

Technische Daten:

Hersteller	Studer
Typ	S31cnc
Baujahr	2004
Betriebsstunden	ca. 64000h

Maschinenbasis

Spitzenhöhe	175mm
Spitzenweite	1000mm
Hübe	285mm x 1150mm

Maschinenbett aus Mineralguss Granitan S103 mit ausgezeichnetem Dämpfungsverhalten und unempfindlich gegenüber kurzfristigen Temperaturschwankungen. Patentierte Noppenführungen für Quer- und Längsschlitten. Werkstücktisch mit Hilfsmassstab zum leichten Einrichten der Tischaufbauten.

Mechanische Teilung metrisch

Querachse X und Längsachse Z

**Querachse X 0°, Antrieb über AC- Servomotor und KGT. Verfahrensweg 285mm.
Vorschubgeschwindigkeit programmierbar 0.001- 5.000mm/ min**

Längsachse Z

**Antrieb über AC- Servomotor und KGT. Verfahrensweg 1150mm. Programmierbare
Vorschubgeschwindigkeit im Bereich von 0.001 bis 10.000mm/ min**

Direktes Messsystem der X- und Z- Achse. Auflösung 0.0001mm (linear)

Massstab- Interface für lineare Messsysteme

Schleifspindelstock

Revolverschleifspindelstock U Universal, automatisch schwenkbar

Hirthverzahnung 0.001° zu Schleifspindelstock- Schwenkachse -15° bis + 195°

Schutzhaube in Wkzg. Pos. 1 links D. 500mm für Schleifscheiben D. 500x63mm F1 (80mm F5)

Schutzhaube in Wkzg. Pos. 2 rechts D. 500mm für Schleifscheiben D. 500x63mm F1 (80mm F5)

Schleifscheibenberührungsschutz automatisch zu Schutzhaube in Wkzg. Pos. 1+2

Motorspindel in Wkzg. Pos. 1+2 inkl. Frequenzumrichter. Antriebsleistung 12.5 KW/ 1400 bis 3200 min⁻¹

Schnittgeschwindigkeit der Motorspindel 1+2 programmierbar bis max. 50m/s

Innenschleifen Fischer MFM 1242/60 HJN 28 max. 60.000 U/min

Frequenzumrichter Antriebsleistung 11 KW

Schnittgeschwindigkeit der Motorspindel 3 programmierbar bis max. 50m/s

Werkstückspindelstock

Futter Werkstückspindelstock wälzgelagert Aufnahmekonus MK4. Zylindrische Aussenaufnahme auf Spindelnase D. 70mm. Spindeldurchlass D. 28mm.

Zylindrizitätskorrektur manuell zu Werkstückspindelstock +/- 0.04mm

Rundlaufgenauigkeit mindestens 0.0004mm neu!

Werkstückantrieb 2.8 KW mit AC- Servomotor

Drehzahlbereich 1- 1000min⁻¹

Tippgeschwindigkeit 1- 50min⁻¹

Pneumatische Abhebung zum mühelosen Verschieben des Werkstückspindelstockes beim Einrichten

Max. Werkstückgewicht zwischen den Spitzen 80kg

Reitstock

Reitstock mit Aufnahmekonus MK 3 und 35mm Hub. Pinolendurchmesser 50mm mit Gleitführung. Befestigungsmöglichkeit für Abrichtwerkzeughalter höheneinstellbar

Manuelle Reitstock- Feinverstellung für Zylindrizitätskorrekturen +/- 0.04mm

Pneumatische Abhebung zum mühelosen Verschieben des Reitstockes beim Einrichten

Steuerung

Bedienpanel und Steuerschrank fest mit der Maschine verbunden

Anschlussspannung 400V +/- 10%

Netzfrequenz 50 Hz +/- 1Hz

Netz 4- Leiter (L1,L2,L3/PE) oder 5- Leiter (L1,L2,L3/N/PE)

Interne Steuerspannung 24V DC

CNC- Steuerung Fanuc 16i- TB mit :

- **Farbigem Touchscreen Monitor aktiv 10.4“**
- **Integrierter SPS- Steuerung**
- **Studer Kommunikator und ASI- Bus- System**

Anwenderspeicher zu CNC- Steuerung 32kByte

Programmspeicherplätze 400

Betriebstundenzähler

Sicherheitsabschaltung (Energiefreischaltung) bei offener Türe mit Zutrittslampe und Zustimmungstaste zum Einrichten. Abschliessbarer Sicherheitsschalter für Wartungsarbeiten

Zubehör:

Integrierte Dittel Anschliffkennung Sensitron 2

Automatische Ansteuerung für Kraftspannmittel am WSS

Movomatic ES124 Messsteuerung

LP- Aktiv Movomatic C25

3 Stk. Nivellierelemente

Klimagerät für Elektroschaltschrank

Spindelkühler für Schleifspindel

PCU II- Handbediengerät

Schleifnebelabsauganlage

