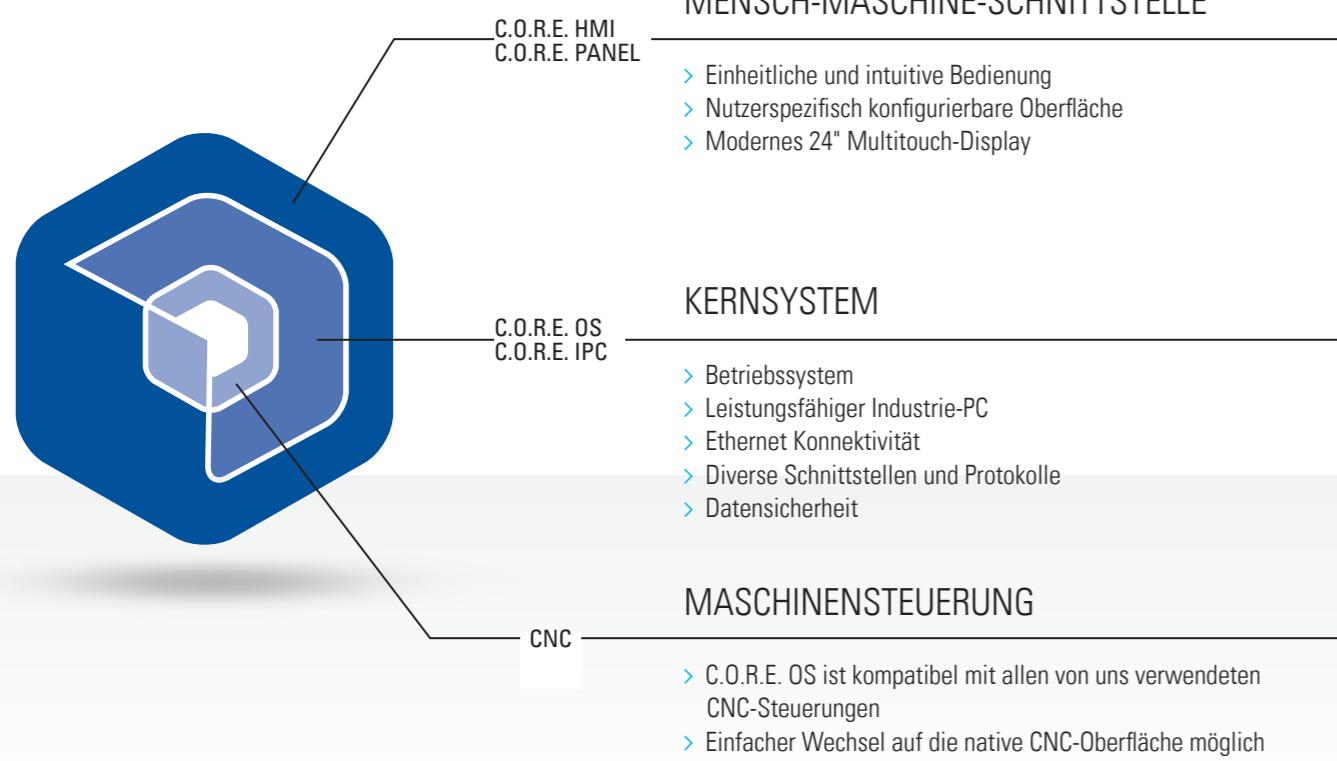
Die Basis dafür schafft das neue Betriebssystem, C.O.R.E. OS – die Intelligenz, mit der diese Maschine ausgestattet ist.

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 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 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.

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
- 2x USB 3.0 Anschlüsse
- Neigungsverstellung

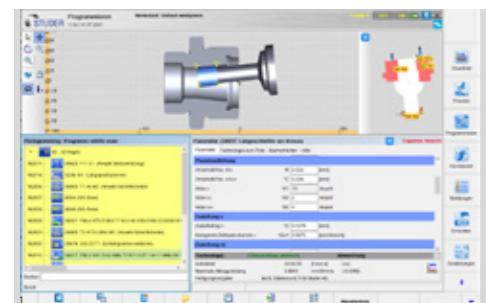
# BEDIENOBERFLÄCHE

## StuderWIN

StuderWIN als Bedienoberfläche trägt zur sicheren Programmierung und effizienten Nutzung der Maschine bei. Die Möglichkeit zur Vollintegration der Messsteuerung und der Sensorstechnik zur Prozessüberwachung wie Anfunkerkennung 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.



