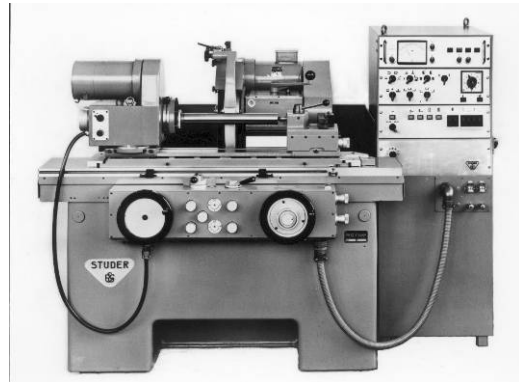
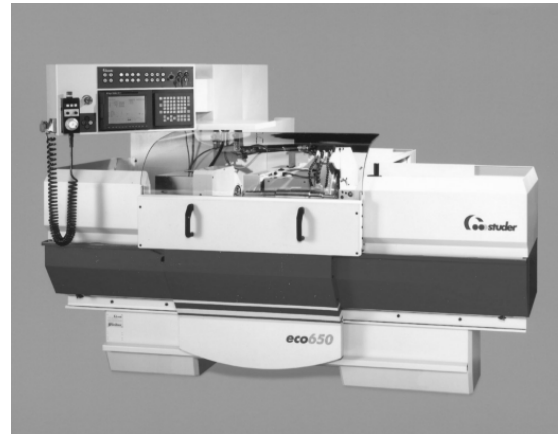


Geschichtliches

1974



2000



2009

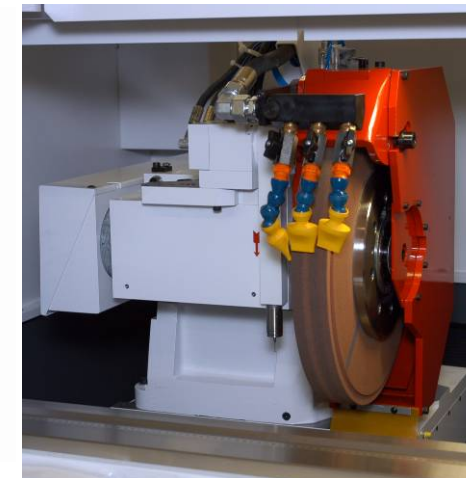
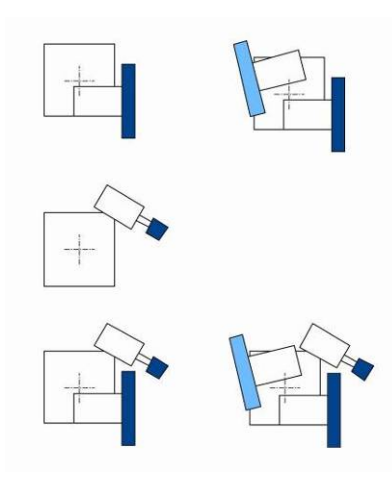
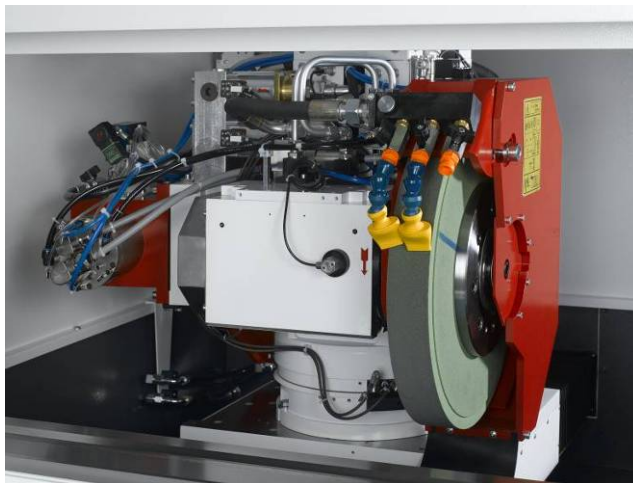


