

Abrichtmaschine

 **ULMER**  
WERKZEUGSCHLEIFTECHNIK

# K43C KIRNER

Disziplin: Diskus



# K43C KIRNER

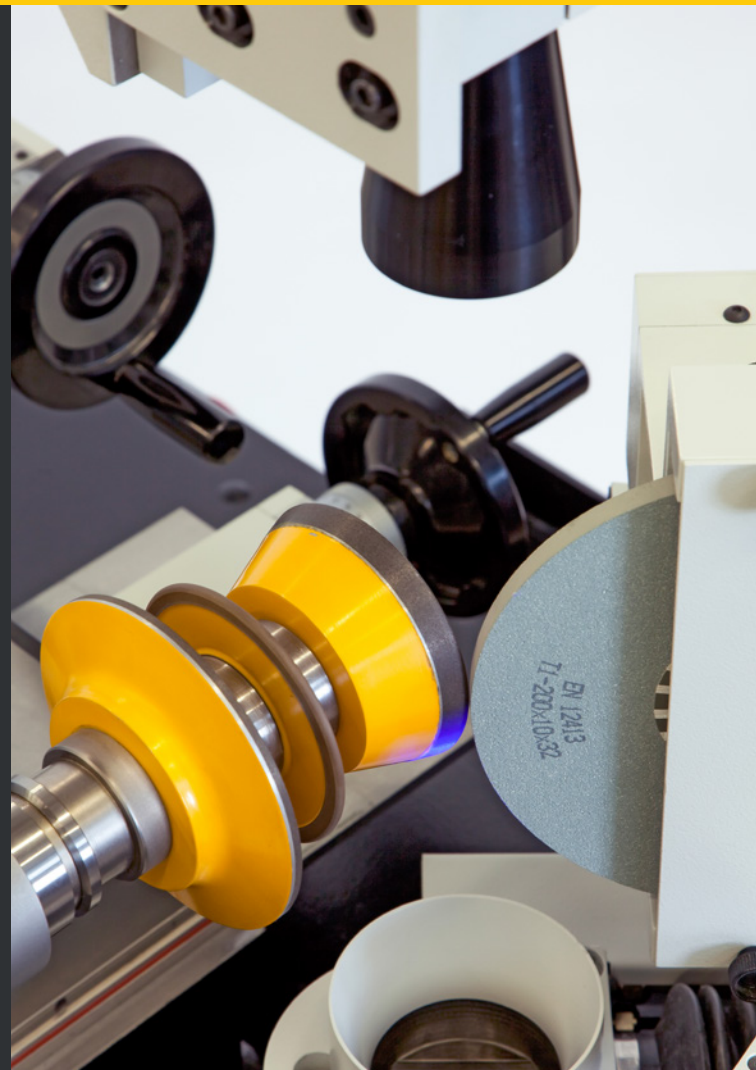
## Rund um die Scheiben

Abrichten und Profilieren von Diamant- und CBN-Schleifscheiben mit Durchmesser bis zu 400 mm und 50 kg Gewicht.



### Gut zu wissen

- Stabiler Abrichtprozess aufgrund hohem Maschinen-Eigengewicht.
- Hohe Steifigkeit durch vorgespannte Wälzführungen in allen Achsen.
- Abrichten und Profilieren von Diamant und CBN-Schleifscheiben.
- Bearbeitung von Einzelscheiben oder Scheibenpaketen.
- Schnelles und einfaches Einrichten durch variables Teachen der Oszillierhublage mittels Handbediengerät.
- Herstellung präziser Profile mit optimalem Rundlauf.
- Schnittstelle:  
Aufnahme ISO 40 (HSK 50 optional).
- Weitere Optionen, wie z. B. integriertes Weg-Messsystem für die Achsen X/Y sowie automatische Zustellung.

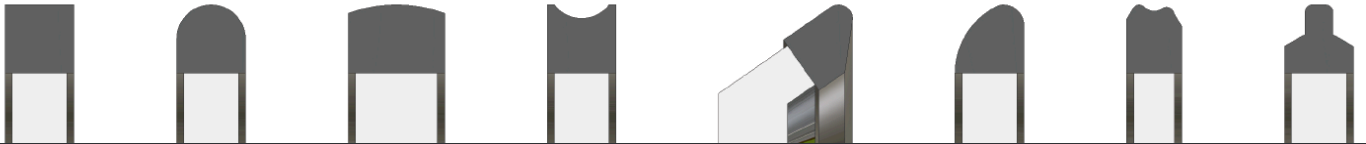


### Hochgenaues Schärpen und Formen in einem Prozess

Optimal einstellbare Prozessparameter:

