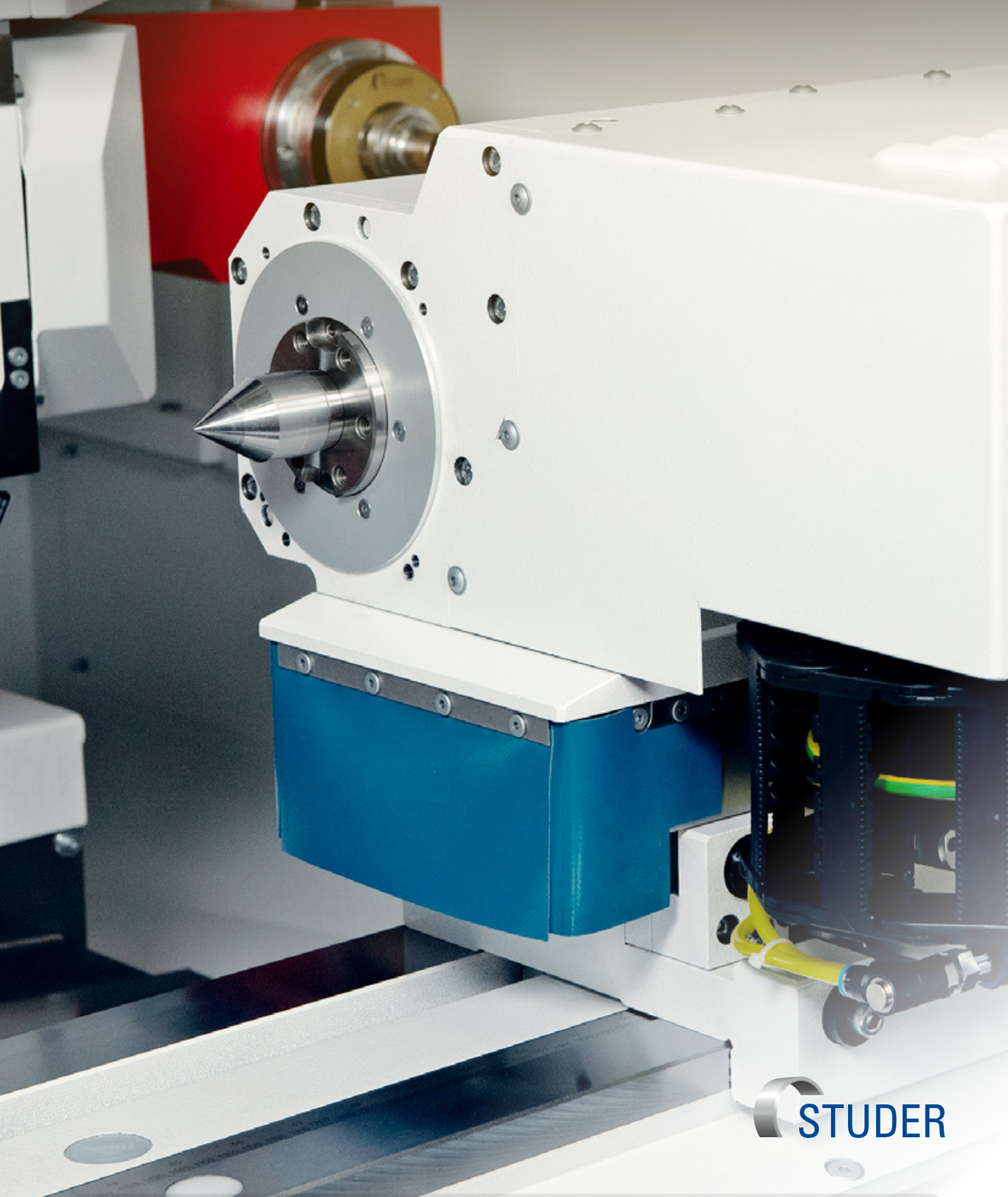


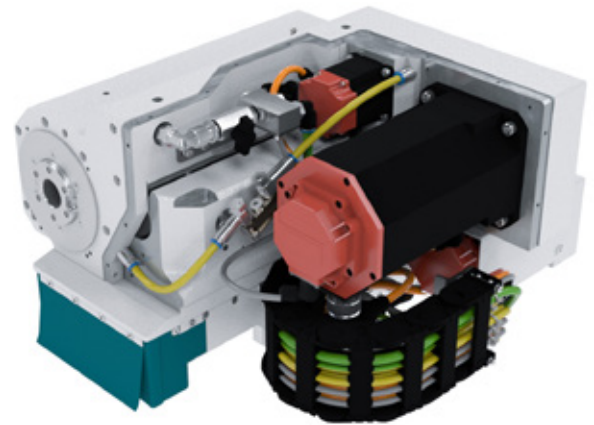
# SYNCHRONREITSTOCK

MEHR FLEXIBILITÄT, MEHR PRODUKTIVITÄT  
MIT SYNCHRON ANGETRIEBENEM REITSTOCK



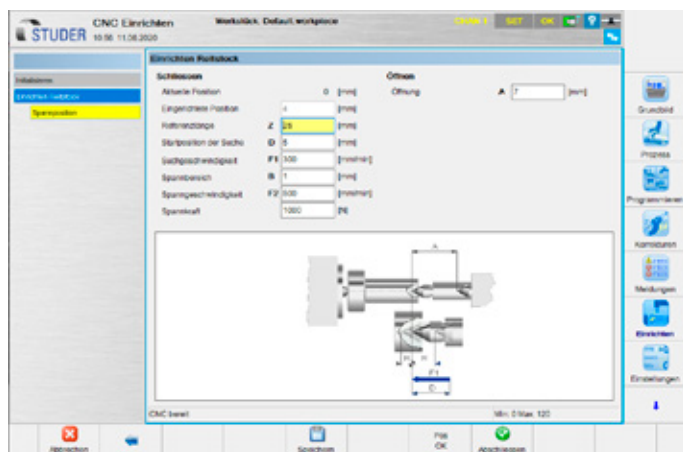
 **STUDER**

Der zum Werkstückspindelstock synchron angetriebene Reitstock erhöht die Drehmomentübertragung mittels Reibschluss der Spitzen im Werkstückzentrum. Im einfachsten Fall genügen zwei gewöhnliche Standardspitzen, sei dies beim konventionellen- oder Hochgeschwindigkeitsschleifen mit 140 m/s. Durch das Entfallen einer zusätzlichen Werkstück-Mitnahme kann das Werkstück einfacher in einer Aufspannung komplett bearbeitet werden. Dies erhöht die Form- und Lagegenauigkeit am geschliffenen Werkstück. Automatisierte Werkstückwechsel sind einfach einrichtbar. Dank des programmierbaren Hubs von 120 mm und der Definition von Referenzlängen können Teilefamilien mit unterschiedlicher Werkstücklänge ohne grossen Umrüchtaufwand geschliffen werden. Der Synchronreitstock wird per Servomotor axial positioniert. Das Spannen erfolgt mit NC-Antrieb mit hoher Wiederholgenauigkeit. Dabei können die Positioniergeschwindigkeit, wie auch die Suchgeschwindigkeit des Zentrums und die Spanngeschwindigkeit einzeln gesteuert werden. Die Spannkraft wird mittels wechselbaren Federn erzeugt und kann stufenlos programmiert werden. Zum einfachen Verschieben verfügt der Synchronreitstock über eine Luftabhebung.