Schleifkopf OD / ID / OD (ersetzt U-Schleifkopf) Einsatz von OD-Motorspindeln



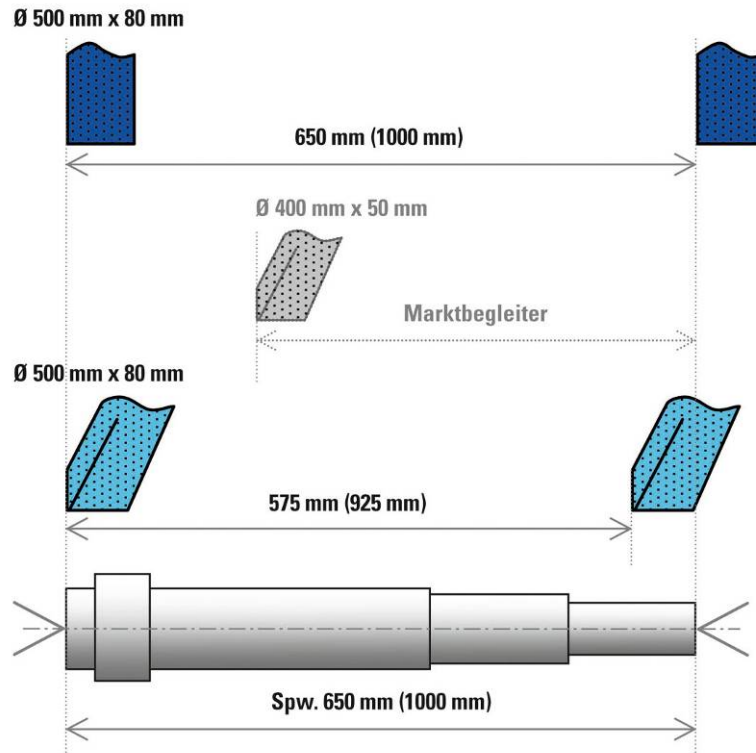
-15...+225°

- 2.5° manuell
- 1° automatisch



0° / 30°
manuell





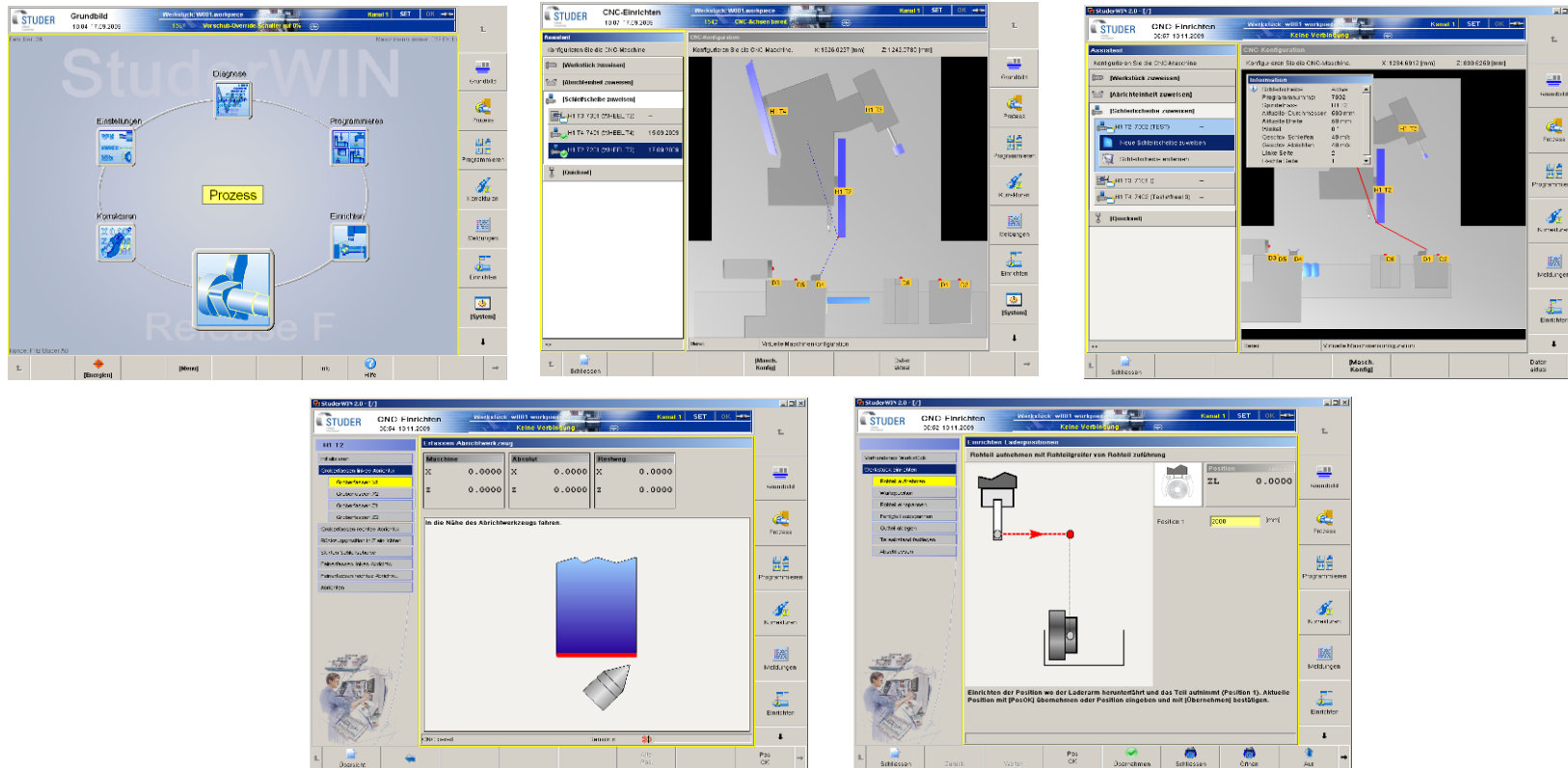
- keine Reduktion der Schleiflänge unter 30°
- -> entspricht 1/3 längere Schleiflänge gegenüber Mitbewerb