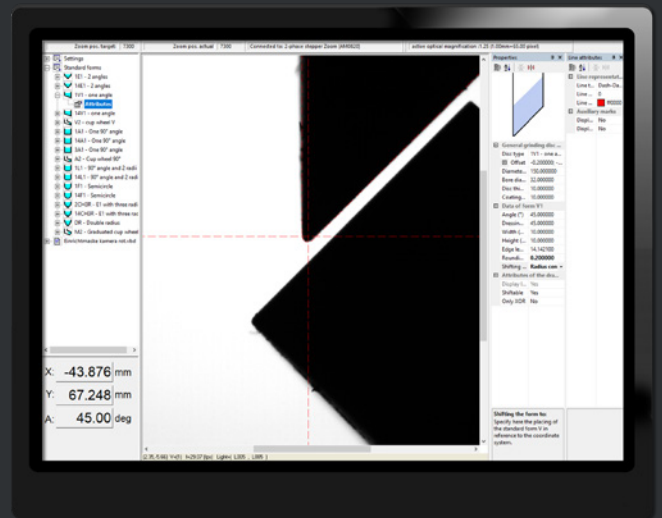
- Relativgeschwindigkeit angepasst an die Spezifikation der Schleifscheibe.
- Abrichten in Gleich- und Gegenlauf.
- Oszillationshub mit automatischer Zustellung (optional).

## Anwendungsbeispiele möglicher Schleifscheibenprofile



### Optisches System

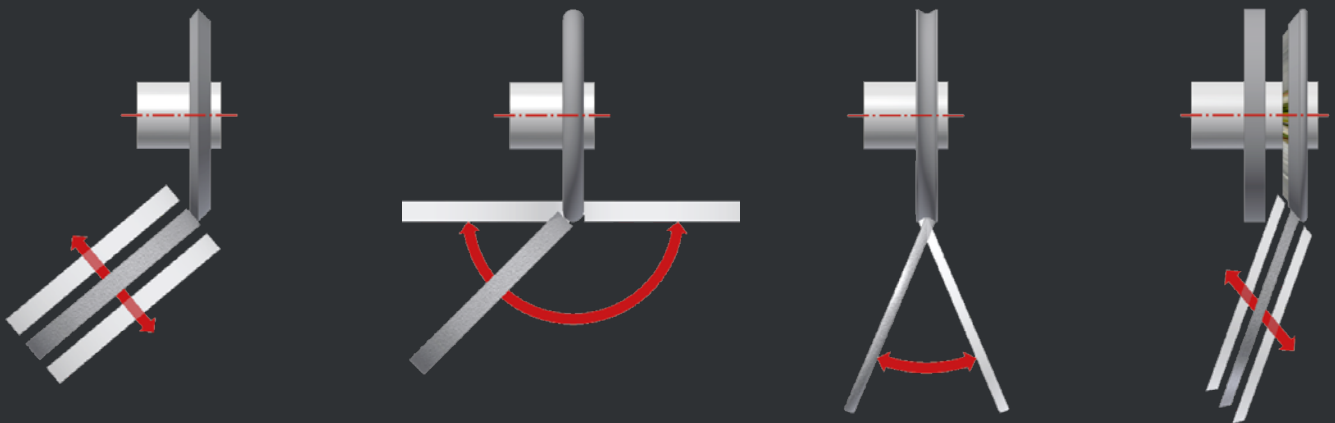
- Kleinste Radien bis zu 0,04 mm werden visualisiert und sind zuverlässig profilierbar.
- Wiedergabe der Geometrien nahezu verzerrungsfrei (telezentrisch).
- Hochauflösende Kamera mit hoher Bildrate (30 Bilder/sek.) für ein Bild nahezu in Echtzeit.
- Zoombereich von Faktor 9 bis über 100-fach.
- Kleinste Geometrien profilierbar und visualisierbar



### KirCam – Visualisierungssoftware

- Umfangreiche Datenbank von Profilvorlagen.
- DXF-Import selbst erstellter Profile möglich.
- Sowohl vorhandene als auch importierte Profile können direkt an der Maschine bearbeitet werden.

