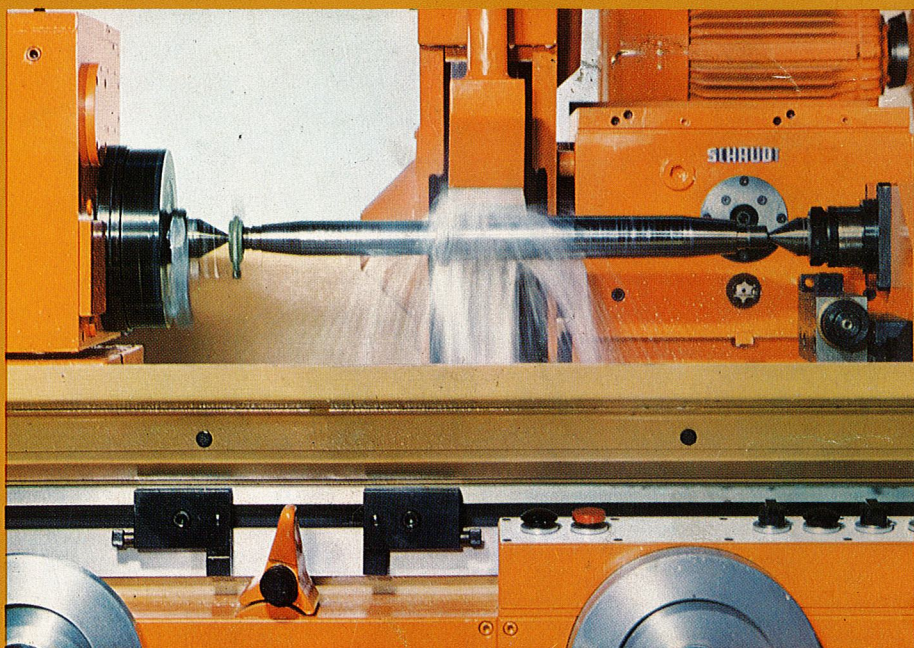


**Die
rundum richtigen
Rundschleif-
Maschinen für
Werkstatt
und Betrieb:**

Serie A 401 / A 501.



Original Schaudt.

**Diese Maschine
(zum Alles-inklusive-Preis)
hat serienmäßig
alles, was Sie in der
Praxis tatsächlich
brauchen. Nicht
mehr und nicht
weniger.**

**Überzeugen Sie
sich:**

Elektromechanischer Zustellantrieb der Schleifscheibe. Zwei vorwählbare Zustellgeschwindigkeiten (mit sehr kleinen Zustellschritten). Zustell-Handrad mit Mikrometerschraube (eine Umdrehung = 2,5 mm, ein Teilstrich = 2/1000 mm Zustellweg auf den jeweiligen Durchmesser bezogen).

Elektromechanische, kraftschlüssige Kupplung zwischen Zustellantrieb und Zustell-Handrad.

Automatische Zustellung beim Einstech- oder Längsschleifen. Grob- und Fein-Zustellung, Ausfunken sowie Abschaltsignal. Automatische Rückholung des gesamten Zustellbetrages.

Um jeweils 30° beidseitig schwenkbarer Schleifspindelstock-Unterbau mit wartungsfreier Rollenführung.

Schleifspindelstock mit hydrodynamischer Mehrflächen-Gleitlagerung für die Schleifspindel. Über Ritzel und Zahnstange auf dem Unterbau verschiebbar. Großer Verstellbereich.

Stufenlos einstellbares Ausfunkenrelais (bis max. 60 Sekunden).

Hydraulischer Antrieb für den Werkstückschlitten. Stufenlos einstellbar bis 5 m/min.

Umkehrverzögerung des Werkstückschlittens an beiden Hubenden. Getrennt stufenlos regelbar.

Zweistufiges Handradgetriebe zur Grob- und Feinverstellung des Werkstückschlittens. Mit Kupplungshebel. Griffknöpfe und einstellbare Anschläge für die Hydraulik. Schwenkbarer Werkstücktisch auf dem Werkstückschlitten.

Schwenkbarer Universal-Werkstückspindelstock mit rotierender oder feststehender Spindel. Mit stufenloser Drehzahlregelung. Bis minus 90° im Uhrzeigersinn graviert. Nullstellung durch Kegelstift fixiert. In Längsrichtung auf dem Werkstücktisch verschiebbar.

Reitstock mit hydraulischem Pinolenrückzug. Wartungsfreie Wälzführung.

Abrichtgerät für Außenschliff am Reitstock oder auf dem Tisch montiert.

