

Unsere Standorte

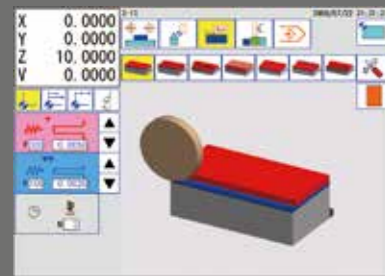
Mit unserer benutzerkonzipierten iQ-Software ist die Dateneingabe extrem vereinfacht. Die Einrichtzeit ist stark verkürzt.

Automatische Schleifdatenregenerierung bei Eingabe von Schleifscheiben-Daten.

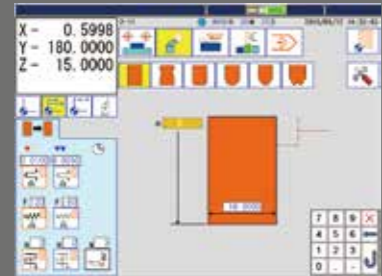
Durch die einfache Eingabe des Schleifscheibenparameters werden, basierend auf der Schleiftheorie und unseren Erfahrungswerten, automatisch die optimalen Schnittdaten und Abricht-Werte erstellt.

Dateneingabe durch zwei Touch-Screens.

Dateneingabe über Symbole auf dem Bildschirm. Das Auswählen von Flachscheifen oder Schleifen von komplexeren Formen erfolgt durch eine Berührung der Symbole auf der Bedienoberfläche.



Bildschirm Schleifdaten einstellen



Bildschirm Abrichtdaten einstellen



Vielfältige iQ-Funktionen

- Möglichkeit zur Optimierung der Zykluszeit (Wahlfunktion der Feinheit der Abrichtmethode)

Es besteht die Möglichkeit, dass das Vorabrichten an beliebiger Tischposition mittels hydraulischem Überkopfabrichter und das Fertigabrichten vom Maschinentisch mittels Dreipunktabrichter an der linken Tischposition durchgeführt werden kann. Der Überkopfabrichter ist optional mit einer automatischen Kompensation ausgestattet. Ein weiteres Verkürzen der Zykluszeit ist möglich, indem man als Verarbeitungsmethode Einstechschleifen verwendet.

- Automatische Einstellung der Schleifwerte

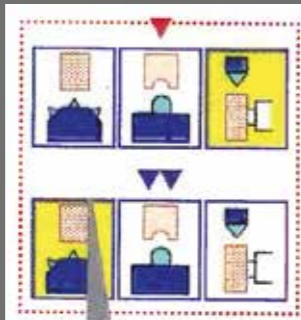
Die Schleifwerte hingen bisher von der Technik und dem Feingefühl des Maschinenbedieners ab. Um Ungenauigkeiten bei den Schleifwerten entgegenzuwirken, ist unsere Maschine mit einer Funktion zur automatischen Einstellung der optimalen Schleifwerte ausgestattet, die auf der Schleiftheorie und unserer firmeneigenen Erfahrungen basiert. Die wichtigste Eingabe für die automatische Bestimmung der Schleifwerte ist die Korngröße der Schleifscheibe. Darüber hinaus kann der Benutzer die Werte auch manuell einstellen.

- Grafische iQ-Anzeigen der Schleifposition

Auf dem Bildschirm wird die aktuelle Schleifposition angezeigt.

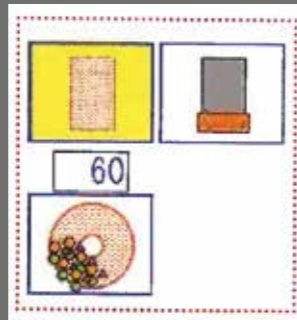
- Vorbestimmung der iQ-Zykluszeit

Da der Zeitpunkt des Zyklusendes angezeigt wird, kann die Zykluszeit optimiert werden.