### Abrichtvarianten



Beidseitiges Abrichten von Fasen

Schwenkbereich  $\pm 96^\circ$  zum Abrichten von Radien

Abrichten von Formscheiben mit Innenradius

Abrichten von Scheibenpaketen

# K43C KIRNER

## Technik

DE 02 | 26

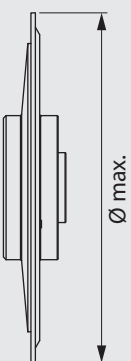
### Leistungsdaten K43 C

<b>Werkstückspindel</b>	Aufnahme	100 x 160 mm
	Aufnahmekegel	ISO 40 (HSK 50 optional)
	Drehzahl stufenlos	100 - 1.000 U/min
	Drehrichtung	Gleichlauf / Gegenlauf
<b>Koordinaten-Tisch</b>	Verfahrweg X-Achse	150 mm
	Grobverstellung X-Achse	80 mm
	Verfahrweg Y-Achse	130 mm
	Grobverstellung Y-Achse	70 mm
<b>Abrichteinheit</b>	Abrichtscheiben $\varnothing$ max.	200 mm
	Abrichtscheibenbreite max.	20 mm
	Drehzahl stufenlos	1.000 - 3.000 min <sup>-1</sup>
	Aufnahmebohrung	32 mm
	Schwenkbereich	$\pm 96^\circ$
	Oszillierhub	42 mm
	Zustellung	manuell / automatisch
<b>Kamera Monitorsystem</b>	Monitor	19" Industrie TFT
	Kamera Zoombereich	9, 20, 40, 55 & 100 - fach
<b>Maschine</b>	Anschlusswert	12 kVA
	Spannung / Frequenz	400 V / 50 Hz
	Maße B x T x H	
	(Schutzhaube geschlossen)	1.500 x 1.500 x 2.200 mm
	(Schutzhaube geöffnet)	1.500 x 1.500 x 2.800 mm
Gewicht	1.000 kg	

### Werkstückabmessungen

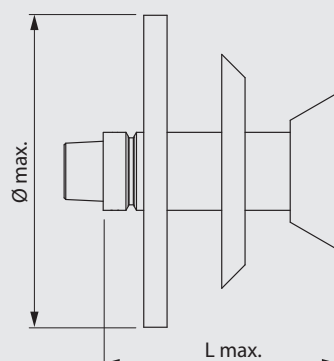
#### Einzelzscheibe

$\varnothing$  max. 350 mm (400 mm)  
Gewicht max. 50 kg

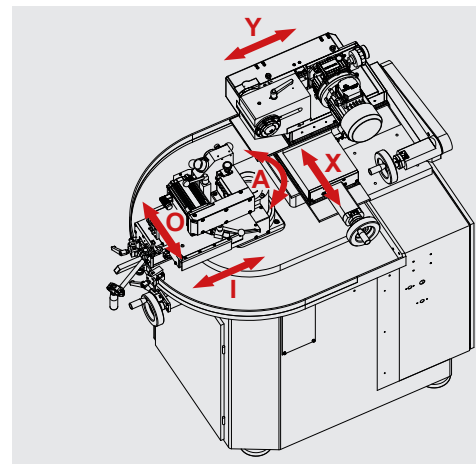


#### Schleifscheibenpaket

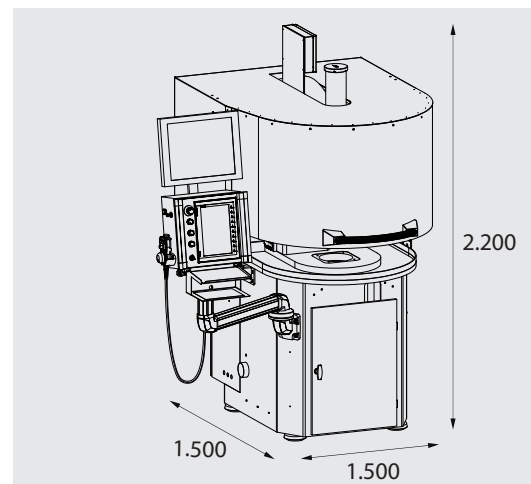
Länge max. 150 mm /  $\varnothing$  max. 350 mm  
Gewicht max. 50 kg



### Kinematik



### Abmessungen [in mm]



#### Ulmer Werkzeugschleiftechnik GmbH & Co.KG

August-Nagel-Str. 9  
89079 Ulm-Eisingen, Germany  
Tel. +49(0)7305/171-324  
Fax +49(0)7305/171-328  
info@werkzeugschleifen.de  
www.werkzeugschleifen.de



**ULMER**  
WERKZEUGSCHLEIFTECHNIK