1 Programmieroberfläche mit StuderPictogramming  
2 Prozessbildschirm  
3 Externer Programmierplatz

- Die Softwareoptionen für die Schleiftechnologie-Berechnung, optimiertes Abrichten sowie Kontur-, Gewinde- und Formenschleifen 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 Geometriekontur mit der Schleifscheibe abfahren wollen.
- **StuderContourPRO Integrated** generiert das komplette Schleifprogramm für komplexe Aussengeometrien, typischerweise zum Schälschleifen aus dem Vollen.
- **StuderForm Integrated** ist die universelle Unrund-Schleifsoftware für das Bearbeiten von Kurven und Polygonen für Standardanwendungen im Kleinserienbereich.

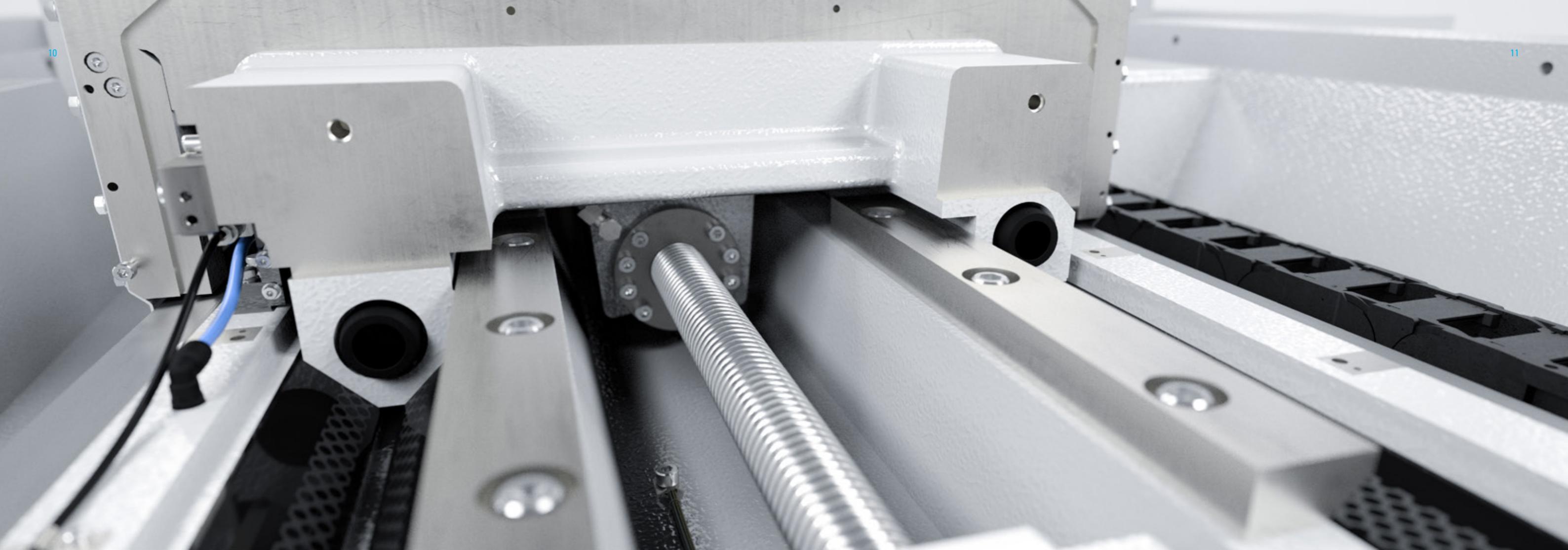
### LaserControl™

Berührungsloses Messen direkt auf der Maschine bei der Bearbeitung von Präzisionswerkstücken. Es können nicht nur verschiedene grosse «nichtunterbrochene» Werkstückdurchmesser mit der Laser-Messseinrichtung 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™