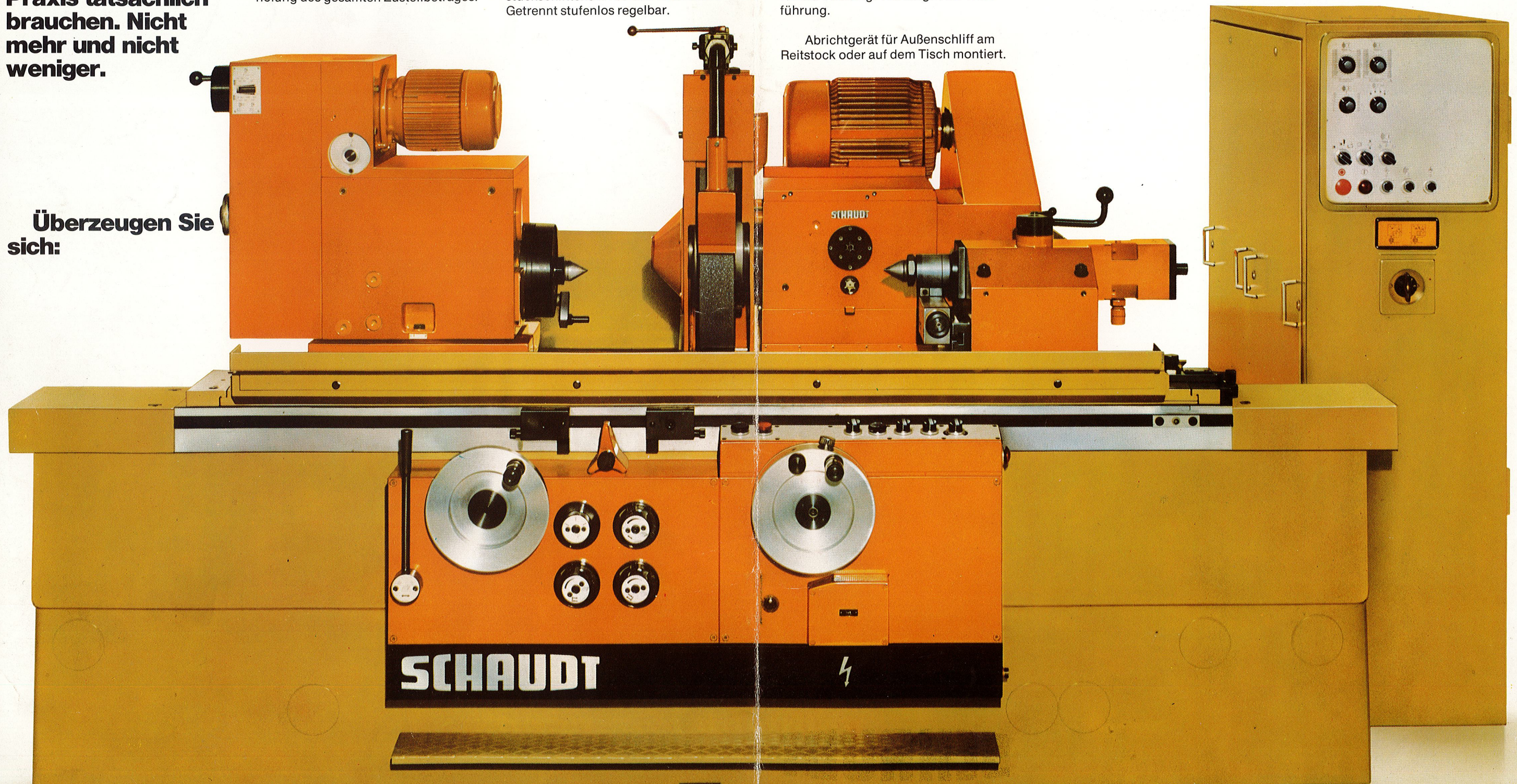
Schwenktaster zum Unterbrechen des automatischen Zustellungs-Ablaufes an jeder beliebigen Stelle.

Schwenktaster zur manuellen Beeinflussung der Zustellrichtung und der Zustellgeschwindigkeit – unabhängig von der eingestellten Zustellgeschwindigkeit.

Sicherheits-Zweihand-Einschaltung zur zentralen Einleitung der Arbeitsbewegung.

Hydraulik außerhalb des Maschinenunterbaus. Wartungsfreundlich.

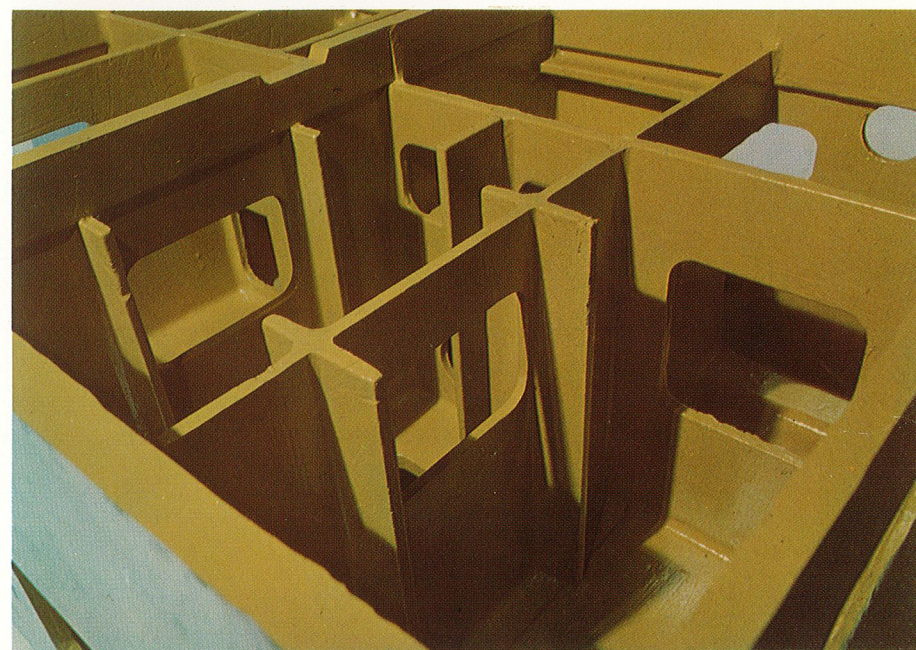
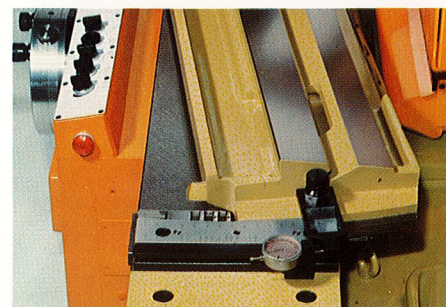
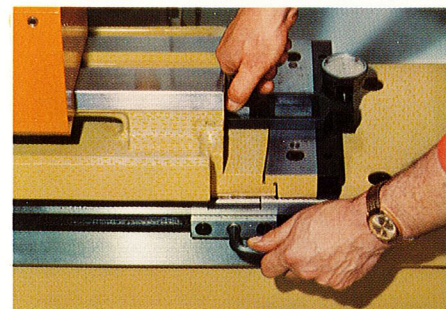
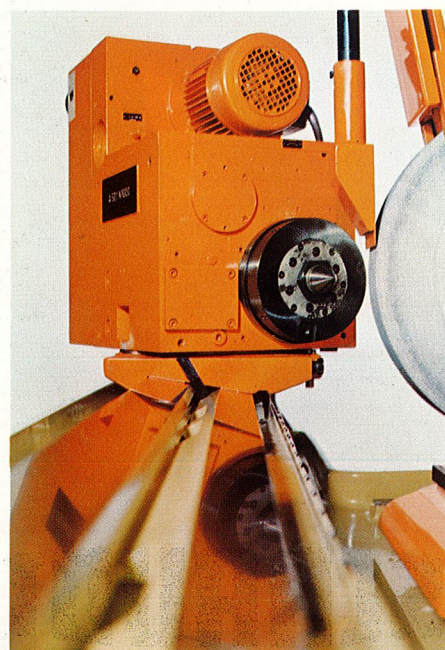
Freistehender Elektroschrank.



