

# StuderControl

MASCHINELLE KONTROLLMESSUNGEN DIREKT AUF DER MASCHINE

Mit TouchPositioning, TouchControl und Multi-Control bietet STUDER drei Instrumente zur Erhöhung der Produktivität. Werkstücke werden direkt auf der Maschine kontrolliert, die Ergebnisse werden protokolliert und Korrekturen in die Steuerung übernommen.

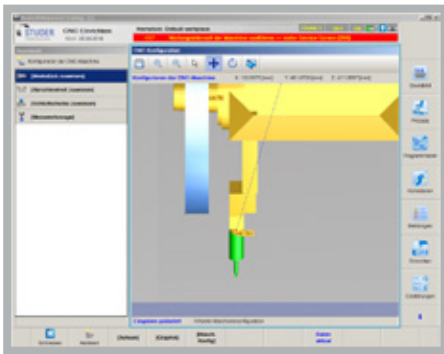
The logo for Studer, featuring a stylized white 'S' shape to the left of the word 'STUDER' in a bold, white, sans-serif font.

# TOUCHPOSITIONING

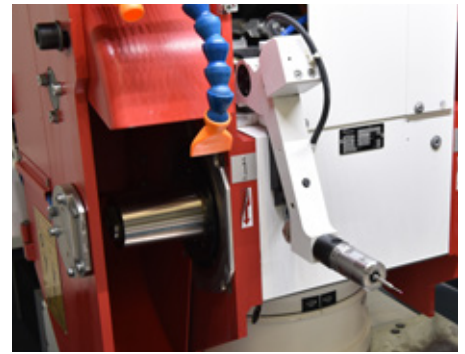
**Voraussetzung:** Maschine mit einem Touchtaster.

- **Längspositionieren** zum Korrigieren von Abweichungen in Z-Richtung (z.B. auf Grund unterschiedlicher Zentren).
- **Umfangspositionieren** zum umfangspositionierten Ausrichten des Werkstückes oder Ermitteln einer Kontur.  
Zu Maschinen mit einem Touchtaster parallel zur Bearbeitungsebene.
- **Längen-Kontrollmessung** zu Maschinen mit Betriebssystem StuderSIM.

**Aussenschleifmaschinen** Touchtaster rechtwinklig zur Werkstückachse und schräg oder parallel zur Bearbeitungsebene.

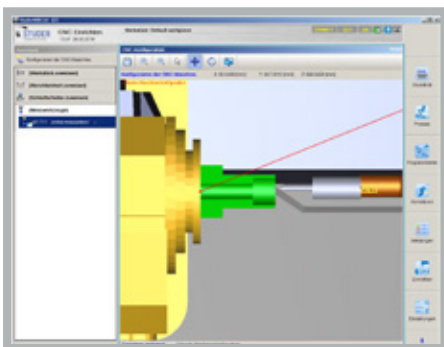


Schräg zur Bearbeitungsebene



Parallel zur Bearbeitungsebene

**Innenschleifmaschinen** Touchtaster parallel zur Werkstückachse und parallel zur Bearbeitungsebene.



# TOUCHCONTROL

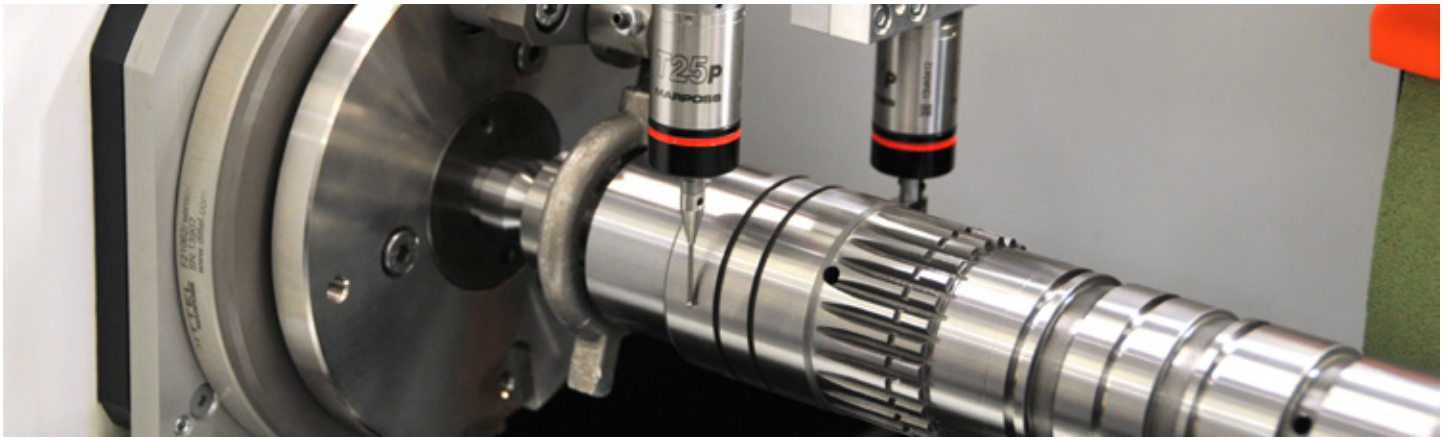
**Voraussetzung:** TouchPositioning und Touchtaster parallel zur Bearbeitungsebene