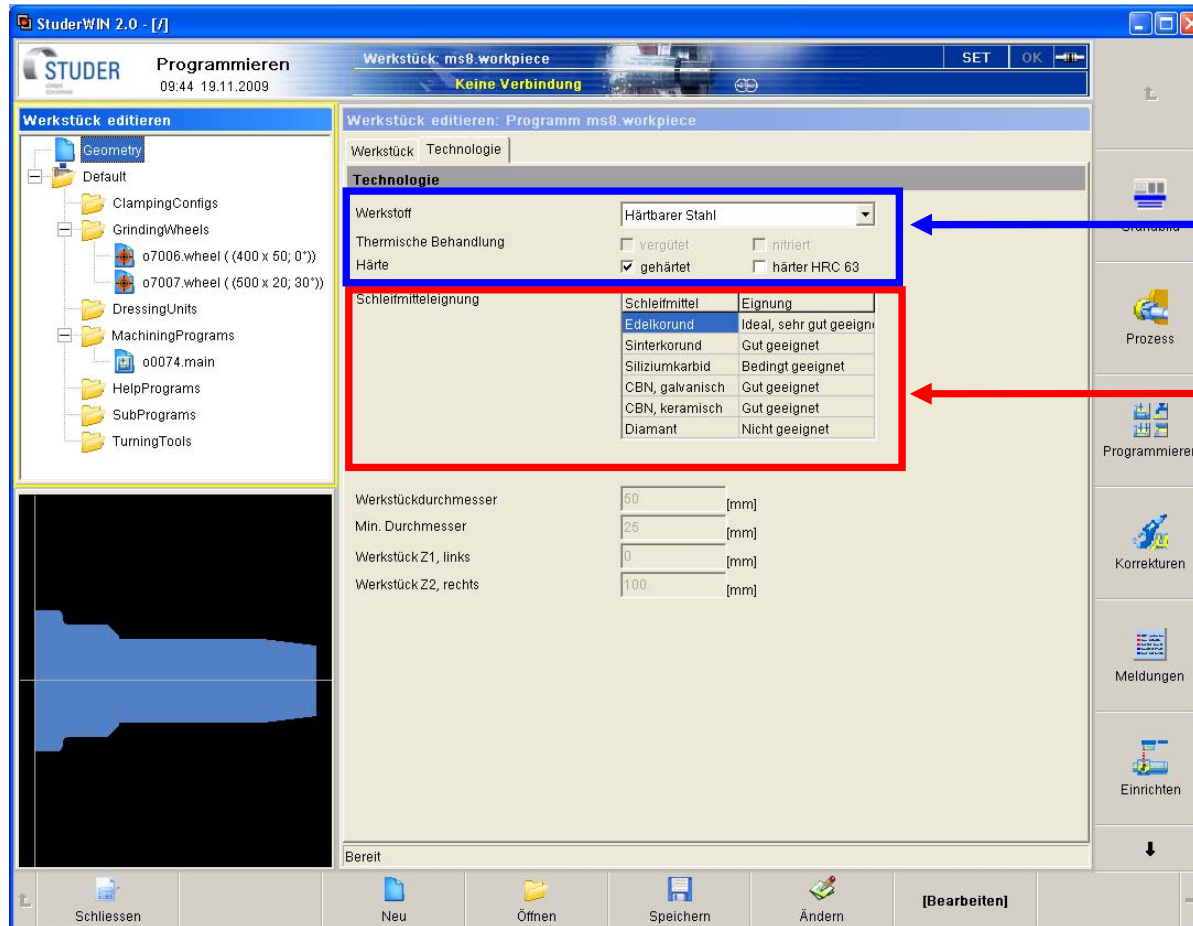
CNC-Steuerung Fanuc 00i-TD mit StuderWIN und 15" Touch-Screen



