

Technische Daten		Données techniques		Technical data	
Hauptabmessungen		Dimensions principales		Main dimensions	
Spitzenhöhe	175 mm	Hauteur des pointes	175 mm	Centre height	175 mm 6 ⁷ / ₈ "
Spitzenweite	1000 mm	Distance entre pointes	1000 mm	Centre distance	1000 mm 40"
Schleiflänge max.	540 mm	longueur de rectification	540 mm	Grinding length max.	540 mm 21 ¹ / ₄ "
Schleifdurchmesser	300 mm	Diamètre de rectification	300 mm	Grinding diameter	300 mm 11 ¹³ / ₁₆ "
Kreuzschlitten		Coulisses croisées		Cross slide	
Längsachse Z:		Axe longitudinal Z		Longitudinal axis Z	
Max. Weg	650 mm	Course max.	650 mm	Max. travel	650 mm 25 ¹⁹ / ₃₂ "
Kleinster automatischer Weg (programmierbar)	0,0005 mm	Déplacement autom. min. (programmables)	0,0005 mm	Min. autom. travel (programmable)	0,0005 mm .000.02"
Geschwindigkeit v	0,015–10000 mm/min	Vitesse v	0,015–10000 mm/min	Speed v	0.015–10000 mm/min .0006–394"/min
Auflösung	0,0005 mm	Résolution	0,0005 mm	Resolution	0,0005 mm .000.02"
Querachse X:		Axe transversal X		Cross axis X	
Max. Weg	254 mm	Course max.	254 mm	Max. travel	254 mm 10"
Kleinster automatischer Weg (programmierbar)	0,00025 mm	Déplacement autom. min. (programmable)	0,00025 mm	Min. autom. travel (programmable)	0,00025 mm .000.01"
3 Vorschubgeschwindigkeiten (programmierbar)	0,0075–5000 mm/min	3 vitesses d'avance (programmable)	0,0075–5000 mm/min	3 infeed speeds (programmable)	0.0075–5000 mm/min .0003–197"/min
Auflösung	0,00025 mm	Résolution	0,00025 mm	Resolution	0,00025 mm .000.01"
Schleifspindelstock rechts		Poupée porte-meule droite		Wheelhead right	
Schleifscheiben Ø × Breite × Bohrung		Meule: Ø × largeur × alésage		Grinding wheels Ø × width × bore	
500 × 80 × 203 mm		500 × 80 × 203 mm		500 × 80 × 203 mm 20" × 3 ¹ / ₄ " × 8"	
Antriebsleistung	7,5 kW	Puissance d'entraînement	7,5 kW	Power requirement	7,5 kW 7,5 kW
Umfangsgeschwindigkeit v _s	44 m/s	Vitesse périphérique v _s	44 m/s	Peripheral speed v _s	44 m/s 143 ft/s
Drehzahlen	1670 min ⁻¹	Nombre de tours	1670 min ⁻¹	Speeds	1670 min ⁻¹ 1670 r.p.m.
Schwenkbereich	+/- 8,5°	Orientation	+/- 8,5°	Swivel range	+/- 8,5° +/- 8,5°
Werkstückspindelstock		Poupée porte-pièce		Workhead	
mit hydrodynamischer Lagerung		avec paliers hydrodynamiques		with hydrodynamic bearing	
Drehzahlbereich n _w	15–750 min ⁻¹	Nombres de tours n _w	15–750 min ⁻¹	Speed range n _w	15–750 min ⁻¹ 15–750 r.p.m.
Aufnahmekonus	Morse 5	Cône intérieur	Morse 5	Fitting taper	Morse 5 Morse 5
Spannzangen	W-20/W-25	Pincés de serrage	W-20/W-25	Collets	W-20/W-25 W-20/W-25
Antriebsleistung	0,785 kW	Puissance d'entraînement	0,785 kW	Power requirement	0,785 kW 0,785 kW
Max. Werkstückgewicht zwischen Spitzen	130 kg	Poids max. des pièces entre pointes	130 kg	Max. workpiece weight between centres	130 kg 287 lbs
Belastung beim Fliegenschleifen	100 Nm	Charge lors de la rectification en l'air	100 Nm	Live grinding load	100 Nm 74 ft lbs
Reitstock		Contre-poupée		Tailstock	
Aufnahmekonus	Morse 3	Cône intérieur	Morse 3	Fitting taper	Morse 3 Morse 3
Pinolenweg	30 mm	Course du fourreau	30 mm	Travel of barrel	30 mm 1 ³ / ₁₆ "
Garantierte Arbeitsgenauigkeit		Précision de travail garantie		Guaranteed accuracy	
Geradheit der Mantellinie		Rectitude de la génératrice		Surface straightness	
0,0025/500 mm		0,0025/500 mm		0,0025/500 mm 0.000.1/20"	
Rundheitsgenauigkeit beim Fliegenschleifen		Précision de circularité pour rectification en l'air		Roundness on live spindle	
0,00025 mm		0,00025 mm		0,00025 mm .000.001"	
Anschlusswerte		Valeurs de raccordement		Connection loads	
Gesamtanschlusswert		Puissance absorbée		Total power requirement	
max. 20 kVA		max. 20 kVA		max. 20 kVA max. 20 kVA	
Max. zulässige Spannungsschwankung		Variations max. de tension admissibles		Max. permissible voltage fluctuations	
+15%–10%		+15%–10%		+15%–10% +15%–10%	
Max. zulässige Frequenzschwankung		Variations max. de fréquence admissibles		Max. permissible frequency fluctuations	
± 3%		± 3%		± 3% ± 3%	
Luftbedarf		Air comprimé		Required air pressure	
5 bar		5 bar		5 bar 5 bar	



