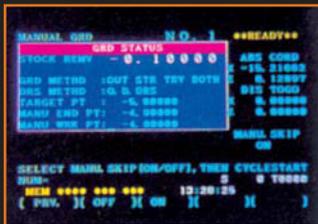


IGM 15 NC



Multiple functions for high-precision grinding of any configured faces

- Combined grinding of internal and o.d. diameters and endfaces at one chucking
- Feed-hold function readily permits cycle stop and verification of location and dimensions.

Easy operation

- Programming is simply by conversational software.
- Instruction of table position and feed start to be made through key operation and teaching system

New and powerful with interrupt function and versatility

- Possible to change dressing interval, cycle stop and feed retraction during automatic grinding cycle.
- Easy correction of cylindricity and taper.



Vielfache Funktionen für das sichere und hochpräzise Schleifen von verschiedenen Durchmessern und Stirnseiten

- Kombiniertes Schleifen von Innen- und Außendurchmessern sowie Stirnflächen in einer Aufspannung
- Die Vorschubhalt-Funktion erlaubt einen raschen Zyklus-Stop und somit eine Möglichkeit die Werkstücklage und Dimensionen nochmals zu überprüfen

Leichte Bedienbarkeit

- Bedingt durch die Konversationssteuerung sind keine Programmierkenntnisse erforderlich.
- Eingabe der Tischposition und Bearbeitungspositionen erfolgt über die Teach-In-Eingabe.

Neu und kraftvoll mit Unterbrechungsfunktionen und vielseitigeren Bearbeitungsmöglichkeiten

- Während des Automatikzyklus können sowohl die Vorschubwerte als auch der Abrichtzyklus modifiziert werden.
- Zylindrizität und Konizität können einfach und schnell korrigiert werden.



Okamoto

IGM 15 NC

IGM 15 NC



Specifications · Spezifikationen



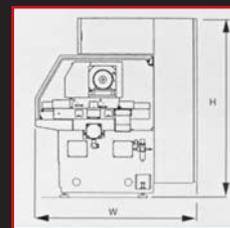
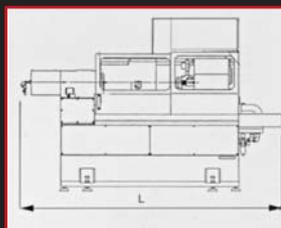
		Einheit /Unit	IGM-15NC		
Internal diameter to be ground		mm	∅ 6-150	Innendurchmesser - Schleifbereich	
Grinding stroke		mm	125	max. schleifbare Teile	
Swing inside workpiece guard		mm	∅ 260	Schwingdurchmesser in der Schutzhaube	
Swing over table		mm	∅ 600	max. Schwingdurchmesser	
Wheel spindle cross feed (X axis)	max. travel	mm	170	max. Weg	Schleifspindelstockbewegungen
	feed rate	mm/min	0.1-10000	Geschwindigkeit	
	rapid feed rate	mm/min	10000	Schnellverstellung	
Table longitudinal feed (Z axis)	max. reavel	mm	500	max. Weg	Tischlängsbewegung (Z-Achse)
	feed rate	mm/min	0.1-10000	Geschwindigkeit	
	rapid feed rate	mm/min	10000	Schnellverstellung	
Least input increment	X & Z axis	mm	0.0001	X- und Z-Achse	Kleinstes Eingabe-Inkrement
Work spindle speed		rpm	100-850		Werkstückspindeldrehzahl
Work spindle swivel angle		deg	-5 – 15°		Schwenkbereich Werkstückspindel
Wheel spindle speed	standard	rpm	20000	Standard	Schleifspindeldrehzahl
	optional	rpm	10000-60000	Optional	
Motors	work spindle	kw/p	1.5/4	Werkstückspindel	Motoren
	wheel spindle	kw/p	2.2/2	Schleifspindel	
	X-axis	kw	0.75	X-Achse	
	Z-axis	kw	0.9	Z-Achse	
Distance from bottom of frame to center of chuck		mm	1000	Abst. Boden z. Schleifzentrum-Mittelachse	
NC unit	Type		FANUC 18T	Typ	NC-Einheit
Power supply (incl. coolant system)		KVA	8	Strombedarf incl Kühlmittelsystem	
Floor Space	(LxWxH)	mm	2535x1490x1640	(LxWxH)	Platzbedarf
Weight	Net Weight	kg	2300	Nettogewicht	Gewicht

Optional Accessories

- Coolant system
- Clamping chuck (manual, air, hydraulic type)
- Grinding spindle (10.000 - 60.000 rpm)
- Exclusive designed quill
- 1-direction type forming dresser
- 2 spindle types
- Working light

Zusatzrüstungen

- Kühlmittelanlage
- Backenfutter (manuell und hydraulisch)
- Schleifspindel (10.000 - 60.000)
- Aufnahmedorn nach Wunsch
- 1-Pkt. Profilabrichter
- Ausführung mit 2 Schleifspindeln
- Arbeitsleuchte



GRIND - X

Okamoto

OKAMOTO PRECISION SYSTEMS

Okamoto Machine Tool Europe GmbH
 Paul-Ehrlich-Straße 9 · 63225 Langen · Germany
 Tel. ++49 (0) 6103 - 201 100 · Fax ++49 (0) 6103 - 201 1020
www.okamoto-europe.de
 (U.K.Office) Gelders Hall Road, Shephed, Loughborough,
 Leicestershire LE 12 9NH/U.K.
 Tel. (U.K.) 1509 600 600 · Fax (U.K.) 1509 600 159