**Frische Farben,
glatte Flächen,
sachliche Formen
machen müde
Männer munter.
Dennoch: „Auf
die inneren Werte
kommt es an“.
Und auf die
Leistung im Detail.**

Sich für eine optimierte Serienmaschine zu entscheiden, heißt, sich für eine Maschine zu entscheiden, die sich zuvor in allen Details vielfach bewährt hat. Und bewiesen hat, daß sie den praktischen Anforderungen in Werkstatt und Betrieb mehr als gut gewachsen ist.

Optimierte Serienmaschine heißt aber auch: Der Kostenfaktor Dienstleistung in Form kostspieliger Untersuchungen, zeitraubender Schleifversuche, werkstückabhängiger Maschinenabnahmen oder Sonderlösungen aller Art entfällt. Jede Maschine durchläuft trotzdem eine strenge, betriebsinterne Abnahme auf speziellen Prüfständen. Weil Sie somit in Zukunft Ihre Maschine erst sehen, wenn sie fix und fertig ist, sollen Sie wissen: Was verstehen wir unter serienmäßigem Standard:



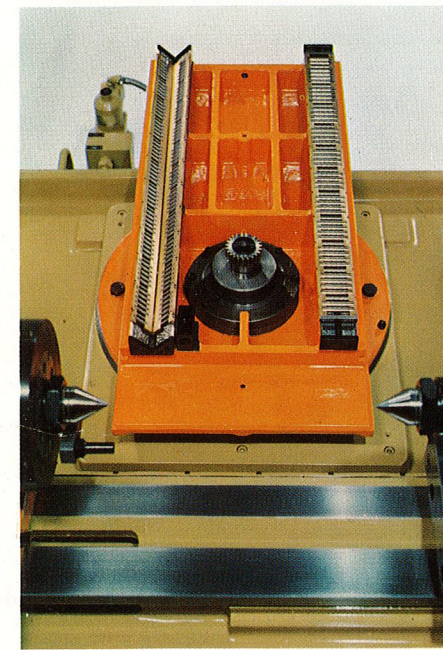
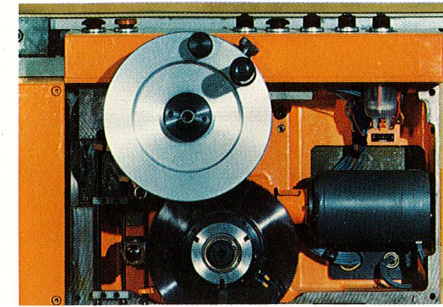
Hydraulisch oder manuell (mit gegenseitiger Verriegelung) längs verfahrbarer schwerer, massiver Werkstück-Schlitten. Eine sichere Auflage für den schwenkbaren Werkstück-Tisch.

Die Führungen des Werkstück-Tisches haben ein breites, leicht geneigtes Profil. Kühlmittel und Schleifschlamm laufen gut ab. Aufbaueinheiten können exakt angelegt und starr montiert werden.

Starrer, steifer, in sich geschlossener Maschinen-Unterbau mit vielen Querverrippungen. Eine breite Basis für Schleifspindelstock und Zusatzgeräte. – Feingeschliffene und eingesabte Prismen- bzw. Flachführungen leiten alle auftretenden Kräfte sicher in den Unterbau ab. – Zentralschmierung.

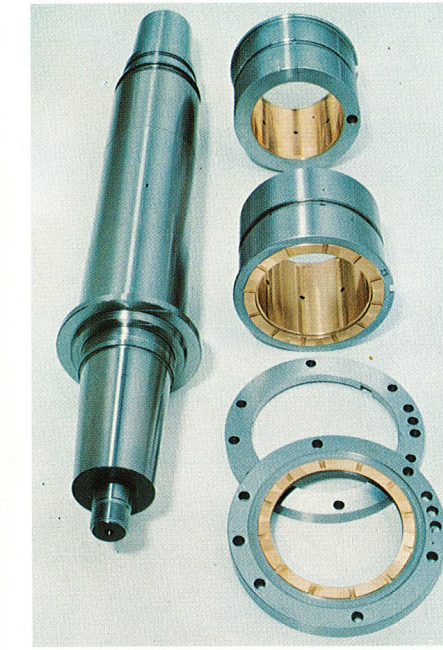
Schwenkbarer Werkstück-Spindelstock mit übersichtlicher, gut ablesbarer Gradeinteilung. – Stufenloser Antrieb der Werkstück-Spindel. – Feststehende oder umlaufende Zentrierspitze. – Gleitlagerung für extrem hohe Belastungen. Gut z. B. bei fliegend aufgenommenen schweren Werkstücken. – Tipptaster an der Frontseite vereinfacht das Ausrichten.

Starrer Reitstock „auseinem Guß“. – Kraftbetätigte Pinole mit spiel- und wartungsfreier Wälzführung. Bewußt überdimensionierter Morsekonus für die Zentrierspitze (eine Nummer größer als üblich) für eine extrem steife Werkstück-Aufnahme zwischen Spitzen.

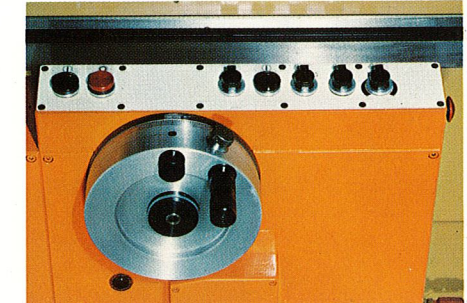


Stabiler Schleifspindelstock-Unterbau mit wartungsfreier Wälzführung. Kann in äußerst kleinen Schritten (im μm -Bereich) zugestellt werden. Eine optimale Basis für den Schleifspindelstock.