Einstellen der Feinheit der Abrichtmethode

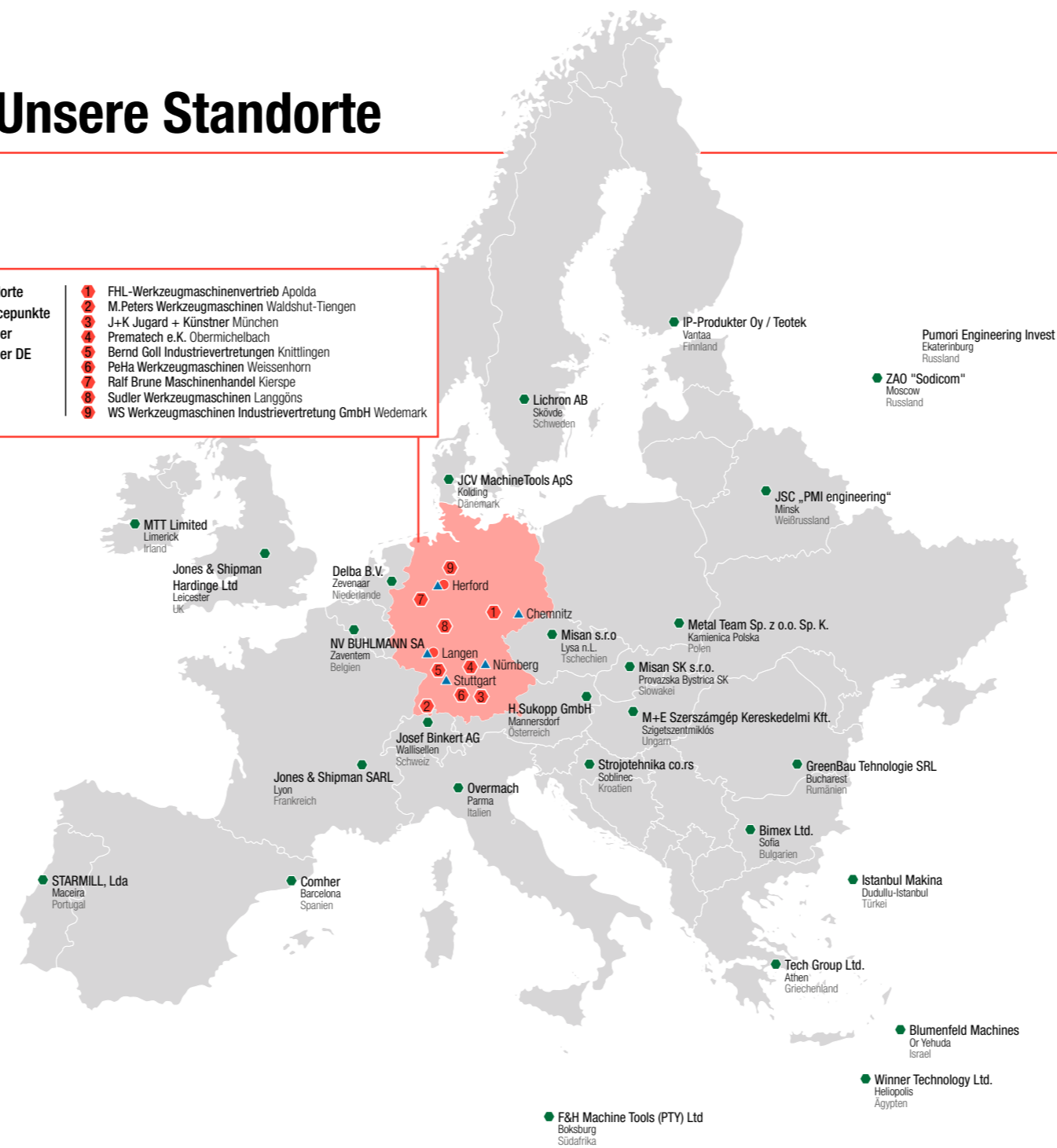
Wir haben es ermöglicht, die Abrichtposition optimal zu wählen, so dass das Vorabrichten in Position und das Fertigabrichten auf dem Maschinentisch durchgeführt werden kann.



Automatische Einstellung der Schleif- und Abrichtwerte

Wählen Sie Ihre Schleifscheibe (gewöhnlich oder hochabrasiv) und tragen Sie unten in die Spalte mit den Zahlenwerten die Korngröße ein. In Abhängigkeit zur Korngröße werden automatisch die optimalen Schleif- und Abrichtwerte eingestellt.