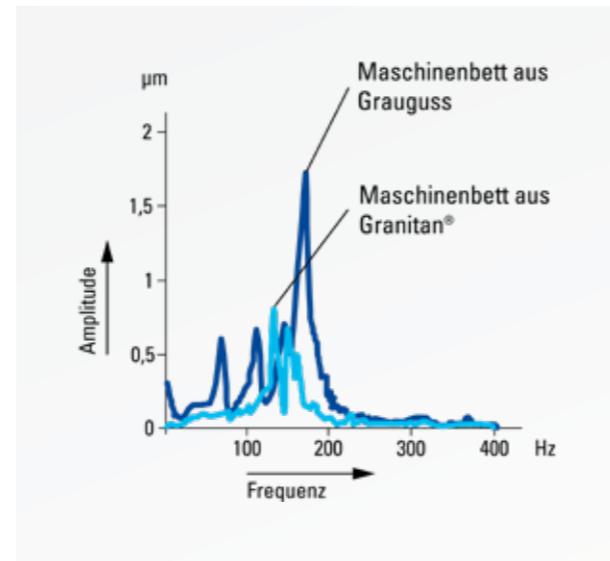
Werkstücke werden direkt auf der Maschine kontrolliert, die Ergebnisse werden protokolliert und Korrekturen in die Steuerung übernommen.

- Flexible Durchmesser- und Längen-Kontrollmessung mittels eines Touchstellers
- Sitz- und werkzeugspezifische Verrechnung der Massabweichungen
- Protokollierung der Postprozess-Kontrolldaten
- Programmierbarer Zyklus zur automatischen Abeichung des Touchstellers 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 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.



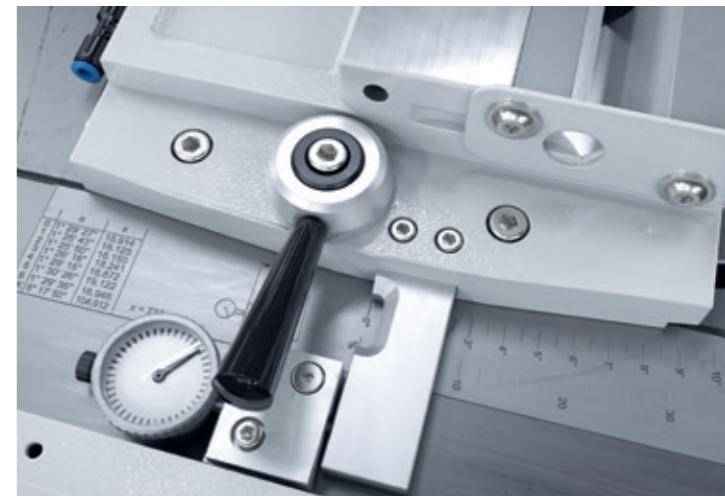
- Schwingungsdämpfend
- Thermostabil
- Verschleissfrei

## STUDERGUIDE® IN QUER- UND LÄNGSSCHLITTEN

Quer- und Längsschlitten sind aus hochwertigem Grauguss gefertigt und weisen hochgenaue, geschliffene V- und Flachbahnhführungen 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. < 0,003 mm 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 Spaltenweiten 650 mm und 1000 mm ein Schwenktisch mit Schwenkwinkel +8,5° und Feinverstellung verfügbar.



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



## SCHLEIFKOPF

Zwei Varianten stehen zur Auswahl:

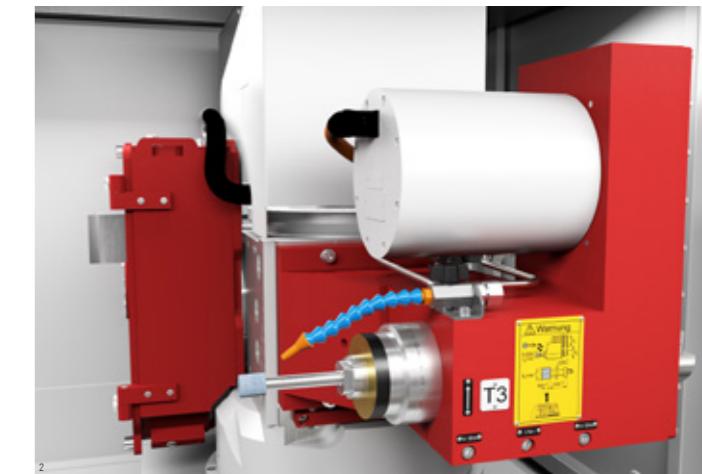
- Universal-Schleifkopf mit Scheibe rechts oder links und einer Innenschleifvorrichtung. Automatisches Schwenken mit 3° Hirthverzahnung
- Aussen-Schleifkopf mit Scheibe links 0° oder rechts einstellbar auf 0° / 15° / 30°

