

Technische Daten
Technical data
Données techniques
Hauptabmessungen
Dimensions principales

Breite	Width	Largueur	1690 mm
Tiefe	Depth	Profondeur	1430 mm
Höhe	Height	Hauteur	1765 mm
Spitzenhöhe	Center height	Hauteur des pointes	100 mm
Spitzenweite	Center distance	Distance entre pointes	400 mm

Längsschlitten
Longitudinal slide
Coulisse longitudinale

Max. Weg	Max. travel	Course max.	420 mm
Max. Schleiflänge	Grinding length max.	Longueur de rectification	400 mm
Geschwindigkeit v_t	Speed v_t	Vitesse v_t	0,001 – 10'000 mm/min
Auflösung des Maßstabes	Resolution	Résolution	0,0001 mm
Max. Schrägstellung des Tisches	Max. swivel of table	Orientation max. de la table	15 Grad

Querschlitten
Wheelhead slide
Coulisse transversale

Max. Weg	Max. travel	Course max.	150 mm
Geschwindigkeit v_t	Speed v_t	Vitesse v_t	0,001 – 10'000 mm/min
Auflösung des Maßstabes	Resolution	Résolution	0,0001 mm

Erstellt:	R. Büki	20. Feb 95	Original – BA 0091 220 A	Number/Version	Index Chapter Page
Geändert:				BA 0091 503 A	00 1 3/9
Freigegeben:	F. Stettler/R. Büki	23. Feb 95	d/e/f		

The Art of Grinding.



STUDER

1913
Schindellegi 8

Betriebs- Anleitung	Users Manual	Instruction de service	CNC-Universal-Rundscheifmaschine S20cnc
Masch.-Nr./Serie	Machine-No./Series	Machine-No/Série	021.0142 / 35
Baujahr	Built in	Année de construction	1997
Netzspannung	Current supply	Tension du réseau	400 Volt 50 HZ
Kunde	Customer	Client	
Bestell-Nr.	Order-No.	No de commande	4500126357
Serial-Nr.	Serial no.	No de serial	021.0142

© Fritz Studer AG

CH-2000 Thurgau, Schweiz

Telefon 033 439 11 11

Fax 033 439 44 42

Schleifspindelstock **Wheelhead** **Poupée porte-
meule**

350 x 32 x 127 mm	Aussenschleifscheibe rechts Durchmesser x Breite x Bohrung	<i>External grinding wheel right diameter x width x bore</i>	Meule à droite rectificati- on extérieure Diamètre x largeur x alésage
3 kW	Antriebsleistung	<i>Power requirement</i>	Puissance d'entraîne- ment
35 m/s	Umfangsgeschwindigkeit V_s	<i>Peripheral speed V_s</i>	Vitesse périphérique V_s
120 mm	Grobverstellung	<i>Coarse adjustment</i>	Déplacement grossier
30 Grad	Schwenkbereich nach rechts	<i>Swivelling range to the right</i>	Orientation à droite

**Werkstückspindel-
stock** **Poupée porte-
pièce**

0-90°	Schwenkbereich	<i>Swivel range</i>	Plage d'orientation
30 — 1200 min⁻¹	Drehzahlbereich	<i>Speed range</i>	Nombre de tours
Morse 4	Aufnahmekonus	<i>Fitting taper</i>	Cône intérieur
W-20	Spannzangen	<i>Collets</i>	Pinces de serrage
0,5 kW	Antriebsleistung	<i>Power requirement</i>	Puissance d'entraîne- ment

Reistock **Tailstock** **Contre-poupée**

Morse 2	Aufnahmekonus	<i>Fitting taper</i>	Cône intérieur
20 mm	Pinolenweg	<i>Travel of barrel</i>	Course du fourreau

Garantierte **Guaranteed** **Précision de travail**
Arbeitsgenauigkeit **accuracy** **garantie**

0,002 / 380 mm	Geradheit der Mantellinie Spitzenweite 400mm	<i>Surface straightness over 400mm</i>	Rectitude de la génératri- ce sur 400mm
0,0003 mm	Rundheitsgenauigkeit beim Fliegendschleifen	<i>Roundness on live spindle</i>	Circularité lors de la reci- fication en l'air

Erstellt:	R. Bärki	20 Feb 95	Original - BA 0091 220 A	Number version	Index	Chapter	Page
Geändert:							
Freigegeben:	P. Stettler/R. Bärki	23 Feb 95	d/e/f	BA 0091 503 A	00	1	4/9

Steuerung
Fanuc Serie 16 GC

Control
Fanuc Series 16 GC

Unité de commande
Fanuc Série 16 GC

Prozessoren	Processor	Processors	32 Bit
Bedienialog	Dialog	Conversation	Menus
Programmierung	Programming	Programmation	ISO

Anschlusswerte

Connection loads

Valeurs de raccordement

Gesamtanschlusswert typisch 50%	Power requirement typical 50%	Puissance absorbée 50%	6 kVA
Gesamtanschlusswert max.	Total power requirement max.	Puissance absorbée totale	12 kVA
Max. zulässige Spannungsschwankung	Max. permissible voltage fluctuations	Variations max. de tension admissibles	-10% +10%
Max. zulässige Frequenzschwankung	Frequency fluctuations max.	Variations max. de fréquence admissibles	-1% +1%
Luftbedarf	Required air pressure	Air comprimé	6 bar

Max. Werkstückgewicht

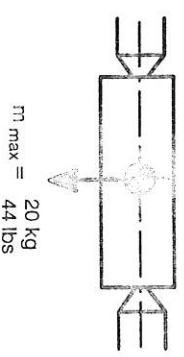
Maximum workpiece weight

Poids max. de la pièce

Max. Werkstückgewicht zwischen Spitzen

Maximum workpiece weight between centres

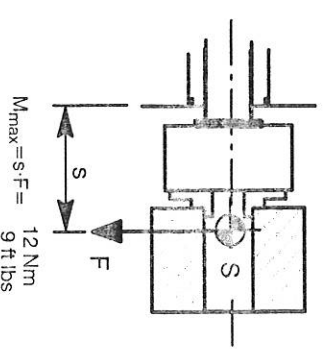
Poids max. de la pièce serrée entre pointes



Belastung beim Fliegend-schleifen bei hydrodynamischer Lagerung
Beim Ermitteln des Belastungsmoments Mmax muss auch die Werkstückaufnahme miterücksichtigt werden

Live spindle grinding load with hydrodynamic bearing
When determining the load moment Mmax, the workpiece clamping device also has to be taken into account

Charge lors de la rectification en l'air, broche à paliers hydrodynamiques
Pour déterminer le moment de charge Mmax, il faut aussi tenir compte du dispositif de prise de pièce



Erstellt:	R. EUMI	20. Feb 95	Original—BA 0091 220 A	Number/Version	BA 0091 503 A	Index	Chapter	Page
Geändert:						00	1	5/9
Freigegeben:	P. Steiner/R. Dürki	23. Feb 95	d/e/f					