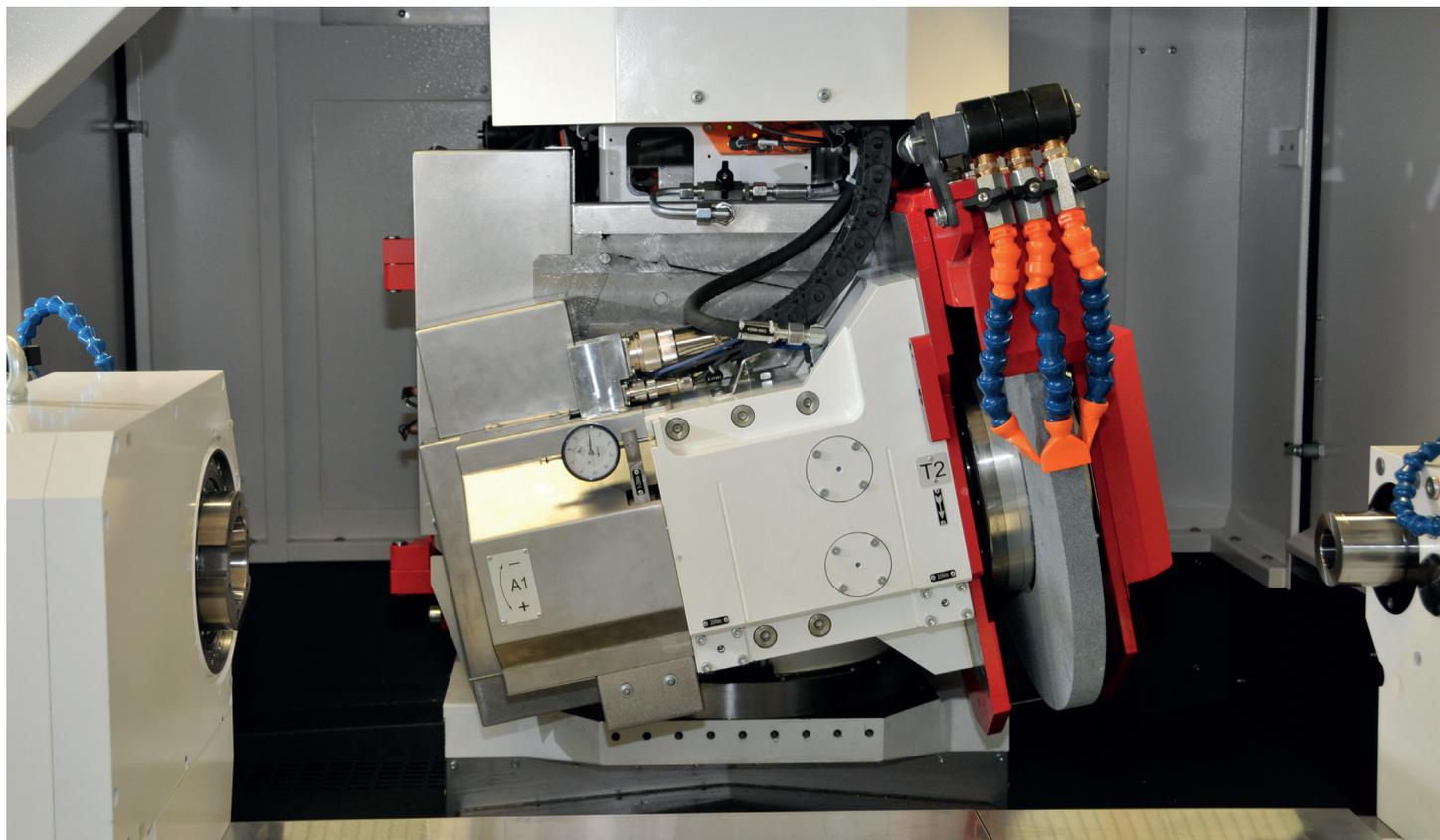


ASSE A

Per la rettifica di filettature di alta precisione



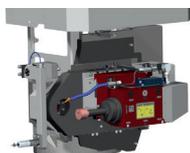
Rettifica esterna convenzionale



Rettifica esterna ad alta velocità



Rettifica interna

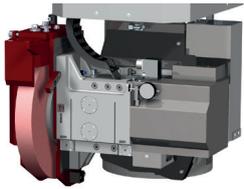
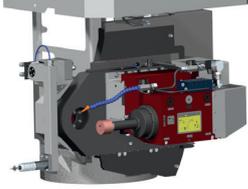