### Schleifscheibenabmessung

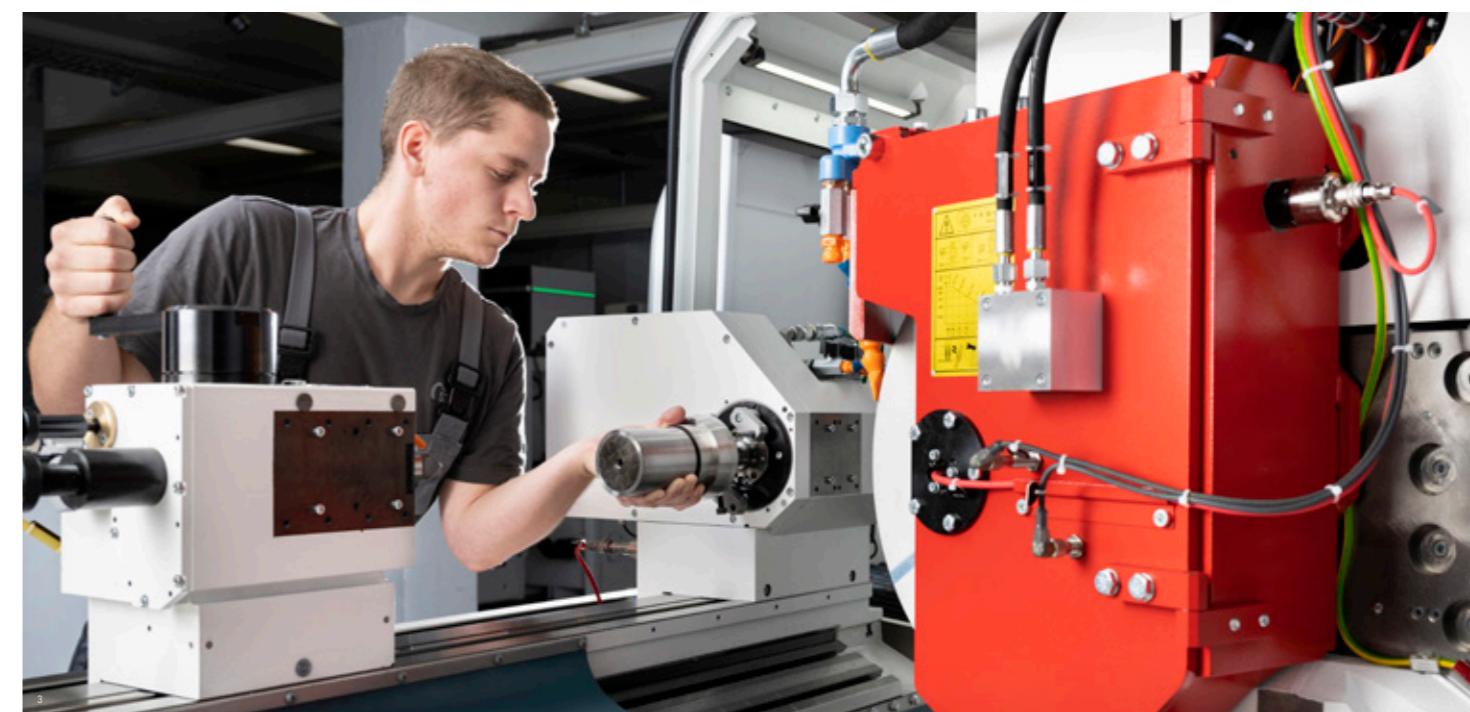
Durchmesser 500 mm, Breite 63 (80 F5) mm, Bohrung 203 mm. Die Antriebsleistung beträgt max. 11,5kW. Die Schnittgeschwindigkeit von maximal 50 m/s ermöglicht effiziente Abtragswerte im Schleifprozess. Die Drehzahl der riemengetriebenen Innenschleifspindel ist stufenlos regulierbar. Es stehen Spindeln mit max. Drehzahl von 28 000, 42 000 und 60 000 min<sup>-1</sup> zur Verfügung.