- | | |
|-----------------|--|
| ● Standorte | 1 FHL-Werkzeugmaschinenvertrieb Apolda |
| ▲ Servicepunkte | 2 M.Peters Werkzeugmaschinen Waldshut-Tiengen |
| ● Händler | 3 J+K Jugard + Künstler München |
| ● Händler DE | 4 Prematech e.K. Obermichelbach |
| | 5 Bernd Goll Industrievertretungen Knittlingen |
| | 6 PeHa Werkzeugmaschinen Weissenhorn |
| | 7 Ralf Brune Maschinenhandel Kiarope |
| | 8 Sudler Werkzeugmaschinen Langgöns |
| | 9 WS Werkzeugmaschinen Industrievertretung GmbH Wedemark |



Okamoto
GRIND - X

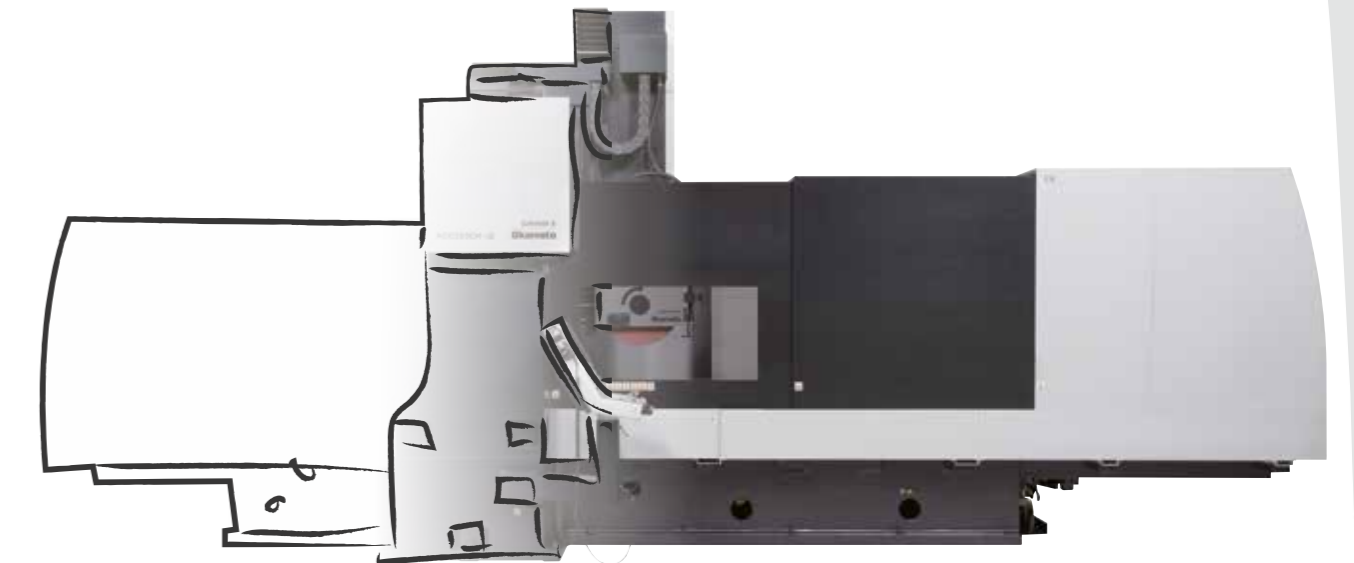


Okamoto Machine Tool Europe GmbH
Raiffeisenstraße 7b · 63225 Langen · Germany
Tel. +49 (0) 6103 - 201 100 · Fax +49 (0) 6103 - 201 1020
www.okamoto-europe.de · info@okamoto-europe.de

Unsere Angaben basieren auf dem technischen Stand unserer Maschinen bei Druck dieses Projekts. Wir behalten uns vor, unsere Maschinen technisch weiterzuentwickeln oder konstruktiv abzuändern. Damit können Masse, Gewicht, Farbe usw. der gelieferten Maschinen von den vorliegenden Angaben abweichen.
Gedruckt im August 2019.