Per filettature o scanalature tecnicamente complesse di materiali difficilmente truciolabili, le rettificatrici speciali sono state finora la prima scelta. Oggi, l'introduzione di un asse A sulle rettificatrici cilindriche STUDER S41 e S22 cambia le prospettive. Grazie all'asse A, la S41 e la S22 si trasformano in sofisticate tuttofare. La rettifica di mandrini a ricircolo di sfere, calibri filettati o boccole con filettature interne è oggi parte del programma standard di STUDER. Si tratta di un importante passo avanti verso la lavorazione efficiente con una sola operazione di serraggio.

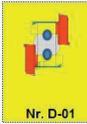
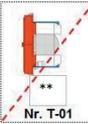
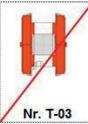
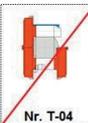
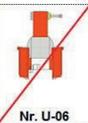
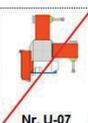
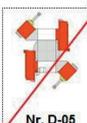
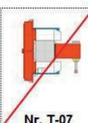
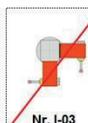
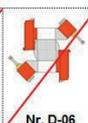
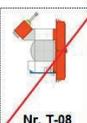
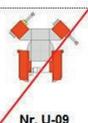
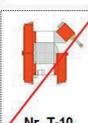
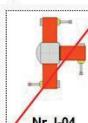
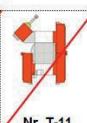
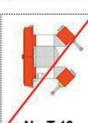
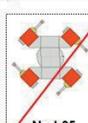
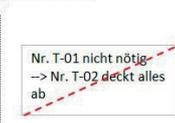
Tipi di macchine:

Rettificatrice cilindrica universale S41

Rettificatrice cilindrica di produzione S22

	Rettifica esterna convenzionale	Rettifica esterna ad alta velocità	Rettifica interna
			
Numero di assi A sulla testa portamolà	S41: 2x S22: 1x		
Altezza punta	S41: 225/275 mm S22: 225 mm		
Angolo d'orientamento*	S41: +/-15° S22: -11° / +15°	S41: +/-15° S22: -11° / +15°	-4° / +15°
Mola di rettifica Ø Larghezza	500 mm...400 mm 63mmF1 (asse A) 80 mm F5 (0°)	400 mm...380 mm 40 mm	80 mm
Lunghezza albero			50...260 mm
Mandrino	Motomandrino 15 kW	Motomandrino 30 kW GMN	MFM 100/120 mm
Regolazione posizione mandrino	+/-5 mm	+/-5 mm	+/-105 mm
Tempo di orientamento	ca. 2,5 s (campo max. d'orientamento)		
Asse con interpolazione	No		

* Ogni configurazione ha il proprio limite dell'angolo di rotazione. Per la rettifica di filettature, tuttavia, il collaudato pacchetto software StuderThread offre la possibilità di realizzare passi delle filettature che vanno oltre l'angolo di rotazione meccanico.

Universal	Diagonal	Tandem	Innen
 Nr. U-01	 Nr. D-01	 Nr. T-01	 Nr. I-01
 Nr. U-02	 Nr. D-02	 Nr. T-02	
 Nr. U-03		 Nr. T-03	
 Nr. U-04	 Nr. D-03	 Nr. T-04	 Nr. I-02
 Nr. U-05	 Nr. D-04	 Nr. T-05	
 Nr. U-06		 Nr. T-06	
 Nr. U-07	 Nr. D-05	 Nr. T-07	 Nr. I-03
 Nr. U-08	 Nr. D-06	 Nr. T-08	
 Nr. U-09		 Nr. T-09	
 Nr. U-10	 A-Achsen	 Nr. T-10	 Nr. I-04
 Nr. U-11		 Nr. T-11	
 Nr. U-12	S41	 Nr. T-12	 Nr. I-05
 Nr. U-13		 Nr. T-01 nicht nötig -> Nr. T-02 deckt alles ab	

A-Achsen auf T3 und T4 nicht nötig -> Nr. U-01 und Nr. U-02 decken 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

