

ABRICHT- UND PROFILIERMACHINEN



AP-350

MASCHINE

Abrichtprozess	Trockenabrichten (optional Nassabrichten)
Material des Maschinenkörpers	Hartgestein
Bedienart	manuell, halbautomatisch
Oszillation	CNC-gesteuert
Schnittstellen	USB, Ethernet (RJ45)
Systemgenauigkeit des C-Achswinkelgebers	± 0,003°

WERKSTÜCKSPINDEL

Spindel	Geiger Ø 80 mm
Spannsystem	manuell
Schnittstelle	SK 40 (optional HSK 50 oder HSK 63)
Rundlaufgenauigkeit	≤ 0,002 mm
Durchmesser	max. Ø 350 mm
Breite	max. 150 mm ab Spindelschnittstelle (sowie Scheibenpakete)
Gewicht	max. 30 kg
Drehzahlbereich	stufenweise regelbar von 0 bis 1500 U/min

WERKZEUGSPINDEL

Spindel	Ø 80 mm
Spannsystem	manuell
Schnittstelle	Außenkegel 1:7,5
Rundlaufgenauigkeit	≤ 0,003 mm
Durchmesser	max. Ø 250 mm
Breite	max. 20 mm
Flanschdurchmesser	Ø 32 (optional Ø 51 mm)
Drehzahlbereich	stufenweise regelbar von 0 bis 3000 U/min

VERFAHRWEGE

X-Achse (CNC-gesteuert)	300 mm
Y-Achse (CNC-gesteuert)	160 mm
V-Achse (manuell)	200 mm
U-Achse (manuell)	150 mm
C-Achse (manuell)	+/- 95°

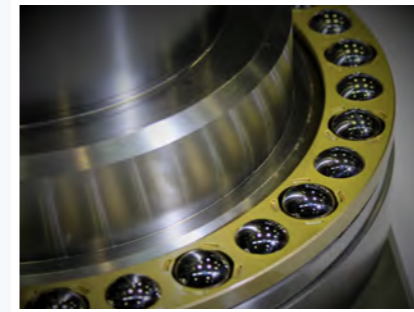
KAMERASYSTEM

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

AUSFÜHRUNG

Elektrischer Anschlusswert	3/N/PE ~ 400V 50Hz/60Hz
Abmessungen (L x B x H)	ca. 2500* x 1700* x 1900** mm
Gewicht	ca. 3400 kg

* Abmessung ohne Bedienpult; ** 3000 mm bei geöffneter Schutzhaube

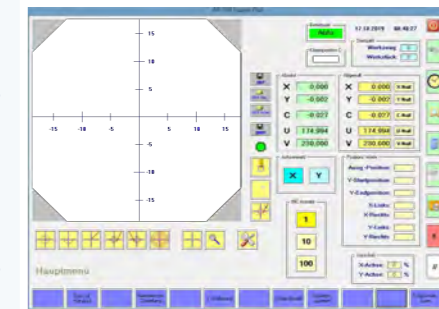


PRÄZISE

- Die solide Konstruktion mit einem massiven Grundkörper aus Hartgestein sorgt für höchste Steifigkeit und lange Lebensdauer.
- Die Grundvoraussetzung für eine perfekte Konturführung ist eine stabile C-Achse mit einer verschleißminimierten Lagerung und einem direkt angeflanschten Winkelgeber für ein präzises, spielfreies und dynamisches Arbeiten.
- Das Ergebnis aus jahrzehntelanger Erfahrung und stetiger Entwicklung ist unsere hochpräzise Werkstückspindel mit einer garantierten Rundlaufgenauigkeit von ≤ 0,002 mm.

SMART

- Die bedienerunterstützte Führung in unserer HMI sorgt für eine interaktive Handhabung und der 19-Zoll Industrie-Touchscreen garantiert eine einfache Eingabe.
- Eine schnelle und präzise Einstellung des gewünschten Schwenkwinkels der C-Achse ermöglicht die vollelektronische Klemmung mit teilautomatisierter Indexierung.
- Das freifahrende Bedienpult gewährleistet die Zugänglichkeit und Kontrolle von allen Seiten.
- DXF-Daten können für einen schnellen und zielführenden Prozess eingelesen und abgebildet werden.



SICHER

- Für maximale Sicherheit in jeder Betriebsart sorgt die CNC-Steuerung mit integrierter Sicherheits-SPS.
- Eine nach oben öffnende Haube sorgt beim Umrüsten im Bedienbereich für einen störungsfreien Zugriff.
- Geringer Wartungsaufwand, sichergestellt durch eine automatische Zentralschmierung, minimiert den Verschleiß der Komponenten.

PRÄZISE + SMART + SICHER = AP-350





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