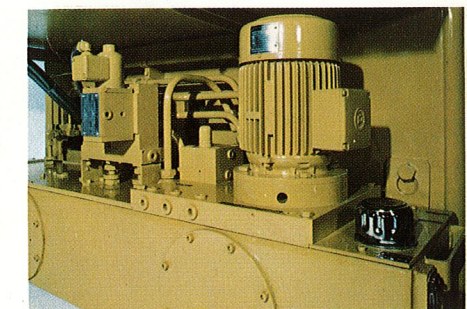
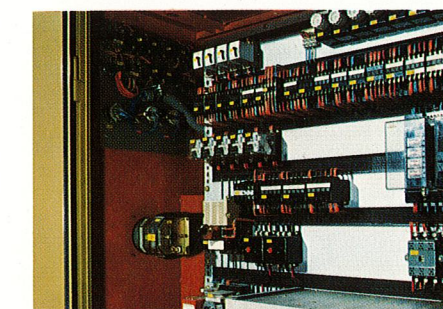
Kräftig ausgelegter Schleifspindelstock. Verstellbar über Ritzel und Zahnstange in einem ungewöhnlich großen Arbeitsbereich. – Zustellung über einen elektrischen Schrittmotor mit zwei vorwählbaren Zustellgeschwindigkeiten. Sehr kleine und jederzeit reproduzierbare Zustellgrößen. (Schaudt war lange Zeit der einzige Hersteller, der diesen modernen Zustellantrieb praktizierte. Inzwischen von anderen Herstellern in aller Stille übernommen.)



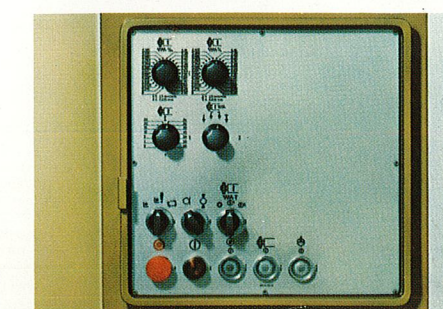
Sichere, einfach zu handhabende und praxisgerechte Bedienelemente wie z. B.:



Sicherheits-Zweihand-Einschaltung; Überholschaltung für unterschiedliche Aufmaße; übersichtliche, symbolisierte Darstellung der einzelnen Funktionen; elektromechanische Kupplung zwischen Zustellhandrad und Zustellantrieb (betätigt über einen Schwenktaster), dadurch kurze Rüst- bzw. Nebenzeiten beim Umstellen von Handbetrieb auf Automatik . . .



Hydraulik außerhalb des eigentlichen Maschinenunterbaus. Gut zugänglich, einfach zu warten. – Ausschließlich handelsübliche Aggregate und Bauelemente bekannter Hersteller.

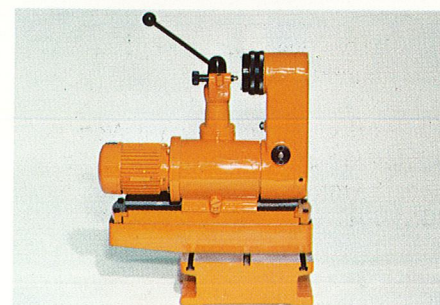
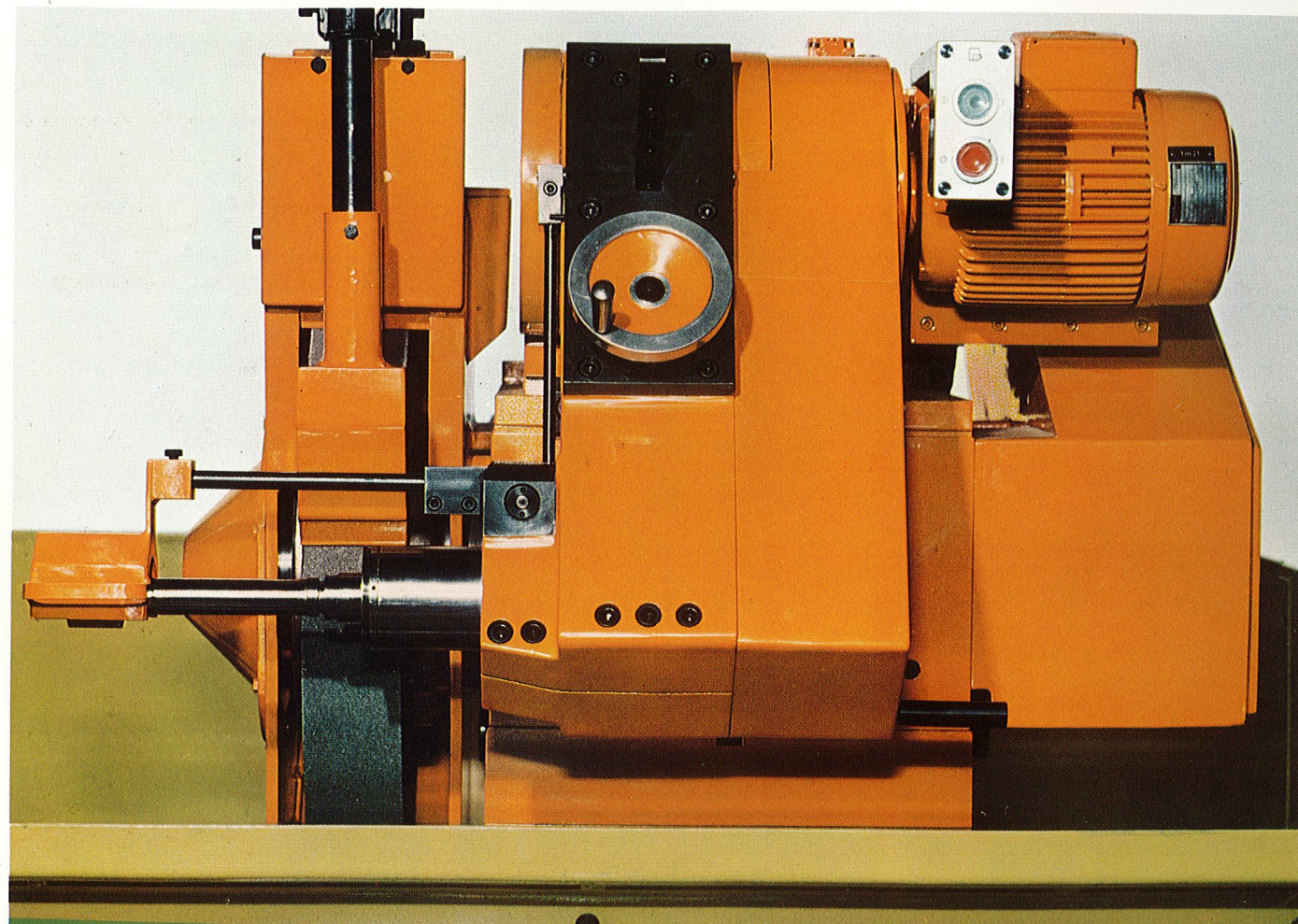


Freistehender Elektro-Schalt-schrank (Konstruktion Schaudt). Von allen Seiten gut zugänglich. Auch hier verwenden wir ausschließlich Bauelemente renommierter Hersteller.

