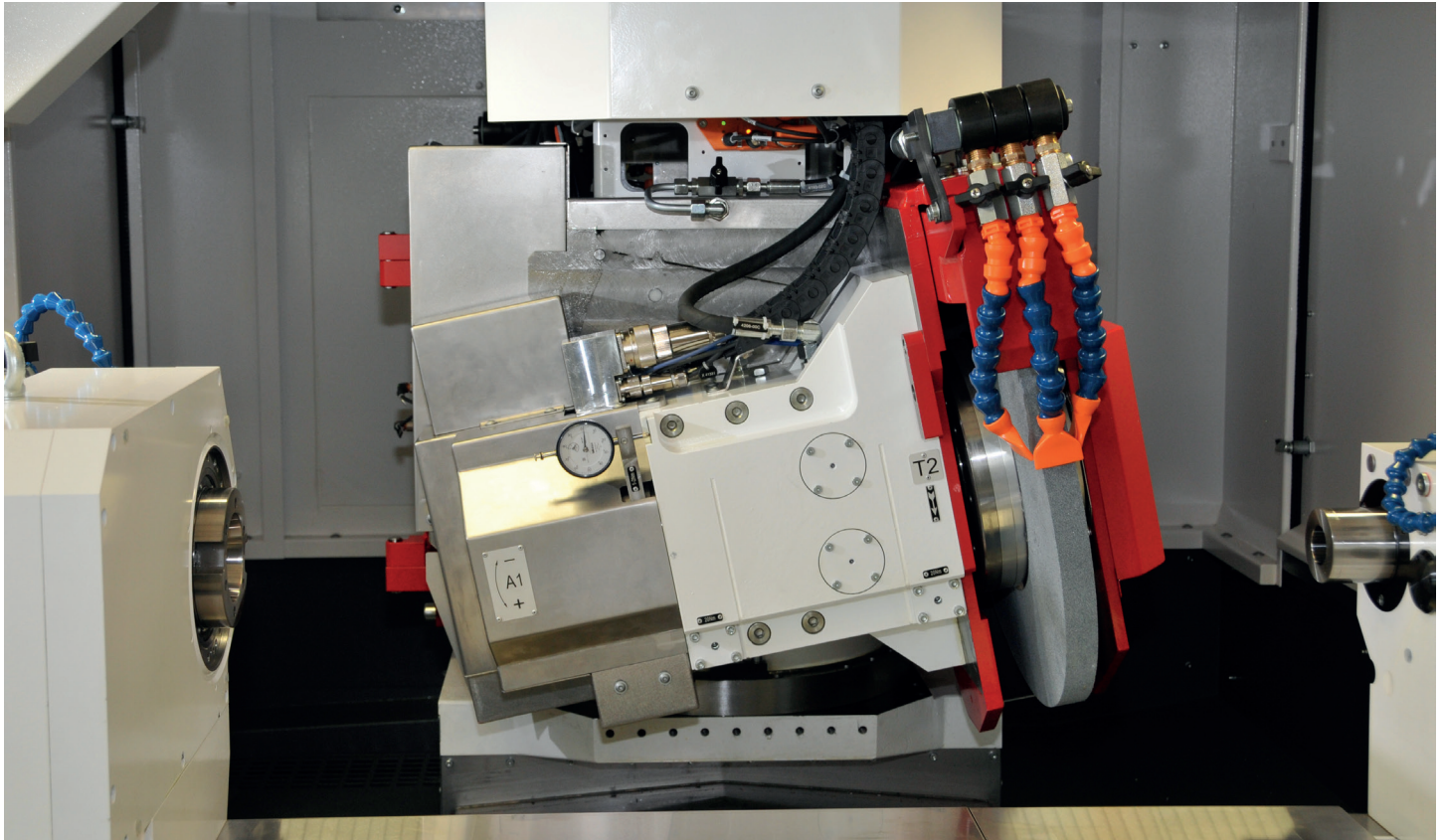
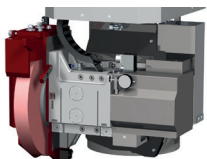


# AXE A

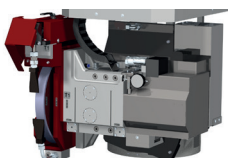
Pour une rectification de filets extrêmement précise



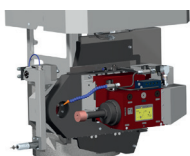
Rectification extérieure conventionnelle



Rectification extérieure HSG



Rectification intérieure

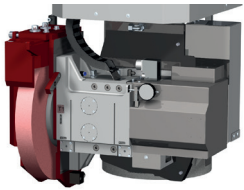
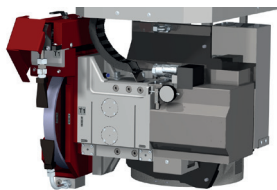
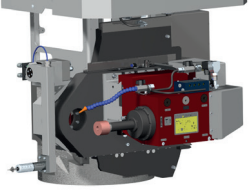