- **Flexible Durchmesser- und Längen-Kontrollmessung**  
Bei Maschinen mit Betriebssystem StuderSIM ist die Längen-Kontrollmessung bereits im TouchPositioning enthalten.
- **Verrechnung der Massabweichungen** Sitz- und werkzeug-spezifisch bei Maschinen mit Betriebssystem StuderWIN. Nur werkzeugspezifisch bei Maschinen mit Betriebssystem StuderSIM.
- **Protokollierung der Postprozess-Kontrolldaten**  
(Absolut-Kontrollwerte). Zu Maschinen mit Betriebssystem StuderWIN.
- **Programmierbarer Zyklus zur automatischen Abeitung des Touchtasters an Referenz-Durchmesser oder Länge**  
Zu Maschinen mit Betriebssystem StuderWIN.

# MULTICONTROL

Für Postprozess-Kontrollmessungen inklusiv Aktiv-Positionierfunktionen.

**Voraussetzung:** S33 mit Aussenschleifscheibe in Werkzeugposition T2 rechts und Werkstückspindelstock MK4 oder ISO50.



**Je nach Bestückungsvariante sind folgende Funktionen möglich:**

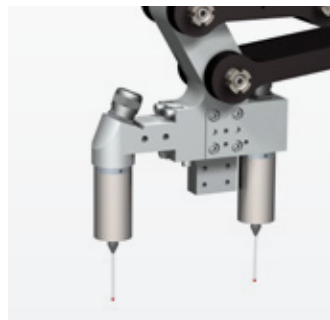
- **Längspositionieren** zum Korrigieren von Abweichungen in Z-Richtung (z.B. auf Grund unterschiedlicher Zentren).
- **Umfangspositionieren** zum umfangspositionierten Ausrichten des Werkstückes.
- **Flexible Aussen- oder Innen-Durchmesser- und Längen-Kontrollmessung**
- **Zylindrizitäts-Kontrollmessung**



## **Bestückungsvariante A**

für Werkstück-Ø bis 70 mm

- Längspositionieren
- Umfangspositionieren
- Aussendurchmesser
- Zylindrizität



## **Bestückungsvariante B**

für Werkstück-Ø 50 bis 100 mm

- Längspositionieren
- Aussendurchmesser
- Zylindrizität



## **Bestückungsvariante C**

für Werkstück-Ø bis 280 mm

- Längspositionieren
- Umfangspositionieren
- Aussendurchmesser



## **Bestückungsvariante D**

Werkstück-Ø bis 340 mm

- Längspositionieren
- Umfangspositionieren
- Innendurchmesser  
(Bohrungstiefen max. 8 mm)

Bestückungsvarianten sind durch Bediener einfach umrüstbar.

## **Repetitionsgenauigkeit:**

+/-0.001 mm für Durchmesser- und Zylindrizitäts-Kontrollmessungen mit Bestückungsvariante A oder B oder Innen-Durchmesser mit Bestückungsvariante D.

+/-0.005 mm für übrige Funktionen und Aussendurchmesser mit Bestückungsvariante C.

Weitere Funktionen

- Verrechnung der Massabweichungen sitz- oder werkzeugspezifisch.
- Protokollierung der Postprozess-Kontrolldaten (Absolut-Kontrollwerte).
- Programmierbarer Zyklus zur automatischen Abeitung der Touchtaster an Referenz-Durchmesser oder Länge.
- Touchtaster des MultiControl kann auch für QuickSet verwendet werden.



Fritz Studer AG  
3602 Thun  
Schweiz  
Tel. +41 33 439 11 11  
info@studer.com  
studer.com



**ISO 9001**  
**VDA6.4**  
zertifiziert

