

PRECÍZIÓS MOZGÓ OSZLOP TÍPUSÚ KÖSZÖRŰGÉP

PSG/ACC-DX -*iQ* -DXNC

Sorozat

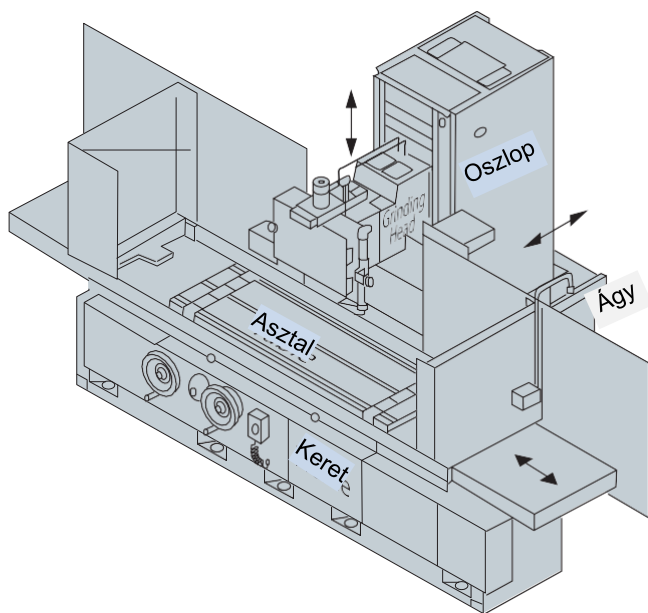


Okamoto

Az Okamoto mozgó oszlop típus kialakítása kiváló merevséget, pontosságot és megbízhatóságot biztosít. Egyszerű munkatér hozzáférés.

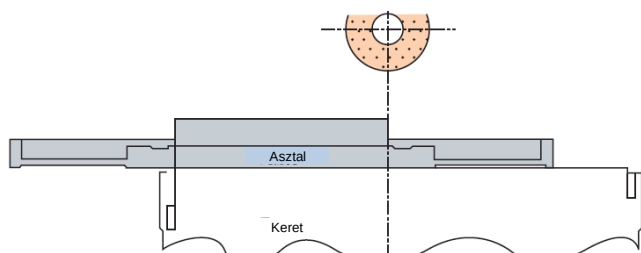
A mozgó oszlop típusú gép jellemzője

- A köszőrúkorong az oszlop szerelvény része, mindkettő egyszerre mozog. Az asztal hosszirányban halad a gépágyon. A keresztelőtolás oszlopmozgással történik, így a mágnesasztal/munkadarab és a kezelő közötti távolság állandó marad. Az eredmény optimális kezelői kényelem, biztonság és üzemeltetés.



A mágnesasztal munkaterülete nem nyúlik túl a gép vázán

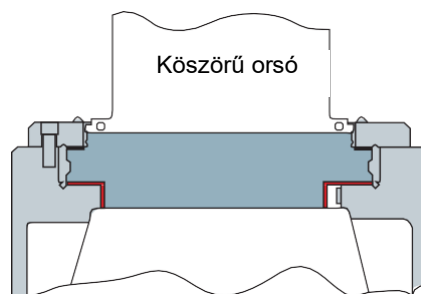
- Az asztal megállt a bal vagy a jobb végén, a keret teljes mértékben alátámasztja az asztalt
- A V-F szánvezeték és a hidraulikus henger kombinációja stabil asztalmazást és sebességet biztosít még nehéz munkadarab vagy lassú asztalsebesség esetén is



Szerkezeti terv keret és mágnesasztal

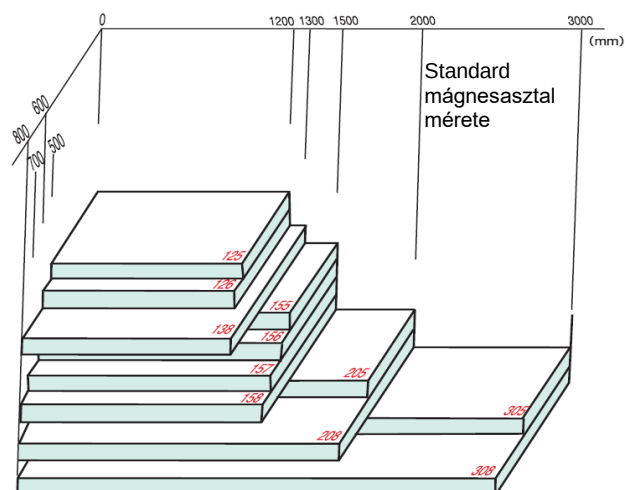
Kiemelkedő fogásvételi pontosság nagy merevségű kialakítással

- 80 év köszörűgép-tapasztalat kerül minden gépbe. A robusztus öntöttvas vastagsága és stratégiailag elhelyezett bordázata biztosítja a maximális hosszú távú merevséget. A korongfejet 6 oldalirányú szánvezeték támasztja alá. Az oszlopszerelvény egyedülálló szellőzőnyílással rendelkezik, amely elvezeti a forró levegőt az oszlop belsejéből, ami fokozott hőstabilitást eredményez.