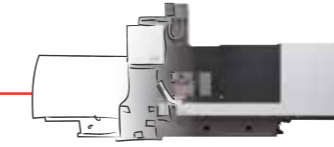
Doppelständer Flachsleifmaschine

ACC CHIQ



GRIND - X
OKAMOTO PRECISION SYSTEMS
Okamoto

GRINDING SOLUTIONS



Die Baureihe ACC-CHI_Q erfüllt die hohen Anforderungen an Präzision, welche in der Herstellung für Teile im Werkzeug- und Formenbau, in der Heißkanaltechnik und im Stanzwerkzeugbau Anwendung finden.



Hochgenaue Verarbeitung

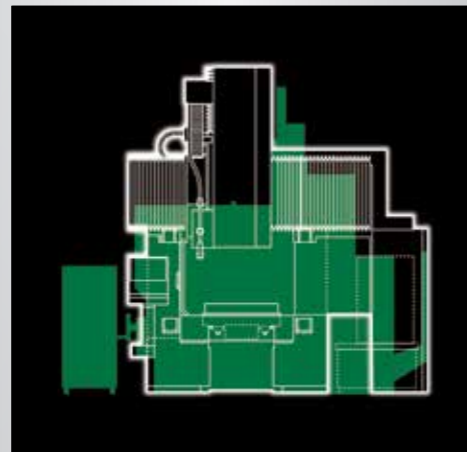
- Querführungen lassen sich mechanisch einstellen.
- Sie sind jederzeit einfach bei Bedarf nachzujustieren.
- Muss nicht über CNC kompensiert werden daher höhere Oberflächengüte sowie Ebenheit.

Hohe Leistungsfähigkeit

- Werkstücksbearbeitung bis 1000 mm Breite durch lichte Portaldurchlassbreite von min. 1050 mm.
- Die Motorleistung ist mit 22 kW als Standard-Antriebsleistung ca. 3 x so hoch wie bei unseren Standard-1 Ständermaschinen.
- Verkürzte Abrichtzeit durch die Verwendung von einem hydraulischen Überkopfabrichter im Schrubzyklus und anschließendem Abrichten im Schlichtzyklus mittels des am linken Tischende montierten Drei-Punkt-Tischabrichters.

Geringer Platzbedarf

- Trotz der wesentlich stabileren Portalbauweise bleibt der Platzbedarf genauso gering wie bei unserem CNC-1 Ständermodell.



		Beschreibung	Einheit	208CHI _Q	258CHI _Q	358CHI _Q
Leistung		Standardgröße der Magnetspannplatte (L x B x H)	mm	2000 x 800 x 600	2500 x 800 x 600	3500 x 800 x 600
		Max. Tischfläche	mm	1050		
		Tisch der Magnetspannplatte (L x B)	mm	2050 x 850	2550 x 850	3550 x 850
		Max. Tischbelastung (inkl. Magnetplatte)	kg	3200 (1390)	3900 (1690)	5500 (2180)
		Magnetgröße (L x B)	mm	2000 x 800	2500 x 800	3500 x 800
Längsvorschub		Max. Verfahrgeschwindigkeit	mm	2250	2750	3750
		Tischgeschwindigkeit	m/min	2-30		
Quervorschub		Max. Verfahrgang	mm	910		
		Kleinste Eingabeeinheit	mm	0.0001		
		Eilgang	mm/m	6000		
	Autom. Quervorschub	Kontinuierlich	mm/min	0-1000		
		Pro Umdr. d. Handrades	mm	0,01/0,1/1,0		
Handverstellung	Pro Teilstrich	mm/m	0,0001/0,001/0,01			
	Senkrecht Vorschub	Max. Verfahrgang	mm	620		
Kleinste Eingabeeinheit		mm	0.0001			
Eingang		mm/m	2000			
Automatikbetrieb		Vorschleifen	mm	0,0001-0,9999		
	Feinschleifen	mm	0,01/0,1/1,0			
Handverstellung	Pro Umdr. d. Handrades	mm	0,0001/0,001/ 0,01			
	Pro Teilstrich	mm	0,0001/0,001/ 0,01			
Schleifscheibe	Größe (D x B x d)	mm	Ø 510 x 100 x Ø 127			
		mm	(Optionales Zubehör: 610 x 50 x 127)			
	Drehzahl Schleifspindel	mm ⁻¹	400-1600			
	Motor	kW/P	22/4			
Hydraulikeinheit	Tankinhalt	L	300			
Platzbedarf	L x B x H	mm	6570 x 3850 x 3550	7750 x 3850 x 3550	10200 x 3850 x 3550	
	Nettogewicht	Standard	kg	15500	17000	20000