- Komplettbearbeitung
- Schnittgeschwindigkeit bis 50 m/s
- Innenschleifspindel mit stufenloser Drehzahlverstellung



1 Schleifkopf-Varianten  
2 Innenschleifvorrichtung  
3 Innenansicht



## 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.

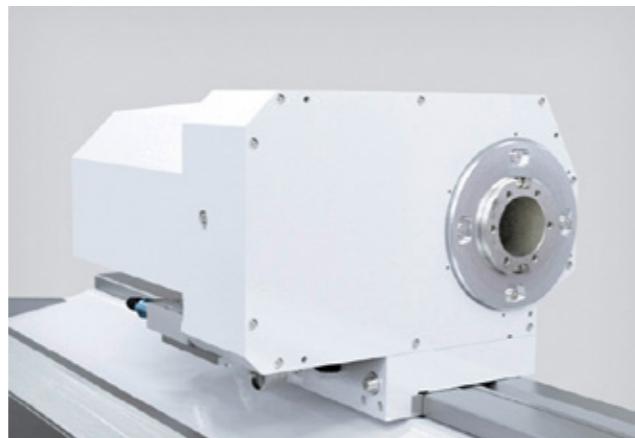
### **Universal-Werkstückspindelstock MK4**

Zum Aussenschleifen mit fester Spitzte oder zum Fliegendschleifen, besonders geeignet für kleinere Werkstücke. Zum Schleifen zwischen festen Spitzen wird die Spindel blockiert. C-Achs-Anwendungen sind mit indirektem Messsystem möglich.



### **Universal-Werkstückspindelstock ISO50**

Zum Aussenschleifen mit fester Spitzte oder zum Fliegendschleifen, geeignet für grössere/schwerere Werkstücke. Der grosse Spindeldurchlass ( $\varnothing$  50mm) ist ideal für Spannmittel-Anbauten. Zum Schleifen zwischen festen Spitzen wird die Spindel blockiert. C-Achs-Anwendungen sind mit indirektem Messsystem möglich.



- Hohe Rundheitsgenauigkeit
- Wartungsarm
- Luftabhebung

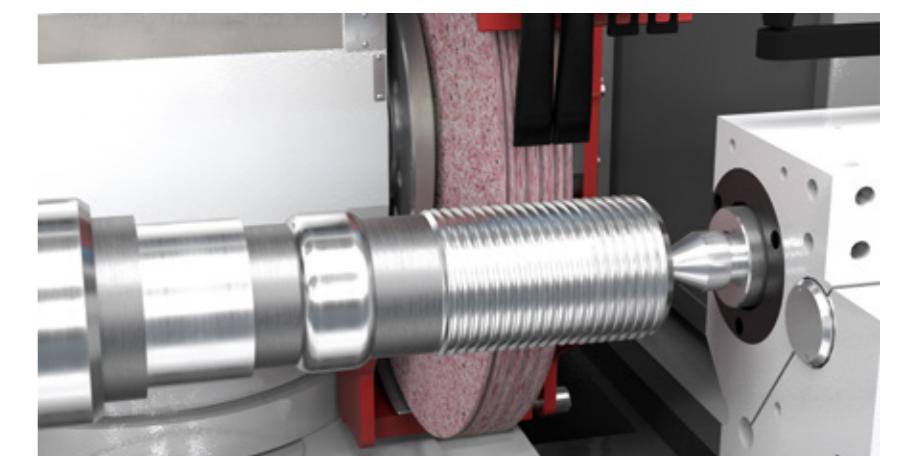


## C-ACHSE ZUM FORMEN- UND GEWINDESCHLEIFEN

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. Beschleunigungs- und Schleifkräfte nehmen die Achsantriebe durch ihre hohe dynamische Steifigkeit problemlos auf.