Publication	BA
Type	S35
Edition	02.90
Page	07.135.11

Geometrien

Geometries

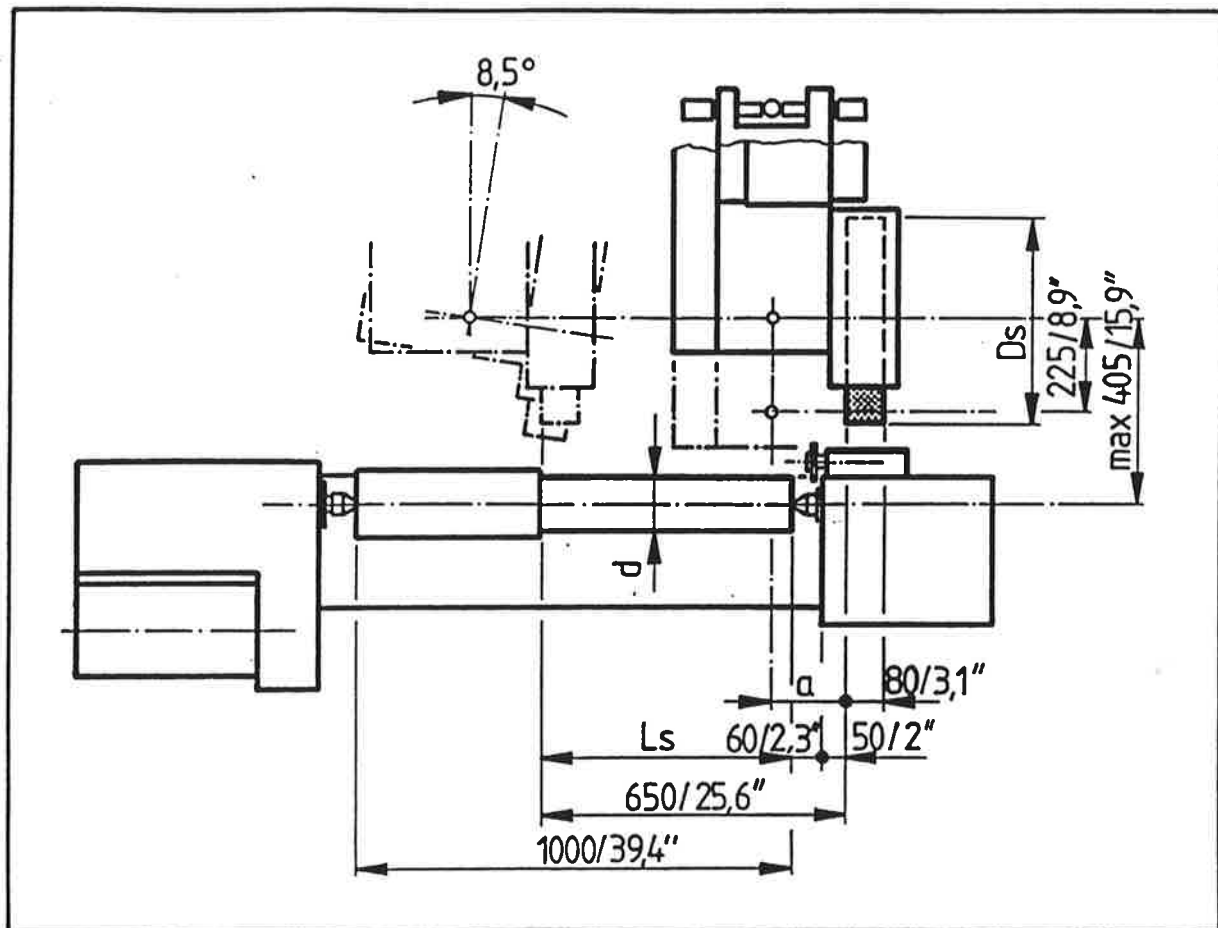
Geometry

Geometrie

Geometria

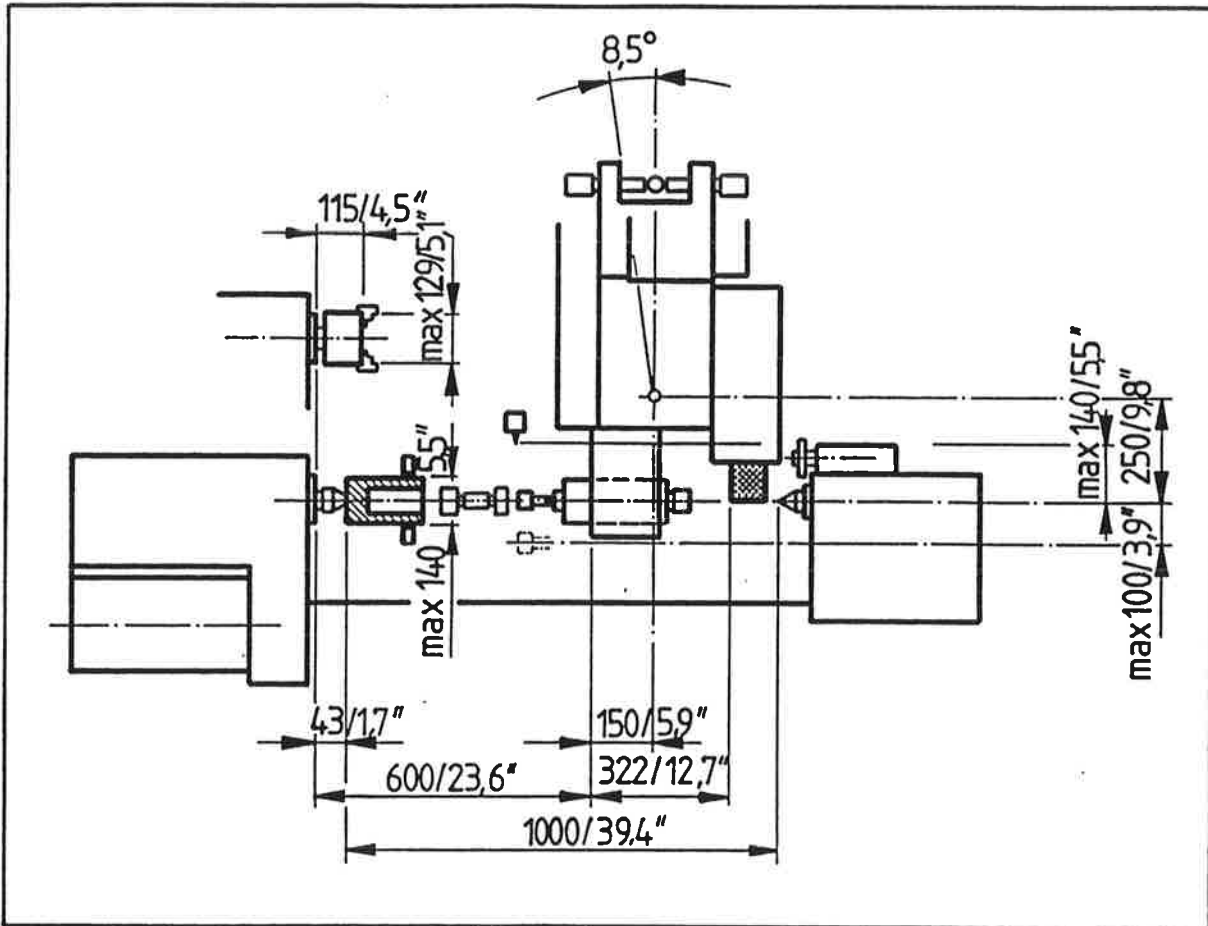
Geometria

Schleifgeometrie Aussenschleifen



Publication	BA
Type	S35
Edition	02.90
Page	07.135.12

Schleifgeometrie Innenschleifen



Publication	BA
Type	S35
Édition	02.90/2
Page	01.135.31

Software-Einschränkungen und deren Behebung. Information für Maschinenbediener	Inconvénients du logiciel et moyens d' y pallier Informations pour les utilisateurs des machines	Software limitations and their correction Information for the machine operator
--	--	--

Die Software S35 weist einzelne Einschränkungen auf. Wir sind bestrebt, diese durch Einlesen von neuen Software-Ständen zu beheben.	Le logiciel S35 comporte quelques Inconvénients. Nous nous efforcerons de les éliminer par l' Introduction de nouveaux niveaux de logiciel.	The software S35 has some limitations. We endeavour to correct these by releasing new software versions.
---	---	--