Jusqu'à présent, les rectifieuses spéciales étaient choisies en premier lieu pour répondre aux exigences technologiques des filets ou rainures associés à des taux d'enlèvement de copeaux élevés. Le choix s'élargit dès aujourd'hui avec l'introduction d'un axe A sur les rectifieuses cylindriques S41 et S22 de STUDER. Avec l'axe A, les machines S41 et S22 deviennent des rectifieuses perfectionnées aux multiples talents. L'offre générale de STUDER inclut maintenant la rectification de vis à circulation de billes, de gabarits de filets ou de douilles avec filet intérieur. Cela représente un grand pas en direction d'une finition efficace en une seule prise de pièce.




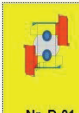

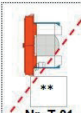

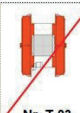



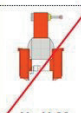


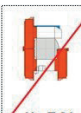

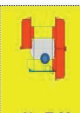
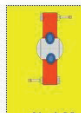
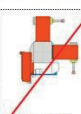
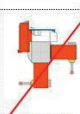
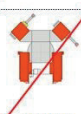
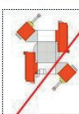
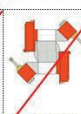
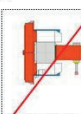
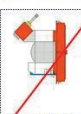

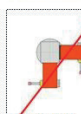


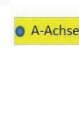

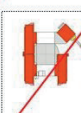
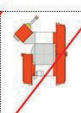
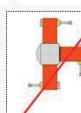
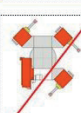
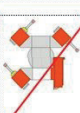
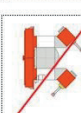
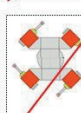
Types de machine :

Rectifieuse cylindrique universelle S41

Rectifieuse cylindrique de production S22

	Rectification extérieure conventionnelle	Rectification extérieure HSG	Rectification intérieure
			
Nombre d'axes A sur la poupée porte-meule		S41 : 2x S22 : 1x	
Hauteur des pointes		S41 : 225/275 mm S22 : 225 mm	
Angle d'orientation*	S41 : +/-15° S22 : -11° / +15°	S41 : +/-15° S22 : -11° / +15°	-4° / +15°
Ø meule de rectification	500 mm...400 mm	400 mm...380 mm	80 mm
Largeur	63 mm F1 (axe A) 80 mm F5 (0°)	40 mm	
Longueur de mandrin			50...260 mm
Broche	Électrobroche 15 kW	Électrobroche 30 kW GMN	MFM 100/120 mm
Réglage en position de la broche	+/-5 mm	+/-5 mm	+/-105 mm
Temps de pivotement	env. 2,5 s (plage de pivotement max.)		
Axe à interpolation	Non		

\* Chaque configuration possède sa propre limite d'angle d'orientation. Mais pour la rectification de filets, la suite logicielle StuderThread a démontré qu'il était possible de réaliser des pas de vis allant au-delà de l'angle d'orientation mécanique.

Universal	Diagonal	Tandem	Innen
 Nr. U-01  Nr. U-02  <del>Nr. U-03</del>	 Nr. D-01  Nr. D-02	 <del>Nr. T-01</del>  Nr. T-02  <del>Nr. T-03</del>	 Nr. I-01
 Nr. U-04  Nr. U-05  <del>Nr. U-06</del>	 Nr. D-03  Nr. D-04	 <del>Nr. T-04</del>  Nr. T-05  Nr. T-06	 Nr. I-02
 <del>Nr. U-07</del>  <del>Nr. U-08</del>  <del>Nr. U-09</del>	 <del>Nr. D-05</del>  <del>Nr. D-06</del>	 <del>Nr. T-07</del>  <del>Nr. T-08</del>  Nr. T-09	 <del>Nr. I-03</del>
 Nr. U-10  Nr. U-11 <p>A-Achsen auf T3 und T4 nicht nötig -&gt; Nr. U-01 und Nr. U-02 decken alles ab</p>	 <del>Nr. D-05</del>  <del>Nr. D-06</del>	 <del>Nr. T-10</del>  <del>Nr. T-11</del>	 <del>Nr. I-04</del>
 <del>Nr. U-12</del>  <del>Nr. U-13</del>	<p><b>S41</b></p> <p>● A-Achsen</p>	 <del>Nr. T-12</del> <p>Nr. T-01 nicht nötig -&gt; Nr. T-02 deckt alles ab</p>	 <del>Nr. I-05</del>



Fritz Studer AG  
 CH - 3602 Thoune  
 Tél. +41 33 439 11 11  
 Télécopie +41 33 439 11 12  
 info@studer.com  
 www.studer.com