### **Formen und Gewinde**

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

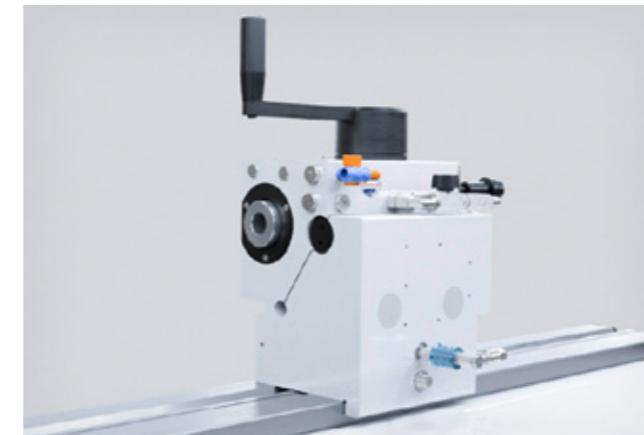


## REITSTOCK

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 Zylindrizitätskorrekturen erzielen, die im Bereich unter 1 µm liegen.

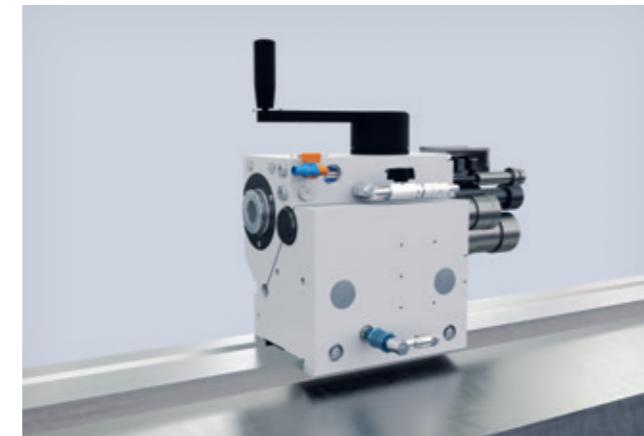
### Reitstock MK3

Das Spannen der Pinole ( $\varnothing 50\text{mm}$ ) erfolgt über eine Feder. Der Hub beträgt 35mm. Die Pinolenwegbegrenzung kann mechanisch eingestellt werden. Dieser Reitstock eignet sich für Werkstückgewichte bis 150 kg.



### Reitstock MK4

Dieser Reitstock verfügt über eine grössere Pinole ( $\varnothing 60\text{mm}$ ) und weist einen Hub von 60mm auf. Das Spannen erfolgt über eine Feder. Die Pinolenwegbegrenzung kann mechanisch eingestellt werden. Dieser Reitstock eignet sich für Werkstückgewichte bis 150 kg.



- Wartungsarm
- Luftabhebung
- Option: Hydraulische Pinolenbetätigung

## ABRICHSEN

Um optimale thermische Stabilität zu garantieren, wird der Reitstock von Kühlsmiermittel durchströmt; Pinole und Diamanthalter werden überflutet.

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 Eigenchaften abzustimmen. Das Schleifscheibenprofil und die Abrichtparameter werden über Makros einfach definiert. Eine weitere STUDER-

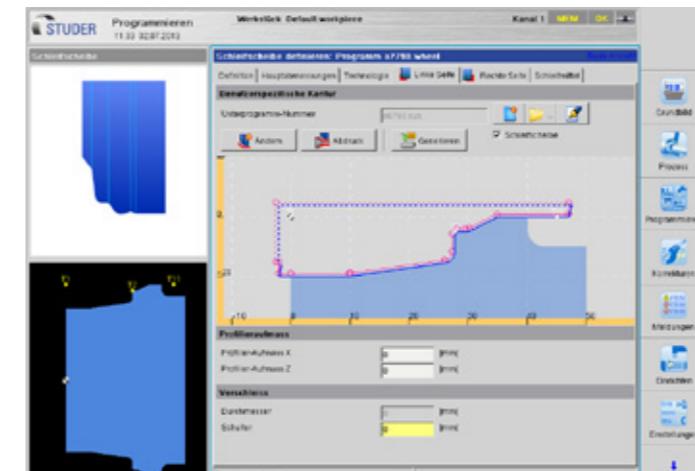


Spezialität sind die Schleifscheiben-Referenzpunkte (T-Nummern). Diese erlauben eine Programmierung mit Nominalmassen, was die Erstellung von Schleifprogrammen wesentlich vereinfacht.

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

### Rotatives Abrichten

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



### Fester Diamanthalter

Die Doppel-T-Nute ermöglicht ein flexibles Montieren des Abrichthalters auf der ganzen Tischlänge. Die Aufspannfläche kann verschiedene Abrichtwerkzeuge aufnehmen.