**Unabhängige
Fachleute sagen:
Eine komplettere,
preiswertere
Serienmaschine
„alles inklusive“
gibt es nicht.**

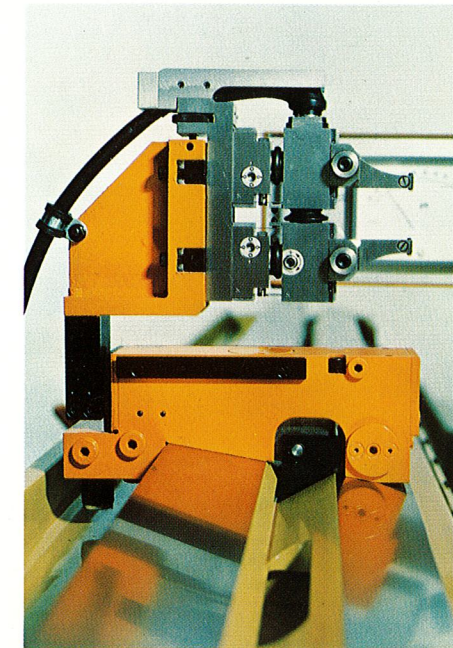
**Deshalb backen
wir keine Extra-
Brötchen.
Auch nicht für den
besten Freund.
Weil Mehr des
Guten zuviel wäre.
Doch wir liefern
Zusatzeinrichtungen,
die sich einfach
an-, bzw. aufbauen
lassen.**

Von Hand einschwenkbare Innenschleif-Einrichtung, Aufnahmebohrung 80 mm, mit Motor 2,2 kW, Kontaktgeber, von Hand einschwenkbarer Abschütz, Abrichtgerät, Spritzwasserschutz für den Werkstück-Spindelstock und Kühlmittelzuführung – jedoch ohne Innenschleifspindel.

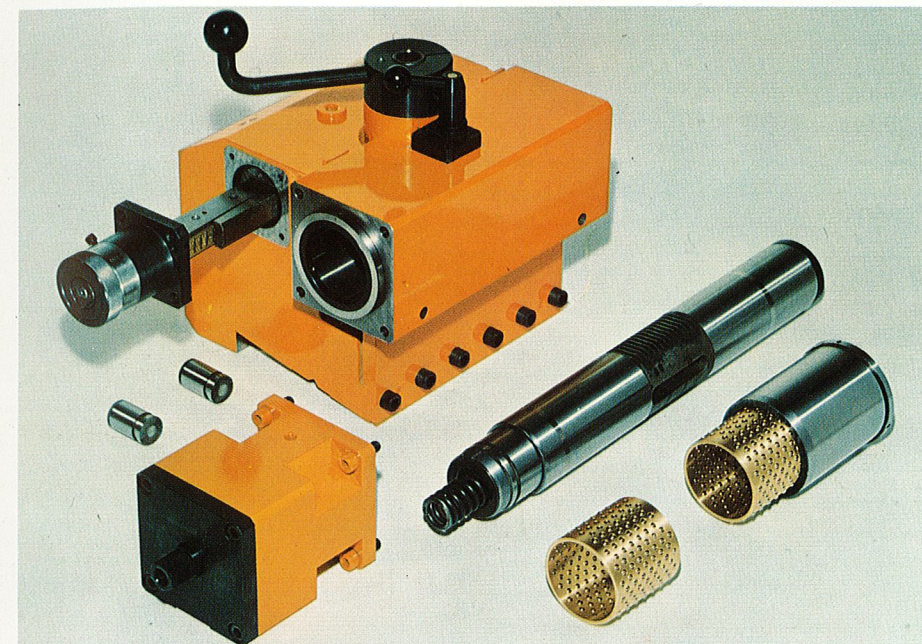


Hydraulisch einschwenkbare Planschleif-Einrichtung, mit Antriebsmotor 2,2 kW sowie einer Topfschleifscheibe 100 mm Ø mit Aufnahme und Abrichtpinole, ohne Diamant (verwendbar nur bei Schutzhauben bis 125 mm Schleifscheibenbreite und ab 750 mm Nennschleiflänge).

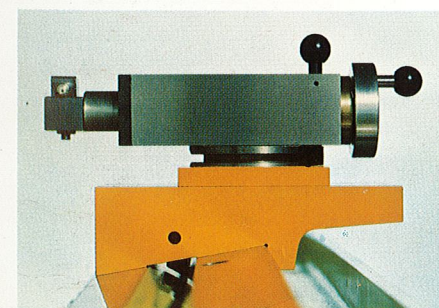
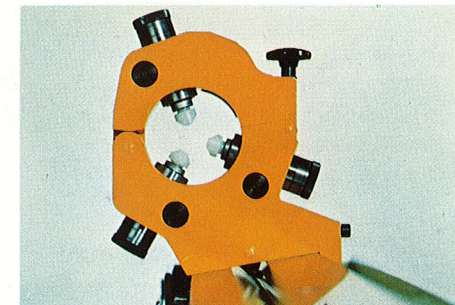
Reitstock mit Stelltrieb für manuelle Zylinderfehler-Kompensation. Die Reitstockpinole kann über ein absolut lineares Verstellsystem parallel zur Mittel-lage nach Plus und Minus spielfrei verschoben werden. Maximaler Verstellbereich 0,3 mm, minimaler Verstellbereich 0,5 µm.