## INTEGRATION SYNCHRONREITSTOCK IN BEDIENSOFTWARE StuderWIN

- Programmierbare Spannkraft
  - passende Federhärte wird vorgeschlagen
- Einfaches Umrüsten in Teilefamilie durch Definition einer Referenzlänge
- Frei definierbare Such- und Spanngeschwindigkeit



## TECHNISCHE DATEN\*

Einsetzbar auf STUDER-Maschinen	S22 / S33 / S31 / S41
Spitzenhöhe	175 mm (225 mm mit Zwischenplatte)
Max. Werkstückgewicht zwischen Spitzen	80 kg
Spindelantrieb	max. 1,6 kW
Aufnahmekonus	MK4
Hub (W-Achse)	120 mm
Verfahrgeschwindigkeit	0–6 m/min
Spannprinzip	elektromechanisch mit Federn
Spannkraft	250–4000 N
Verstellbarkeit Spannkraft	stufenlos (2 Federpaare wechselbar)
Spindeldrehzahl (optional mit Motorbremse)	1–1500 min <sup>-1</sup>
Spindel vorn	Ø 70 mm h5
Spindel Ende	Ø 60 mm h5
Spindelbohrung	Ø 26 mm
Feinverstellung für Zylindrizitätskorrekturen (manuell oder optional motorisch)	± 80 µm

## EINSATZ MIT

- Stehenden Spitzen
- Umlaufenden Spitzen
- Spannzangen

## EINSCHRÄNKUNGEN

- Nutzbare Spitzenweite wird reduziert (abhängig von Maschinentyp und Schleifkopfvariante)
- Montage von Abrichtern am Reitstock nicht möglich

