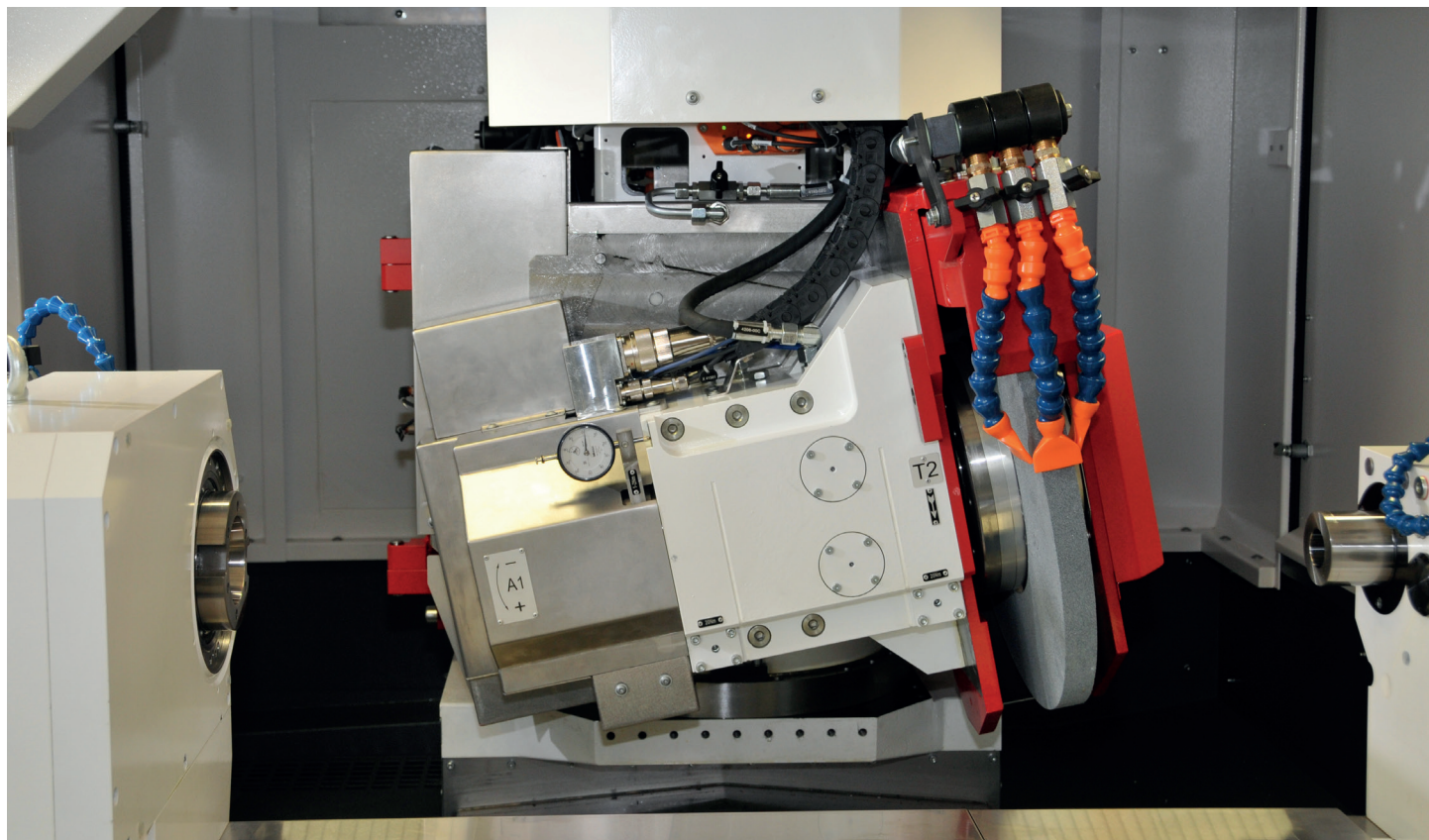
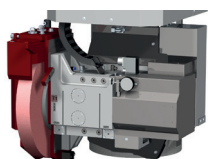