Elektronische Meß- und Steuereinrichtung, Arbeitsbereich 4 bis 100 mm Werkstück-Ø, Rückzugsweg 75 mm, komplett mit Tasterarmen, Tasterfühlern, Anschlußteilen und Montage sowie Wahlschalter an der Steuertafel des Elektro-Schaltschranks.



Geschlossene feste Setzstöcke mit manueller Durchmesser-Einstellung für Werkstück-Ø 10 bis 125 mm, 45 bis 180 mm oder (nur für A 501) 125 bis 250 mm. Einschließlich Kunststoff-Setzstockbacken und Bedienungsknopfen (mit oder ohne Skalenring).



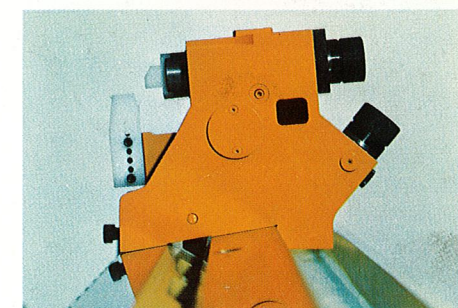
Abschräg- und Planabrichtgerät mit 60 mm Feinverstellung, ohne Diamant. Direkt auf dem Werkstücktisch montiert. Und/oder Rundenabrichtgerät für Außenschliff, für konvexe und konkave Werkstückprofile bis 20 mm Radius, ohne Diamant. Ebenfalls direkt auf dem Werkstücktisch montiert.

Diamant ca. 1 Karat, gefaßt in Morsekegel 1.

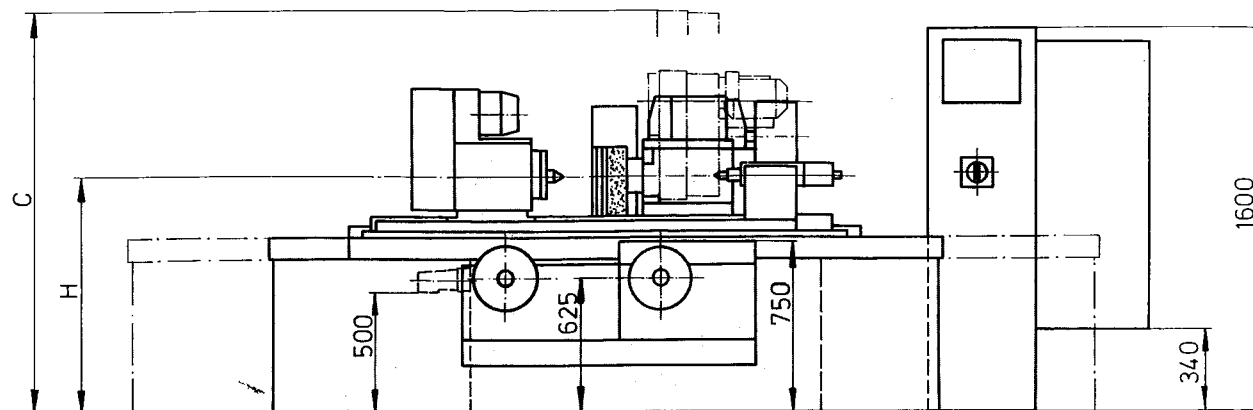
Diamant ca. 0,5 Karat, gefaßt in Morsekegel 1.

Alle handelsüblichen Spannmittel renommierter Hersteller.

Werkstück-Auflagen für Werkstück-Ø 6 bis 100 mm (für A 401) bzw. 10 bis 85 mm oder 85 bis 160 mm (für A 501).

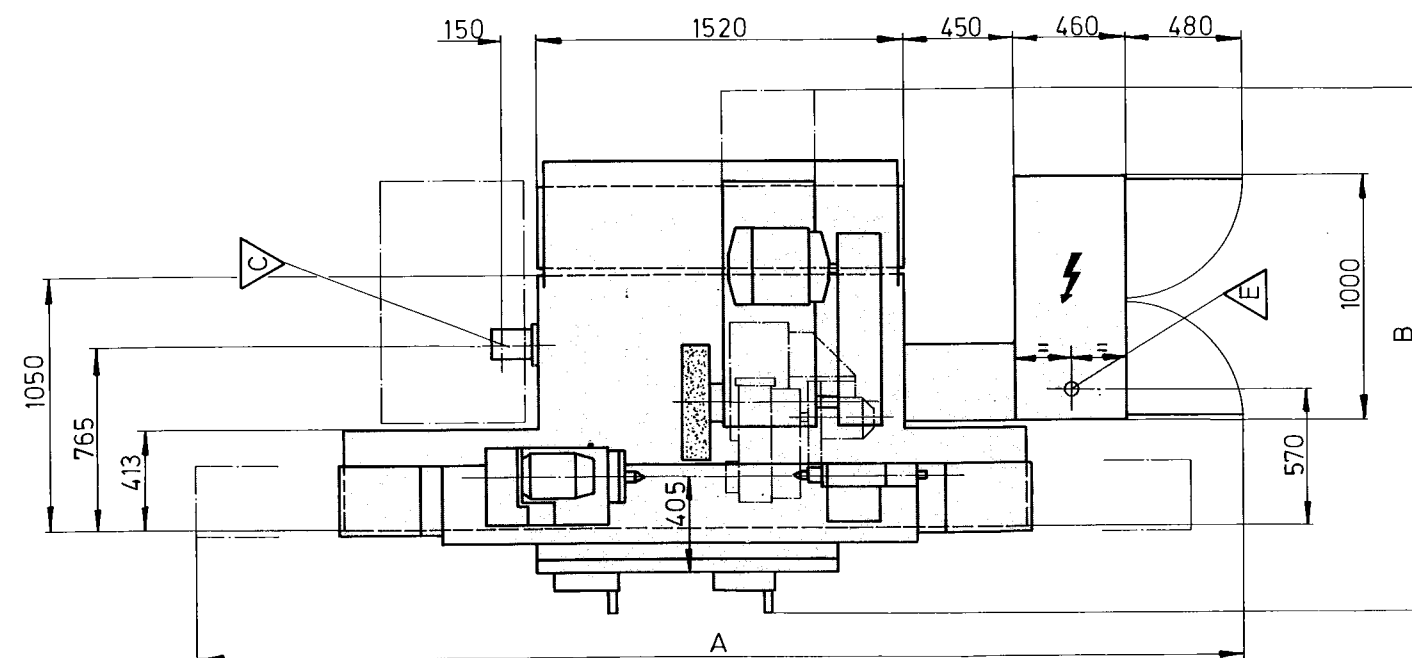


Offene feste Setzstöcke mit manueller Durchmesser-Einstellung für Werkstück-Ø 10 bis 100 mm oder 60 bis 160 mm (für A 401) bzw. 10 bis 100 mm oder 100 bis 200 mm (für A 501). Einschließlich Kunststoff-Setzstockbacken und Bedienungsknopfen (mit oder ohne Skalenring).



