



StuderControl

Maschinelle Kontrollmessungen direkt auf der Maschine

Eckdaten

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.

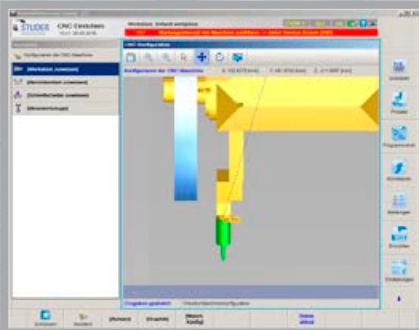


TouchPositioning

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.

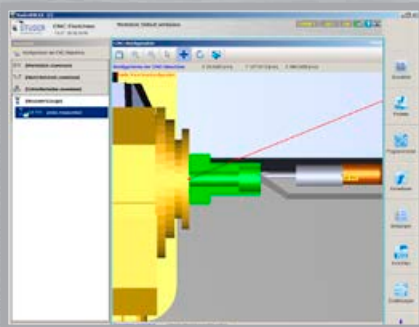


Schräg zur Bearbeitungsebene



Parallel zur Bearbeitungsebene

Innenschleifmaschinen Touchtaster parallel zur Werkstückachse und parallel zur Bearbeitungsebene.



TouchControl

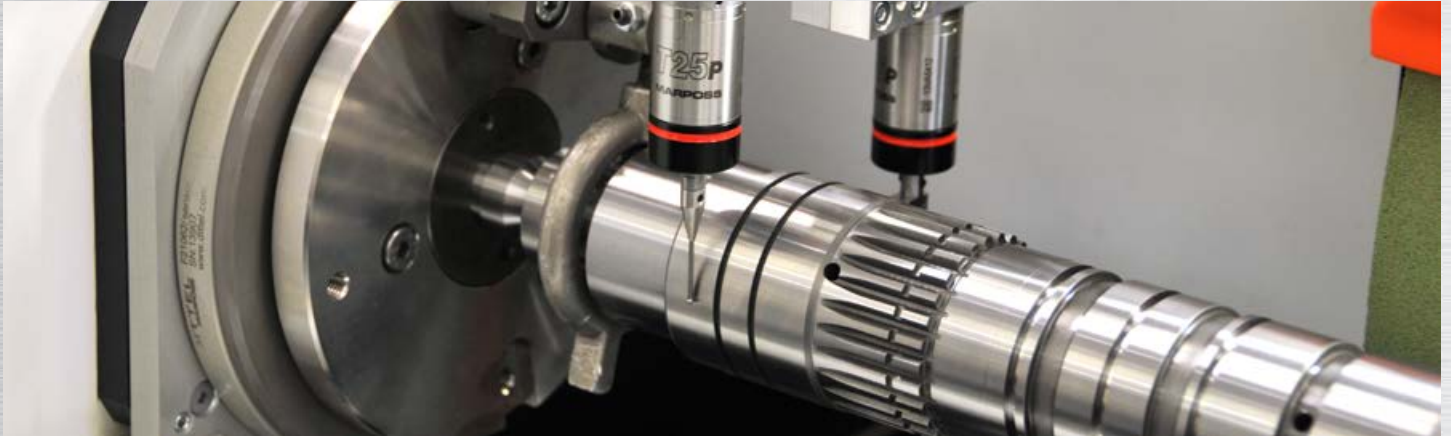
Voraussetzung: TouchPositioning und Touchtaster parallel zur Bearbeitungsebene.

- **Flexible Durchmesser- und Längen-Kontrollmessung**
Bei Maschinen mit Betriebssystem StuderSIM ist die Längen-Kontrollmessung bereits im TouchPositioning enthalten.
- **Verrechnung der Massabweichungen**
Sitz- und werkzeugspezifisch 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 Abeeichung 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.

Repetitions Genauigkeit:

+/-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 Aussen-Durchmesser mit Bestückungsvariante C.

Weitere Funktionen

- Verrechnung der Massabweichungen sitz- oder werkzeugspezifisch.
- Protokollierung der Postprozess-Kontrolldaten (Absolut-Kontrollwerte).
- Programmierbarer Zyklus zur automatischen Abeeichung 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
Fax +41 33 439 11 12
info@studer.com
www.studer.com



ISO 9001
VDA6.4
zertifiziert