Zubehör

Standard
Scheibenflansch
Aufstellfüße mit Einstellschrauben
Kühlmitteldüse für 100 mm Schleifscheibenbreite
Schleifscheiben-Anhängevorrichtung zum einfachen Scheibenwechseln
Hydraulischer Überkopfabrichter (mit automatischer Abricht-Kompensation)
Dreipunkt-Abrichtvorrichtung (Mehrpunkt-Abrichter)
Stufenlose Schleifscheibendrehzahl, 22 kW
Ölkühler
iQ-Software

Optional					
Artikel	Spezifikation	Model			
		CHI _Q	208	258	358
Kühlmittelanlage 600 L	mit Magnetvorabscheider	Tank-Fassungsvermögen: 600 L Kühlmittelpumpe: 400 W/2 P - Abscheideleistung: 120 L/min	ja		
	mit automatischer Flüssigkeitstemperaturregelung für Magnetscheider	Tank-Fassungsvermögen: 600 L Kühlmittelpumpe: 400 W/2 P - Abscheideleistung: 120 L/min Automatische Flüssigkeitstemperaturregelung: 0,75 kW	ja		
	mit Magnetvorabscheider und automatischem Papierbandfilter	Tank-Fassungsvermögen: 600 L Kühlmittelpumpe: 400 W/2 P - Abscheideleistung: 120 L/min Verarbeitungsleistung: 120 L/min (Trennkorngröße: 15 µm)	ja		
	mit Magnetvorabscheider, automatischem Papierbandfilter und automatischer Flüssigkeitstemperaturregelung	Tank-Fassungsvermögen: 600 L Kühlmittelpumpe: 400 W/2 P - Abscheideleistung: 120 L/min Verarbeitungsleistung: 120 L/min (Trennkorngröße: 15 µm) Automatische Flüssigkeitstemperaturregelung: 0,75 kW	ja		
Önebelabscheider		Abscheidemotor: 1,5 kW/2 P - Luftmenge: 19/23 (50/60 Hz) m ³ /min Anschlussstutzen: Ø 150 mm	ja		
Elektro-Permanent Magnet	2000 x 800 x 100 mm		ja	nein	nein
	2500 x 800 x 100 mm		nein	ja	nein
	3500 x 800 x 100 mm		nein	nein	ja
Mikro-Computer-Steuergruppe für E-Permanent Magnete	Automatisch, Magnetfeldregelung 20 A	Für Nennstromwert der Spannvorrichtung von max. 16 A	ja		
Ausführung mit Scheiben-Außendurchmesser von Ø 610 mm		Geeignete Schleifscheiben: Ø 610 x 100 x Ø 127 mm	ja		
Ersatzscheibe mit Außendurchmesser von Ø 510 mm	100 mm	Ø 510 x 100 x Ø 127 mm (Bikonkav)	ja		
Ersatzscheibe mit Außendurchmesser von Ø 610 mm		Ø 610 x 100 x Ø 127 mm	ja		
Schleifscheibe	für Standard	Ø 510 x 100 x Ø 127 mm	ja		
Maschinentisch mit T-Nuten Ständerehöhung	Nutenanzahl: 3	Größe und Abstand der T-Nuten: Okamoto Standard	ja		
Hydraulik-Öl		200 mm	ja		
Hydraulik-Öl		Erforderliche Menge: 300 L	ja		
Automatische Maschinenabschaltung	Geeignet für 22 kW-Motor für Schleifspindel	Unterbricht die Stromzufuhr nach Beenden des Zyklus	ja		
Schleifzeitanzeiger			ja		
Kalender-Zeitschalter		Schaltet die Hydraulik zu dem Zeitpunkt an, die am Wochen-Zeitschalter eingestellt ist	ja		
3-stufige Signalsäule	rot, gelb, grün	Leuchtsignale	ja		
Betriebsleuchte (LED)		Im Maschinenraum angeordnet	ja		
iQ-Software	Form- und Abricht-Software (mit Drei-Pkt.-Abrichter)				
	G-Code-Programm (ISO)		ja		
	Automatische Programmierung mit I-CAM				