Nachfolgend sind die uns bekannten Einschränkungen beschrieben und wir zeigen auf, mit welchen Massnahmen man diese eliminieren kann.	Vous trouverez ci-après la description des Inconvénients qui nous sont actuellement connus ainsi que les mesures qui vous permettront d' y pallier.	In the following the known software limitations are described and we show how to work around them.
---	---	--

Bitte diese Blätter in Ihrer Betriebsanleitung S35 im Kap.1 einreihen.

Prière d' insérer ces feuilles dans votre livret d' instructions S35, chapitre 1 .

Please file these sheets in your operating instructions S35, chapter 1 .



Publication	BA
Type	S35
Edition	03.90
Page	01.135.32

**Fehlermeldung Nr. 62 und
Folgefehler Nr. 84, 123.**

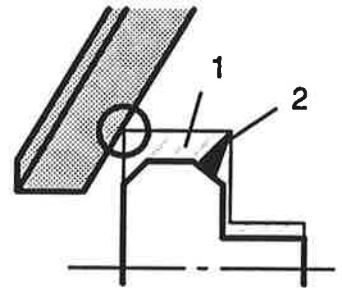
**Fault message Nr. 62 and
consequent faults Nos.
84, 123.**

Fehler:

Die Fehlermeldung Nr. 62 be-
zieht sich auf die Kollision eines
Schleifkopftelles (rechte
Schleifschelbenkante) mit dem
theoretischen Arbeitsfeld (1)
der Abrichtposition (2).

Fault:

The fault message No. 62 refers
to the collision of a wheelhead
part (righthand edge of the grin-
ding wheel) with the theoretical
working range (1) of the dres-
sing position (2) .



Ursache:

Es wird mit knappen Platzver-
hältnissen gearbeitet.

Cause:

Work is being performed under
insufficient space conditions.

Massnahmen:

1. Position des Werkstück-
spindelstockes um ca. 10mm
nach links verschieben.
2. Grössere Schleifschelbe
wählen im Durchmesser.

Measures:

1. Shift position of the workhead
by approx. 10mm to the left.
2. Select grinding wheel with
larger diameter.

Publication	BA
Type	S35
Edition	03.90
Page	07.135.33

Vorgehen:

1. Schleifprogramm in den Programmspeicher transferieren, Arbeitsspeicher löschen und Programmspeicher wieder in den Arbeitsspeicher transferieren.
 2. Optimierte Werte von den Schleifparametern aufschreiben, da sie sonst beim Durchlaufen des Programmes verloren gehen.
 3. Im Arbeitsspeicher Blockwahl: Schleifscheibe anwählen. Bestehende Schleifscheibe (Nr.6) anwählen und ganzes Programm durchlaufen lassen bis Ende.
-

Procedure:

1. Transfer grinding program into the program memory. Cancel work memory and transfer program memory again into the work memory.
 2. Write down optimized values of the grinding parameters, otherwise they get lost during run-off of program.
 3. In work memory block selection: select grinding wheel. Select existing grinding wheel (No. 6) and run-off complete program right to the end.
-