### Dialogbild Schleifscheibenkontur

Einfaches Erstellen von freien Schleifscheibenformen aus der Werkstückgeometrie.



## 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™

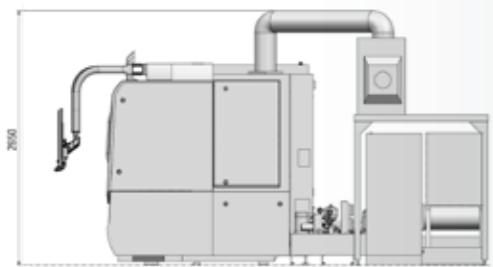
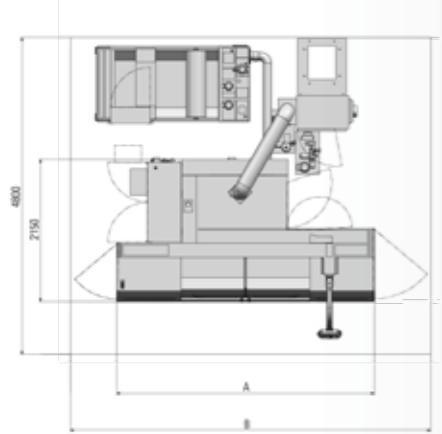
Unter UNITED GRINDING Digital Solutions™ entwickeln wir für Lösungen, um Sie dabei zu unterstützen, Prozesse zu vereinfachen, die Effizienz Ihrer Maschinen zu steigern und die Produktivität insgesamt zu erhöhen.

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.



## TECHNISCHE DATEN



A      B

Spitzenweite 400 mm	2200 mm	4600 mm
Spitzenweite 650 mm	3200 mm	5100 mm
Spitzenweite 1000 mm	3900 mm	5450 mm
Spitzenweite 1600 mm	5100 mm	6650 mm

### GESAMTGEWICHT

Spitzenweite 400 mm	7500 kg
Spitzenweite 650 mm	9000 kg
Spitzenweite 1000 mm	10000 kg
Spitzenweite 1600 mm	11500 kg

### 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

### GARANTIERTE ARBEITSGENAUGKEIT

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

### ANSCHLUSSWERTE

Gesamtanschlusswert	20 kVA
Luftdruck	5,5–7 bar

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.

### SCHLEIFKOPF

	Variante Außen	Variante Universal
Schwenkbereich	0° / 15° / 30°	-30° bis 225°
Automatische Schwenkachse		3° Hirth
Aufnahmekonus	Ø 73 mm	Ø 73 mm
Antriebsleistung	max. 11,5 kW	max. 11,5 kW
Schleifscheibe, Ø x Breite x Bohrung	500 × 63 (80F5) × 203 mm	500 × 63 (80F5) × 203 mm
Umfangsgeschwindigkeit	bis 50 m/s	bis 50 m/s
<b>Innenschleifvorrichtung für Riemenspindeln</b>		
Aufnahmehöhe	Ø 80 mm	
Drehzahlen		28 000 / 42 000 / 60 000 min⁻¹

### UNIVERSAL-WERKSTÜCKSPINDELSTOCK

Drehzahlbereich	1–1500 min⁻¹	1–1500 min⁻¹	1–650 min⁻¹	1–650 min⁻¹
Aufnahmekonus	MK4/Ø 70 mm	MK5	MK5/Ø 110 mm	ISO50/Ø 110 mm
Spindeldurchlass	Ø 26 mm	Ø 30 mm	Ø 38 mm	Ø 50 mm
Antriebsleistung	1,8 kW	1,8 kW	2,5 kW	2,5 kW
Belastung beim Fliegendschleifen	70 Nm	70 Nm	180 Nm	180 Nm
Rundheitsgenauigkeit beim Fliegendschleifen	0,0004 mm (Option: 0,0002 mm)			
C-Achse Standard, indirektes Messsystem	0,0001°	0,0001°	0,0001°	0,0001°