Abmessungen und technische Daten

Technische Daten		A 401	A 501	Vergleichswerte:
Nennschleiflänge	mm	750/1000	750/1000/1500	
Werkstücklänge beim Spannen zwischen Spitzen in Abhängigkeit von der Nennschleiflänge, max.	mm	888/1138	733/ 983/1483	
Spitzenhöhe über Werkstücktisch	mm	150	180	
Schleifscheiben-Ø, min./max.	mm	300/500	300/500	
Schleifspindelstock-Unterbau und Eilanggetriebe				
Schwenkbereich	Grad	± 30	± 30	
Gesamtverstellweg	mm	100	100	
davon Eilang/Zustellung	mm	50/50	50/50	
Zustellgröße beim Einstechen (auf Ø bezogen)	mm/min	0,02–5,0	0,02–5,0	
Zustellgröße beim Längsschleifen (auf Ø bez.)	mm/Hub	0,0005–0,05	0,0005–0,05	
Zustellweg pro Handradumdrehung (auf Ø bezogen)	mm	2,5	2,5	
1 Teilstrich auf Zustellhandrad (auf Ø bezogen)	mm	0,01	0,01	
1 Teilstrich an Mikrometerschraube (auf Ø bezogen)	mm	0,002	0,002	
Rückholbetrag (auf Ø bezogen), max.	mm	2,3	2,3	
Schleifspindelstock				
Gesamtverstellweg auf dem Unterbau	mm	300	300	
Schleifspindel-Ø	mm	90	110	
Schutzhauben-Breite	mm	65	80	
Schleifscheiben-Breite	mm	65	80	
Schleifscheiben-Bohrung (nach DIN 6375)	mm	203,2	203,2	
Schleifscheiben-Spezifikation		EK 54 JOT 5 KE	EK 54 JOT 5 KE	
Schleifscheiben-Umfangsgeschwindigkeit	m/s	32	32	
Schleifspindel-Drehzahl	U/min	1220	1220	
Antriebs-Leistung	kW	5,5	7,5	
Werkstückschlitten und Werkstücktisch				
Schlittenhub in Abhängigkeit der Nennschleiflänge, max.	mm	790/1040	790/1040/1540	
Weg pro Handrad-Umdrehung	mm	2/20	2/20	
Geschwindigkeit bei hydraulischem Vorschub	m/min	0,05–5	0,05–5	
Kleinster Hub bei hydraulischem Vorschub	mm	2	2	
Umschaltgenauigkeit bei 2 m/min	mm	0,03	0,03	
Schwenkwinkel des Werkstücktisches in Abhängigkeit von der Nennschleiflänge (entgegen Uhrzeigersinn)	Grad	13,8/12	13,8/12/9,6	



Technische Daten		A 401	A 501	Vergleichswerte:
Werkstückspindelstock				
Schwenkbereich	Grad	± 90	± 90	
Spindel-Drehzahl (stufenlos)	U/min	32–500	32–600	
Motor-Drehzahl	U/min	1500	1500	
Antriebs-Leistung	kW	0,75	1,1	
Morsekonus im Spitzeneinsatz	MK	4	5	
Spindel-Ø an vorderer Lagerstelle	mm	80	100	
Werkstück-Ø beim Spannen in Spannzangen nach DIN 6341, max.	mm	21	30	
Fabrikat Schaudt, max.	mm	20	25	
Durchgang bei Spannzangen-Spannung nach DIN 6341, max.	mm	21,5	31	
Fabrikat Schaudt, max.	mm	20,5	20,5	
Spindel-Durchgang bei Spannfutter, Planscheiben u. ä., max.	mm	24	38	
Werkstückgewicht einschließlich Spannmittel bei fliegender Spannung, max.	kp	50	100	
Werkstückgewicht bei Spannung zwischen Spitzen, max.	kp	200	400	
Reitstock				
Reitstockpinole, Außen-Ø	mm	55	70	
Morsekonus in Pinole	MK	4	5	
Pinolenrückzug	mm	40	50	
Spannkraft der Pinole, max.	kp	70 bzw. 130	140 bzw. 225	
Werkstückgewicht bei Spannung zwischen Spitzen, max.	kp	130	260	
mit verstärkter Reitstockfeder (Sonderzubehör) max.	kp	200	400	
Gerad-Abrichtgerät				
Abrichtbereich über Spitzenmitte (radial), max.	mm	150	180	
Aufnahmekegel für Abrichtwerkzeuge	MK	1	1	
Hydraulik				
Fassungsvermögen des Hydraulikbehälters	l	100	100	
Hydraulikdruck	bar	12	12	
Elektrische Anlage				
Gesamtanschlußwert der Maschine	kVA	20	20	
Netz-Anschluß	V/Hz	380/50	380/50	
Platzbedarf und Gewicht				
Länge, max.	A mm	4190 / 4320	4190 / 4320 / 4995	
Breite	B mm	2155 / 2155	2185 / 2185 / 2185	
Gesamthöhe	C mm	1700 / 1700	1740 / 1740 / 1740	
Spitzenhöhe über Flur	H mm	1012 / 1012	1050 / 1050 / 1050	
Gesamtgewicht der Maschine (netto)	kp	3700 / 4100	4200 / 4600 / 5200	

Wir bauen seit 70 Jahren Schleifmaschinen. Mehr oder weniger „nach Maß“.

