

# StuderControl

MESURES DE CONTRÔLE DIMENSIONNELLES DIRECTEMENT SUR LA MACHINE

TouchPositioning, TouchControl et Multi-Control sont trois instruments conçus par STUDER pour augmenter la productivité. Les pièces sont directement contrôlées sur la machine, les résultats sont consignés dans un rapport et les corrections importées dans l'unité de commande.

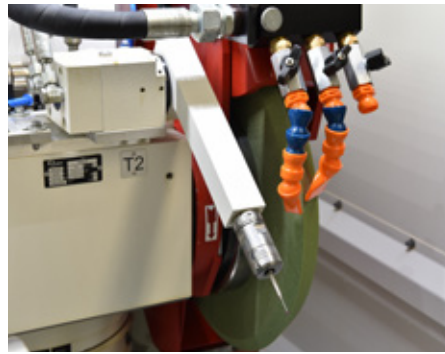
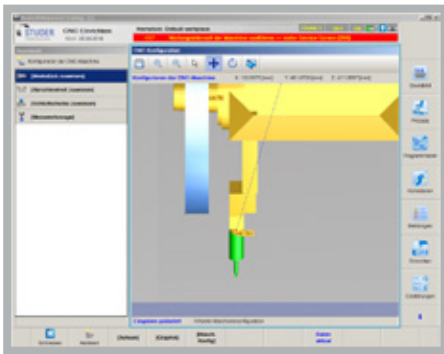
The logo for Studer, featuring a stylized white 'S' icon to the left of the word 'STUDER' in a bold, white, sans-serif font.

# TOUCHPOSITIONING

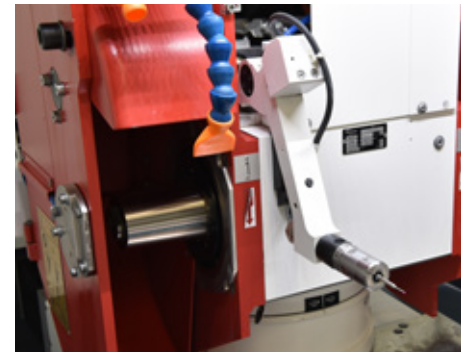
**Condition require :** la machine doit être équipée d'un palpeur tactile.

- **Positionnement longitudinal** pour la correction des écarts en direction Z (par ex. centres de profondeur variables).
- **Positionnement sur le pourtour** pour aligner la pièce par rapport au contour ou pour calculer un contour.  
Dans le cas des machines avec un palpeur tactile parallèle au plan d'usinage.
- **Mesure de contrôle de la longueur** Dans le cas des machines avec le système d'exploitation StuderSIM.

**Rectifieuses extérieures** Palpeur tactile perpendiculaire à l'axe de la pièce et à l'oblique ou parallèle au plan d'usinage.

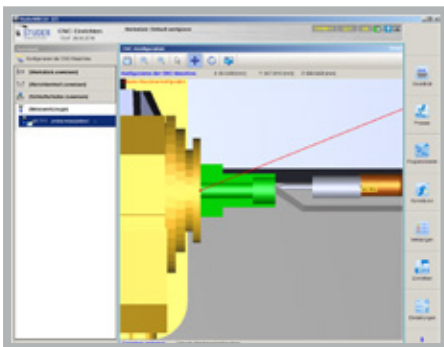


À l'oblique du plan d'usinage



Parallèle au plan d'usinage

**Rectifieuses intérieures** Palpeur tactile parallèle à l'axe de la pièce et parallèle au plan d'usinage.



# TOUCHCONTROL

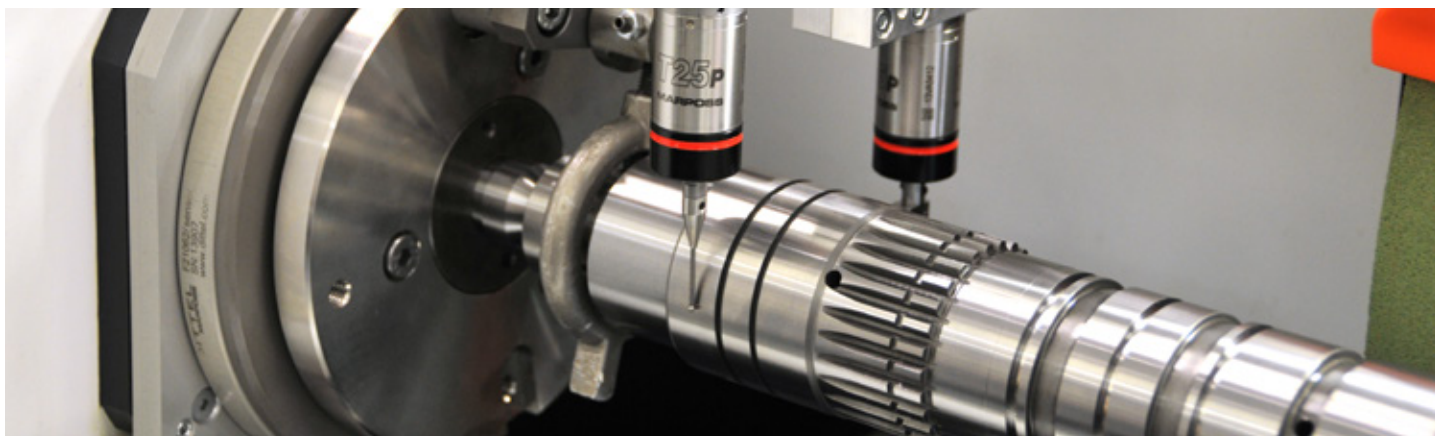
**Condition require :** TouchPositioning et palpeur tactile parallèles au plan d'usinage.