### REITSTOCK

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

### STEUERUNG

Fanuc 0i-TF

## 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.



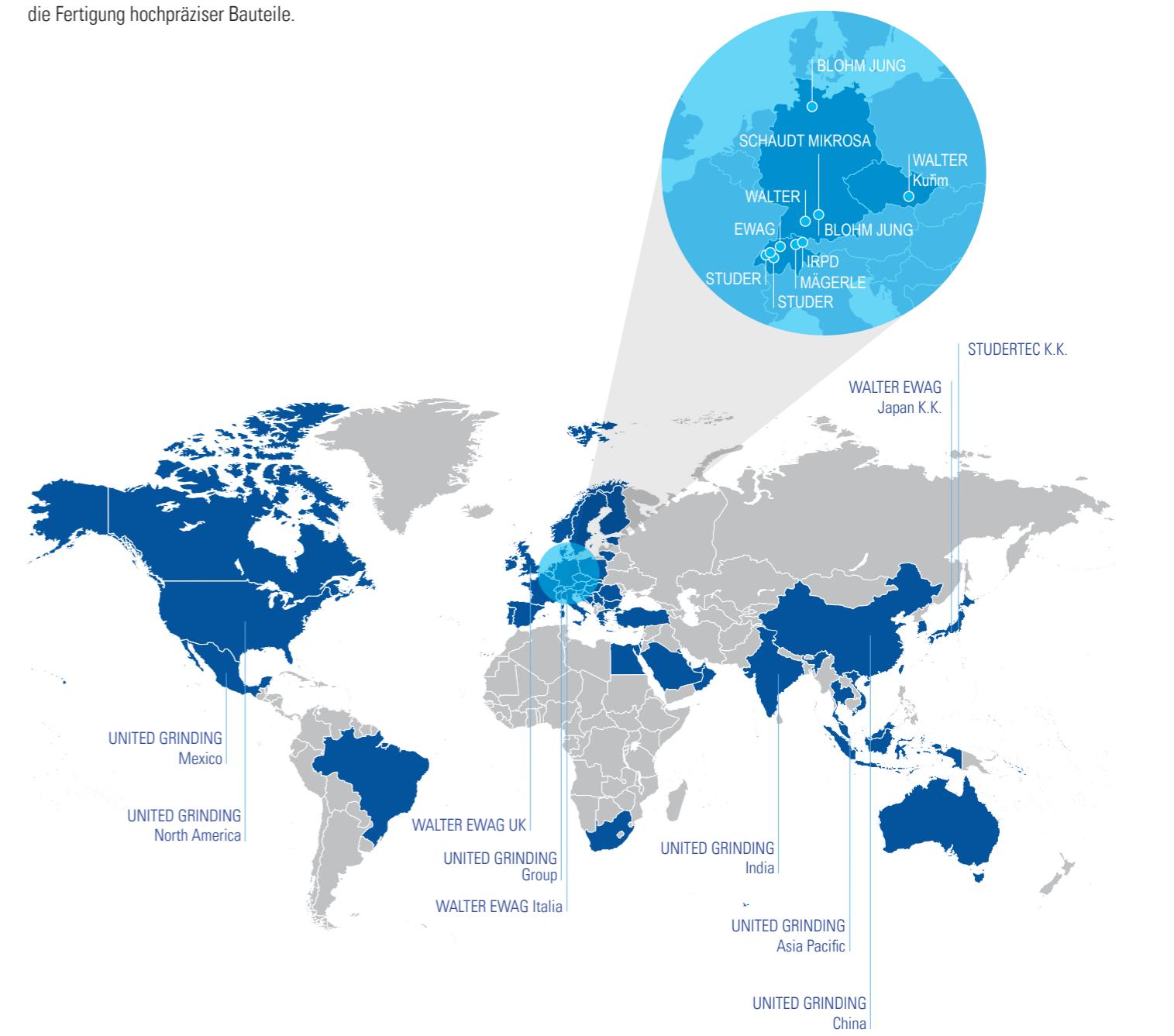
Zu unseren Kunden gehören Unternehmen aus dem Maschinen-, Automobil-, Werkzeug- und Formenbau, aus der Luft- und Raumfahrt, Pneumatik/Hydraulik, Elektronik/Elektrotechnik, Medizintechnik, Uhrenindustrie sowie aus der Lohnfertigung. Sie schätzen höchste Präzision, Sicherheit, Produktivität und Langlebigkeit. 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](mailto:info@studer.com)  
[studer.com](http://studer.com)



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