Wenn Sie uns fragen, wir meinen: Eine Universal-Schleifmaschine ist nicht einfach ein Ding aus Stahl und Eisen. Sie ist mehr. Sie verkörpert in unseren Augen immer ein Paket von Ideen. Eine gewisse Philosophie spricht Lebensweisheit und Erfahrung. Ja, ein Stück Weltanschauung – beispielsweise im Bekenntnis: „mehr Menschlichkeit am Arbeitsplatz“ in Gestalt narrensicherer Bedienungselemente und eines modernen Maschinendesigns... Aber auch im Bekenntnis zu mehr Farbe für den Mann im „blauen Anton“. – Kurzum: Wir halten es – in leicht abgewandelter Form – mit dem Volksmund: Zeig' mir Deine Maschine, und ich sage Dir, wer Du bist. Oder umgekehrt! Deshalb kurz zu uns:

Unsere Geschichte beginnt vor rund siebenzig Jahren. Heute sind wir einer der führenden Hersteller von Rundschleifmaschinen. Mit Rang und Namen in der Fachwelt. „Schaudt“ ist gewissermaßen ein Synonym für „Rundschleifen in seiner besten Form“. Anders ausgedrückt: Seit drei Generationen bauen wir einzig und allein Schleifmaschinen – ohne Subvention durch andere Produkte oder Dienstleistungen. Wir sahen bis heute keinen Anlaß, „fremd“ gehen zu müssen – dank eines technischen Potentials, das sich im Vergleich zu ähnlich strukturierten Unternehmen des Werkzeugmaschinenbaus sehr gut sehen lassen kann. Zumindest was die Quantität dieses Potentials betrifft. Ansonsten gehorchen wir gerne einer angeborenen Schwäche (oder ist es eine Stärke?), dann mit neuartigen Dingen auf den Markt zu kommen, wenn der Markt sie braucht. Wenn er beispielsweise im Begriff ist, zu begreifen, daß Sparen auf die gut schwäbische Art (à la Schaudt) doch eine Tugend ist.

Die Zeit ist reif, zu fragen: Könnte es nicht auch ein „Maßanzug von der Stange“ sein?



Werden wir konkret: Dank unserer Varianten-Technik (einem umfassenden System-Baukasten) sind wir in der Lage, mit letzter Konsequenz die echte „Schleifmaschine nach Maß“ zu bauen. Die individuelle kunden- und werkstückspezifische Problemlösung. Denn der Kunde ist nun einmal König. Sein Wille ist sein Himmelreich (auch wenn wir zuweilen andere Vorstellungen vom Himmel haben).

Das heißt: Wenn Sie wollen und Ihr Problem es verlangt, dann bauen wir Ihnen Ihre ganz spezielle „Schaudt“-eine Maschine, wie sie bestimmt kein anderer hat. Oder je haben wird.

Wir fragen uns allerdings: Zahlt sich die Exklusivität im Detail auch aus (denn nicht-serienmäßige Ausstattungskomponenten kosten bekanntlich Geld)? Geht es nicht auch einfacher – wenn es für Ihr Portemonnaie eine spürbare Erleichterung bedeutet?

Bei der Auswertung aller erfaßbaren Unterlagen der letzten zehn Jahre machten wir eine interessante Feststellung: Mehr als 2/3 unserer Kunden von Universal-Schleifmaschinen wären im Nachhinein mit einer der hier vorgestellten Serienmaschinen besser (weil billiger) bedient gewesen. Oder umgekehrt: Unsere Variantentechnik in Verbindung mit der elektronischen Datenverarbeitung machen es heute möglich, Maschinen zu optimieren. Maschinen, die haargenau dem entsprechen, was ein Großteil unserer Kunden im Alltag tatsächlich braucht.

Wir legen diese Maschinen für bestimmte Einsatzgebiete fest – nach bestem Wissen und Gewissen. Wir garantieren unserem Kunden, daß die Maschinen „gut“ schleifen. Und selbstverständlich genau. Wir tun alles, damit sich der Mann an der Maschine wohl fühlt (Farben wie sand-orange statt „battle-ship-grey“ oder „Nato-green“). Und wir statten sie serienmäßig so aus, daß Sie möglichst viel damit tun können. Wir bauen diese Maschinen, „Universal-Rundschleifmaschinen Original Schaudt“, in Serie. Das heißt: Unser Kunde kann alles wünschen – vorausgesetzt, es entspricht dem von uns optimierten Standard.

Wir wissen: Das bedeutet einen Wendepunkt im Schleifmaschinenbau, der Signalwirkung hat. Doch was wollen Sie mehr (in Zeiten, da wohl jeder mit dem Pfennig geizen muß): „Serie“ bei Schaudt bedeutet gleichbleibend hoher Qualitätsstandard, modernste Schleiftechnik (anerkannt in aller Welt) und entscheidende Preisvorteile – ohne daß Sie irgendwelche Abstriche in Ihren Erwartungen in Bezug auf praxisgerechte, alltägliche Ausstattungsdetails machen müssen. Denn billige Kompromisse sind für uns ebenso ein rotes Tuch wie für Sie.

Als Leute, die sich ihrer Verantwortung voll bewußt sind, setzen wir keine Maschinen in die Welt – ohne Familienplanung.

Die Entscheidung für oder wider eine bestimmte Universal-Schleifmaschine kann am besten getroffen werden, wenn man sich zuvor genau darüber im Klaren ist: Welche Werkstücke bzw. Werkstückfamilien will man auf der Maschine bearbeiten. Und welche nicht. Das ist eine ganz einfache Überlegung, die aber unerlässlich ist, wenn Sie sich nicht an eine teure „Maschine nach Maß“ verkaufen wollen – wenn es eine „billigere“ Serienmaschine auch tut.

Bitte, machen Sie den Versuch. Prüfen Sie einmal nach, wieviele Ihrer Werkstücke bzw. Werkstückfamilien Sie beispielsweise auf der hier vorgestellten „Serien“-Universal-Rundschleifmaschine bearbeiten könnten, wenn...

Im Übrigen können die Maschinen praktisch alles: einstecken, schlanke und steile Kegel schleifen, zwischen Spitzen oder fliegend schleifen, ... Längsschleifen und natürlich innen- und planschleifen.