StuderWIN Bedienung



- Touch-Screen (PC-Steuerung 15")
- Grafische Bedienerführung
- Integrierte Messsteuerung (optional)
- Integrierte Programmierung des smartLoad – Handlingsystem (optional)
- Module von StGrind können direkt auf der Steuerung installiert werden



Werkstückmaterial

Schleifmitteleignung

The screenshot displays the StuderWIN 2.0 software interface. On the left, a tree view shows a list of grinding wheel technologies (G9202, G9206, G9208, G9207, G9212, G9214, G9217, M30). The main window shows a 3D model of a grinding wheel. Below the model, a parameter table is visible for technology G9202. A red box highlights the 'Fertigungsvorgabe' dropdown menu, which is currently set to 'leicht'. A blue box highlights the 'Technologie' button in the bottom toolbar, which is circled in blue. A red arrow points from the red box to the text 'Angabe Fertigungsvorgabe und Fertigungsziel'. A blue arrow points from the blue box to the text 'zuweisen der Technologie auf Knopfdruck'.

Parameter	Werte	Einheit
Nennmass X	20	[mm]
Nennmass Z	10	[mm]
Scheiben-Referenzpunkt Pos.1 (T-Nummer)	1	T-Punkt
Start-Zugabe	0.5	[mm]
Umschalt-Pos. v/vv	0.0130	[mm]
Umschalt-Pos. vv/vvv	0.0079	[mm]
Austunkezeit	39.4	[s]
Zustell-Geschwindigkeit v	0.020	[mm/min]
Zustell-Geschwindigkeit vv	0.0098	[mm/min]
Zustell-Geschwindigkeit vvv	0.006	[mm/min]
Oszillier-Hub	0.5	[mm]
Oszillier-Geschwindigkeit	93.22	[mm/min]
Schleifscheibe Wirkbreite	20.2079	[mm]

Angabe
Fertigungsvorgabe
und Fertigungsziel

zuweisen der
Technologie auf
Knopfdruck



Neues PCU2 mit Funktionen



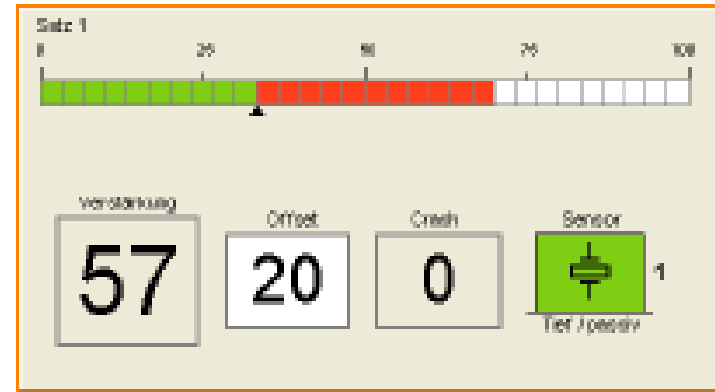
- grösseres, farbiges Display
- mehr Informationen