A-ACHSE

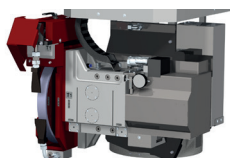
Für hochgenaues Gewindeschleifen



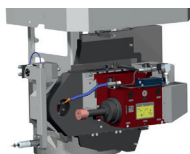
Aussenschleifen konventionell



Aussenschleifen HSG



Innenschleifen

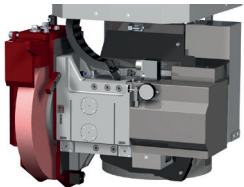
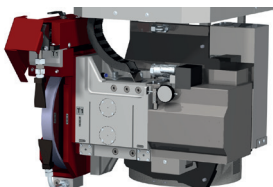
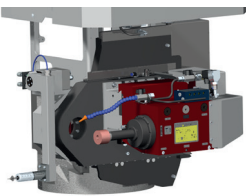


Für technologisch anspruchsvolle Gewinde oder Nuten in schwer zerspanbaren Materialien waren bisher Sonder-Schleifmaschinen die erste Wahl. Das ändert sich mit der Einführung einer A-Achse auf den STUDER-Rundschleifmaschinen S41 und S22 ab sofort. Dank der A-Achse verwandeln sich sowohl die S41 als auch die S22 in perfektionierte Alleskönner. Schleifen von Kugelumlaufspindeln, Gewindelehren oder Gewindebüchsen mit Innengewinde gehören neu zum Standard-Programm von STUDER. Das ist ein grosser Schritt in Richtung effizienter Fertigbearbeitung in einer Aufspannung.



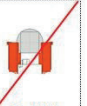

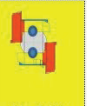
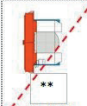
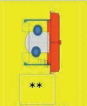
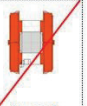



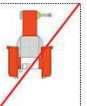

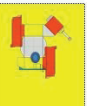
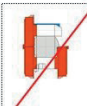

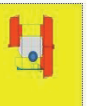

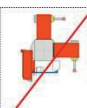
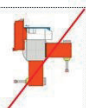
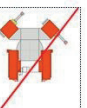
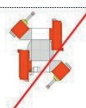
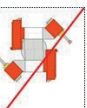
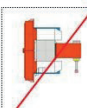
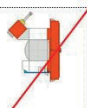
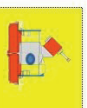
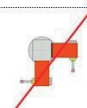




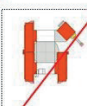
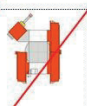
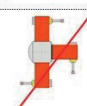
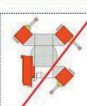
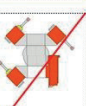


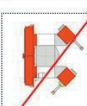
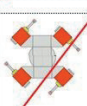
Maschinentypen:

Universal-Rundschleifmaschine S41

Produktions-Rundschleifmaschine S22

	Aussenschleifen konventionell	Aussenschleifen HSG	Innenschleifen
			
Anzahl A-Achsen auf Schleifkopf	S41: 2x S22: 1x		
Spitzenhöhe	S41: 225/275 mm S22: 225 mm		
Schwenkwinkel*	S41: +/-15° S22: -11° / +15°	S41: +/-15° S22: -11° / +15°	-4° / +15°
Schleifscheibe Ø Breite	500 mm...400 mm 63mmF1 (A-Achse) 80 mm F5 (0)°	400 mm...380 mm 40 mm	80 mm
Dornlänge			50...260 mm
Spindel	Motorspindel 15 kW	Motorspindel 30 kW GMN	MFM 100/120 mm
Spindellängsverstellung	+/-5 mm	+/-5 mm	+/-105 mm
Schwenkzeit	ca. 2,5 s (max. Schwenkbereich)		
Interpolierende Achse	Nein		

* Jede Ausprägung hat seine eigene Schwenkwinkelbeschränkung. Für das Gewindeschleifen besteht mit dem bewährten StuderThread-Softwarepaket jedoch die Möglichkeit, Gewindesteigungen welche über den mechanischen Schwenkwinkel hinausgehen zu realisieren.

Universal	Diagonal	Tandem	Innen
  	 	  	
  	 	  	
  	 	  	
 	 	 	
 	 		

A-Achsen auf T3 und T4 nicht nötig -> Nr. U-01 und Nr. U-02 decken alles ab
 A-Achsen
S41
 Nr. T-01 nicht nötig -> Nr. T-02 deckt alles ab



Fritz Studer AG
 CH - 3602 Thun
 Tel. +41 33 439 11 11
 Fax +41 33 439 11 12
 info@studer.com
 www.studer.com

