

ABRICHT- UND PROFILIERMACHINEN



AP-750

MASCHINE

Maschinentyp	FD 50	FD 150
Abrichtprozess	Trockenabrichten (optional Nassabrichten)	
Material des Maschinenkörpers	verrippte Stahlschweißkonstruktion	
Bedienart	manuell, halbautomatisch	
Oszillation	CNC-gesteuert	
Schnittstellen	USB, Ethernet (RJ45)	
Systemgenauigkeit des C-Achswinkelgebers	± 0,0003°	

WERKSTÜCKSPINDEL

Spindel	Geiger Ø 120 mm	Geiger Ø 160 mm
Schnittstelle	SK 40 (HSK 40, HSK 50, HSK 63)	HSK 63 (HSK 80, HSK 100)
Gewicht	max. 50 kg	max. 150 kg
Durchmesser	max. Ø 500 mm	min. Ø300 mm max. Ø800 mm
Kranbeladung	nein	ja
Rundlaufgenauigkeit	≤ 0,002 mm	
Drehzahlbereich	regelbar von 0 bis 1000 U/min	
Spannsystem	hydraulisch	

WERKZEUGSPINDEL

Spindel	Geiger Ø 120 mm
Schnittstelle	SK 40 (HSK 50, HSK 63)
Rundlaufgenauigkeit	≤ 0,002 mm
Durchmesser	Ø 250 mm (weitere Option vorhanden)
Breite	max. 20 mm (weitere Option vorhanden)
Flanschdurchmesser	Ø 51 (Ø 20, Ø 32, Ø 76, Ø 127 mm)
Drehzahlbereich	regelbar von 0 bis 3000 U/min
Spannsystem	hydraulisch

VERFAHRWEGE

X-Achse (CNC-gesteuert)	260 mm
Y-Achse (CNC-gesteuert)	250 mm
V-Achse (CNC-gesteuert)	150 mm
U-Achse (CNC-gesteuert)	120 mm
C-Achse (CNC-gesteuert)	+/- 92°

KAMERASYSTEM

Objektfeld	Ø 30 mm (optional Ø 45 mm oder Ø 15 mm)
Sensortyp	CCD-Sensor
Auflösung	512x512 (optional 1024x1024)
Zoombereich (digital)	2-, 4-, 8-, 16-fach (32-fach nur bei 1024x1024)

AUSFÜHRUNG

Elektrischer Anschlusswert	3/N/PE ~ 400V 50Hz/60Hz	
Abmessungen (L x B x H)	ca. 2850* x 2000* x 2300 mm	
Gewicht	ca. 3750 kg **	ca. 4100 kg **

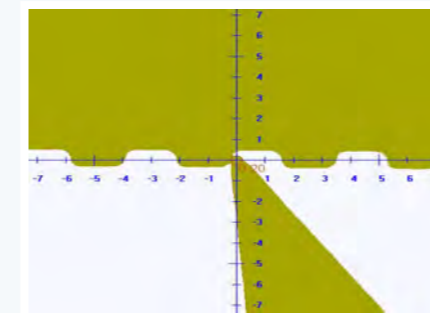
* Abmessung ohne Bedienpult; ** Gewicht ohne Optionen

ALLGEMEIN

Die AP-750 FUSION D50 / D150 PLUS ist eine CNC-gesteuerte Abricht- und Profiliermaschine für Diamant- und CBN-Schleifscheiben. Mit fast 100 Maschinen im Kundeneinsatz ist die **robuste** Konstruktion langjährig **erprobt** und hat dabei ihre Zuverlässigkeit im Dauereinsatz **bewährt**.

Beim Abricht- und Profiliervorgang ist höchste Präzision und Prozesssicherheit unerlässlich. Hohe Steifigkeit aller mechanischen Baugruppen, der Direktantrieb der C-Achse mit hochauflösendem Winkelgeber, großzügig dimensionierte Antriebe und das verwendete Kamerasystem erfüllen diese Forderungen dauerhaft.

Mit hochwertigen Bauteilen und der innovativen Steuerung entspricht die Maschine dem höchst möglichen Sicherheitsstandard, was durch die Architektur der Sicherheitssteuerung gewährleistet wird.



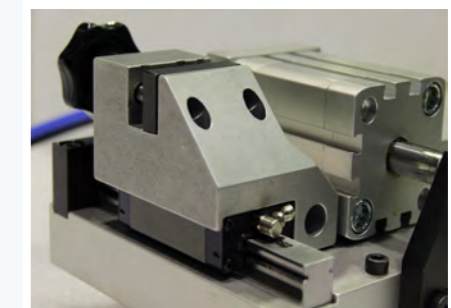
SOFTWAREOPTIONEN*

- Radiusinterpolation für konkave und konvexe Radien bis 10 m
- Postprozessor für die Umwandlung von DXF in ISO-Code
- ISO-Programmierung zum Abfahren von Konturen mit oder ohne Radiuskorrektur
- Automatisches "freifahren" der Werkzeug- und Werkstückscheibe bei Stop/Start-Funktion (abhängig vom Bearbeitungsmodi)
- Verwalten von DXF-Zeichnungsdateien
- Schleifscheibendatenausgabe auf einem Etikettendrucker mit sechs Adapternullpunkten
- Industrie 4.0
- Maschinendokumente auf der Steuerung abrufbar
- Steuerungsdialo g in Fremdsprache

MASCHINENOPTIONEN*

- Optische Körperschallanzeige (nur in Verbindung mit HSK-50 oder HSK-63)
- schwenkbarer Kameraarm
- Drehmeiselhalter zum Freidrehen des Schleifscheibengrundkörpers
- Pneumatische Einschleifvorrichtung für Graphit-Schablonen
- Vielzahl von Aufnahmedornen für Werkstücke und Werkzeuge
- Zubehör für Kühlmittelaufbereitung bzw. Absaugung
- Verlängerte Werkstückspindel zum Abrichten kleinerer Scheibendurchmesser (nur bei FD 50)
- Externe Spannvorrichtung u.a. für Geigerspindel Ø 80 mm bzw. Rollomatic- und Döbelispindel

* Auszug aus der Optionenliste, weitere Optionen auf Anfrage. Gerne gehen wir auch auf Ihre persönlichen Wünsche und Vorstellungen ein.



BEWÄHRT + ERPROBT + ROBUST = AP-750



Lassen Sie sich persönlich und hautnah
von unseren Maschinen überzeugen.
Vereinbaren Sie einen Termin
für eine Vorführung nach Ihren Anforderungen!



Die Firma Rudolf Geiger Maschinenbau GmbH wurde im Jahre 1967 gegründet und ist ein international anerkannter Hersteller von Abricht- und Profilmaschinen sowie Sonderschleifmaschinen. Seither wird **TRADITION**, **INNOVATION** und **PRÄZISION** in unserem Hause großgeschrieben.

Unser Werk liegt in Rüssenbach, einem Ortsteil von Ebermannstadt, in der schönen Fränkischen Schweiz. Auf ca. 3000 m² werden die Einzelteile gefertigt und in einem hohen Maß an Sorgfalt zu Ihrer Maschine zusammengebaut.

Zu unserem Kundenkreis zählen viele namhafte Schleifscheiben- und Werkzeughersteller, die Medizintechnik sowie die Automobil-, Luft- und Raumfahrtindustrie.



Rudolf Geiger Maschinenbau GmbH

Milchgrube 2 · D-91320 Ebermannstadt · Ortsteil Rüssenbach
Telefon: +49 (0) 91 94/73 77-0 · Telefax: +49 (0) 91 94/73 77-50