Produktefamilie 6000 von Dittel

- S 6000 elektronische Anschlifferkennung

2 Eingänge



- AE 6000 elektronische Anschlifferkennung

VERLAUF

4 Eingänge



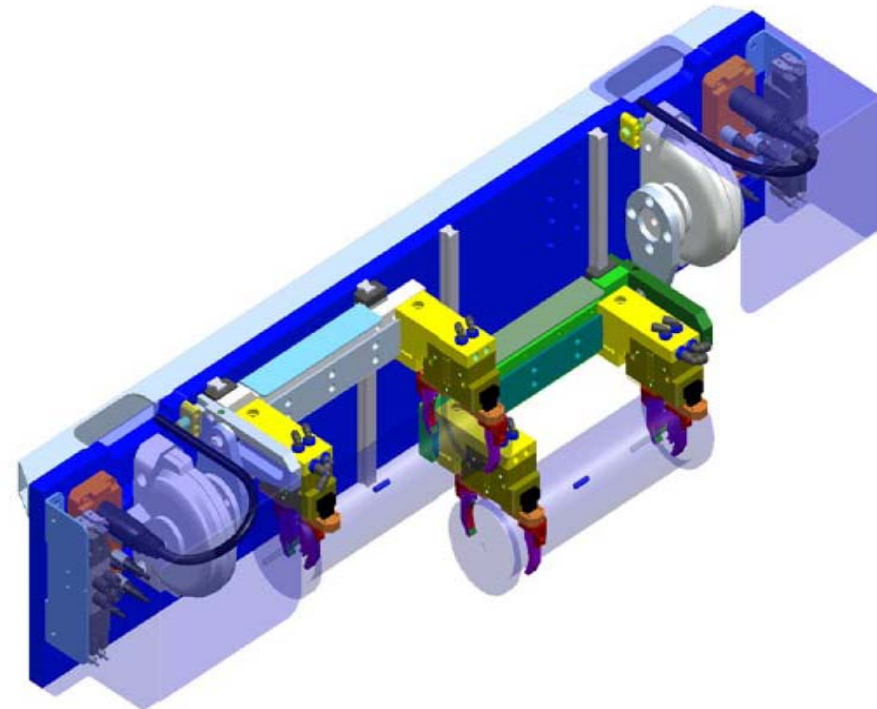
Neuer LP-Aktiv Taster (Messsteuerungs- unabhängig) & Integrierte Messsteuerung



- Messteuerungsunabhängig



smartLoad mit Doppelgreifer



- Doppelgreifer (Rohteil und Fertigteil)
- Reduktion der Stückwechselzeit von 18 sec auf ca. 8 sec.
- Autonomie (36 Stk. bis $\varnothing 30\text{mm}$ und max. $\varnothing 100 \times 300\text{mm}$)



Neue Möglichkeiten zur Bearbeitung

Schleifkopf Konfiguration / Configuration pousse porte meule

Maschinen Spezifikation / Specification machine
 Spindelhöhe / Hauteur pointe 175 mm
 Spindelweite / Entre pointe 1000 mm

Werkstückspezifikation / Specification de la pièce
 Werkstoff / Matière: S33
 Härte / Dureté: 58-62 HRC
 Achse / Surplusseur: 5,3mm Ø

Note: Attention le seul en progress de ce document. Sans commentaire de notre part ce document ne peut être diffusé, photocopier ou reproduit à une autre personne. / For these Documents contain we are the Rechte vor. Ohne unsere schriftliche Zustimmung darf es weder in ihrer Form noch in einer anderen Form kopiert oder anderweitig benutzt werden.

Document / Document	2111.04	Classification / Classification	Revisions / Révisions	S33	STUDER AG	2009	00	P
Author / Auteur	M. Müller	Client / Client	Part / Pièce	CH-3002 Trun	EMO Milano 2009	Drawn / Dessiné	100087304	00
Design / Conception	10.01.09	Drawn / Dessiné	1	1	STUDER	Example / Exemple d'utilisation		

Welle

Schleifkopf Konfiguration / Configuration pousse porte meule

Maschinen Spezifikation / Specification machine
 Spindelhöhe / Hauteur pointe 175 mm
 Spindelweite / Entre pointe 1000 mm

Werkstückspezifikation / Specification de la pièce

Note: Attention le seul en progress de ce document. Sans commentaire de notre part ce document ne peut être diffusé, photocopier ou reproduit à une autre personne. / For these Documents contain we are the Rechte vor. Ohne unsere schriftliche Zustimmung darf es weder in ihrer Form noch in einer anderen Form kopiert oder anderweitig benutzt werden.

Document / Document	2111.04	Classification / Classification	Revisions / Révisions	S33	STUDER AG	2010	00	P
Author / Auteur	M. Müller	Client / Client	Part / Pièce	CH-3002 Trun	Motion 2010	Drawn / Dessiné		
Design / Conception	10.11.09	Drawn / Dessiné	1	1	STUDER	Example / Exemple d'utilisation		

Magnetrotor



- weniger Aufspannungen
- Vor-, Fertigbearbeitung in einer Aufspannung
- optimierte Schnittgeschwindigkeiten -> Antriebe haben Frequenzumformer

- **höhere Genauigkeit**

- **kürzere Durchlaufzeiten**

- **geringere Stückkosten**

➔ erhöhter Kundennutzen !!



Neuheiten & Nutzen S33



Mehrleistung zum gleichen Preis!