- **Mesure de contrôle de la longueur et du diamètre flexible**  
Dans le cas des machines avec le système d'exploitation StuderSIM, la fonction de mesure de contrôle de la longueur est implantée dans TouchPositioning.
- **Compensation des variations dimensionnelles**  
Spécifique au logement et à l'outil pour les machines avec le système d'exploitation StuderWIN. Seulement spécifique à l'outil pour les machines avec le système d'exploitation StuderSIM.
- **Enregistrement des données de contrôle post-process**  
(valeurs de contrôle absolues). Dans le cas des machines avec le système d'exploitation StuderWIN.
- **Cycle programmable pour l'étalonnage automatique du palpeur tactile par rapport au diamètre de référence ou à la longueur** Dans le cas des machines avec le système d'exploitation StuderWIN.

# MULTICONTROL

Pour les mesures de contrôle post-process avec fonctions de positionnement actif.

**Condition require :** S33 avec meule de rectification extérieure à la position d'outil T2 à droite et poupée porte-pièce CM4 ou ISO50.



## Selon l'équipement, les fonctions suivantes sont prises en charge

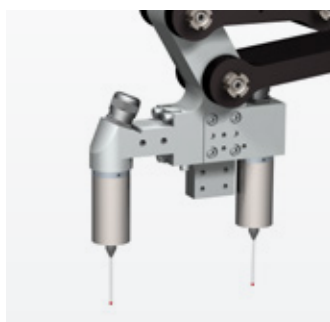
- **Positionnement longitudinal** pour la correction des écarts en direction Z (par ex. centres de profondeur variables).
- **Positionnement sur le pourtour** pour aligner la pièce par rapport au contour.
- **Mesure de contrôle flexible des diamètres et longueurs extérieures ou intérieures**
- **Mesure de contrôle de la cylindricité**



### Équipement A

pour les pièces de  $\varnothing$  inférieurs ou égaux à 70 mm

- Positionnement longitudinal
- Positionnement sur le pourtour
- Diamètre extérieur
- Cylindricité



### Équipement B

pour les pièces de  $\varnothing$  de 50 à 100 mm

- Positionnement longitudinal
- Diamètre extérieur
- Cylindricité



### Équipement C

pour les pièces de  $\varnothing$  inférieurs ou égaux à 280 mm

- Positionnement longitudinal
- Positionnement sur le pourtour
- Diamètre extérieur



### Équipement D

Pièces de  $\varnothing$  inférieurs ou égaux à 340 mm

- Positionnement longitudinal
- Positionnement sur le pourtour
- Diamètre intérieur (profondeur de perçage de max. 8 mm)

Les différents équipements peuvent facilement être installés par l'opérateur.

### Répétabilité :

+/-0.001 mm pour les mesures de contrôle du diamètre et de la cylindricité avec l'équipement A ou B ou du diamètre intérieur avec l'équipement D.

+/-0.005 mm pour les fonctions restantes et le diamètre extérieur avec l'équipement C.

### Autres fonctions

- Compensation des variations dimensionnelles selon le logement ou l'outil.
- Enregistrement des données de contrôle post-process (valeurs de contrôle absolues).
- Cycle programmable pour l'étalonnage automatique des palpeurs tactiles par rapport au diamètre de référence ou à la longueur.
- Palpeur tactile du système MultiControl également utilisable pour la fonction de réglage rapide QuickSet.



Fritz Studer AG  
3602 Thun  
Suisse  
Tél. +41 33 439 11 11  
info@studer.com  
studer.com



**ISO 9001**  
**VDA6.4**  
certifiée