Oszlop szerelvény és asztalkeret

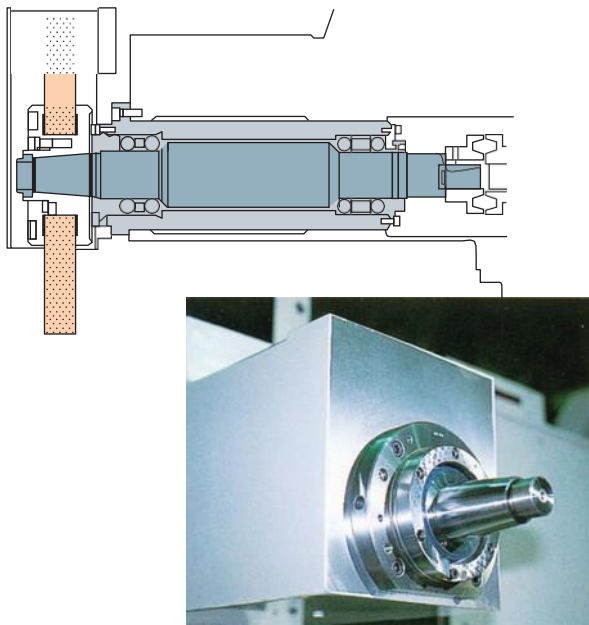
A méret eltérések sorba rendezése



Nagy munkadarab beállítás és folyamatellenőrzés.

Köszörűkorong orsó szellőztetett motorral mely alkalmas oldal, ill. kontúr köszörüléshez.

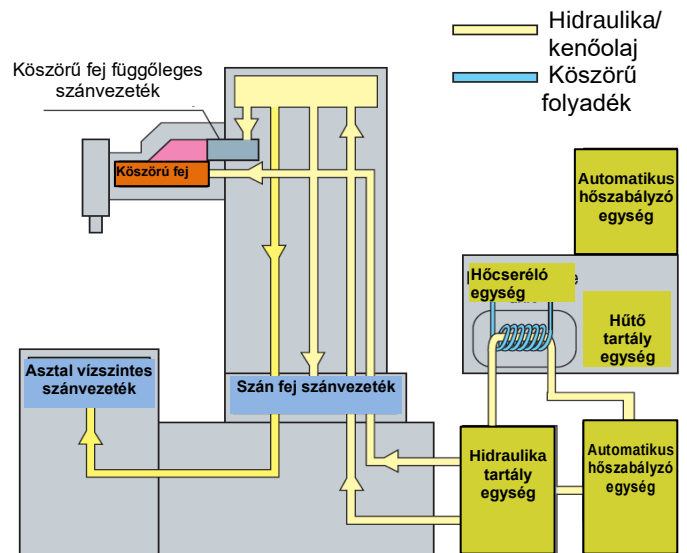
- Az orsó egység ferde hatásvonalú golyóscsapágyat alkalmaz, amely kevesebb hőtermelést eredményez. Állandó zsírzás a karbantartást könnyűvé teszi. A speciálisan tervezett, precíziósan kiegyensúlyozott orsó motor egy rugalmas tengelykapcsolón keresztül hajtja az orsót, amely elnyeli a rezgéseket, miközben teljes teljesítményt továbbít. A motorra szerelt ventilátor lapát elvezeti a hőt az orsóról az oszlop szellőzőnyílásain. 100mm széles köszörűkorong opcióként illeszthető (A fej fölötti koronglevezető is választható)



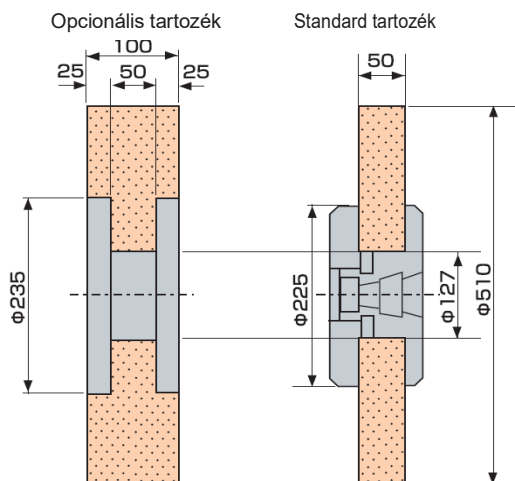
Gravitációs adagolású automatikus kenőrendszer minden szánvezetékhez

- Amikor a hidraulikus szivattyú működik, az olaj az oszlop tetején található olajtartályból az összes szánhoz áramlik, az olajnyomást a gravitációs erő állandó értéken tartja.

Kenési táblázat



Köszörűkorong részletei



Dupla süllyesztett köszörűkorong Egyenes köszörűkorong

A hőmérséklet-szabályozó rendszer alaptartozék

- A hidraulikus egységeket / hőmérsékletszabályozó rendszereket úgy tervezték, hogy a köszörűgéptől távol helyezkedjenek el. Ez kiküszöböli, hogy a pontosságot a hő és a rezgés csökkentse.
- A sorozat standard jellemzői
Hőszabályzó egységgel ellátott hidraulika tartály egység hőszabályzott hidraulika olajat szállít az összes szánvezetékhez.

A nagyméretű síkköszörű masszív teljesítményt nyújt.

Az Okamoto LSI vezérlőrendszere pontos pozicionálást végez. A könnyen használható vezérlés leegyszerűsíti a cél elérését és minimalizálja a levegő vágási időt. A korongfej mozgása 1 μm minimális növekményként és az aktuális pozíció megjelenik a kijelző egységen.

Optimális kényelem és kezelőbarát kialakítás

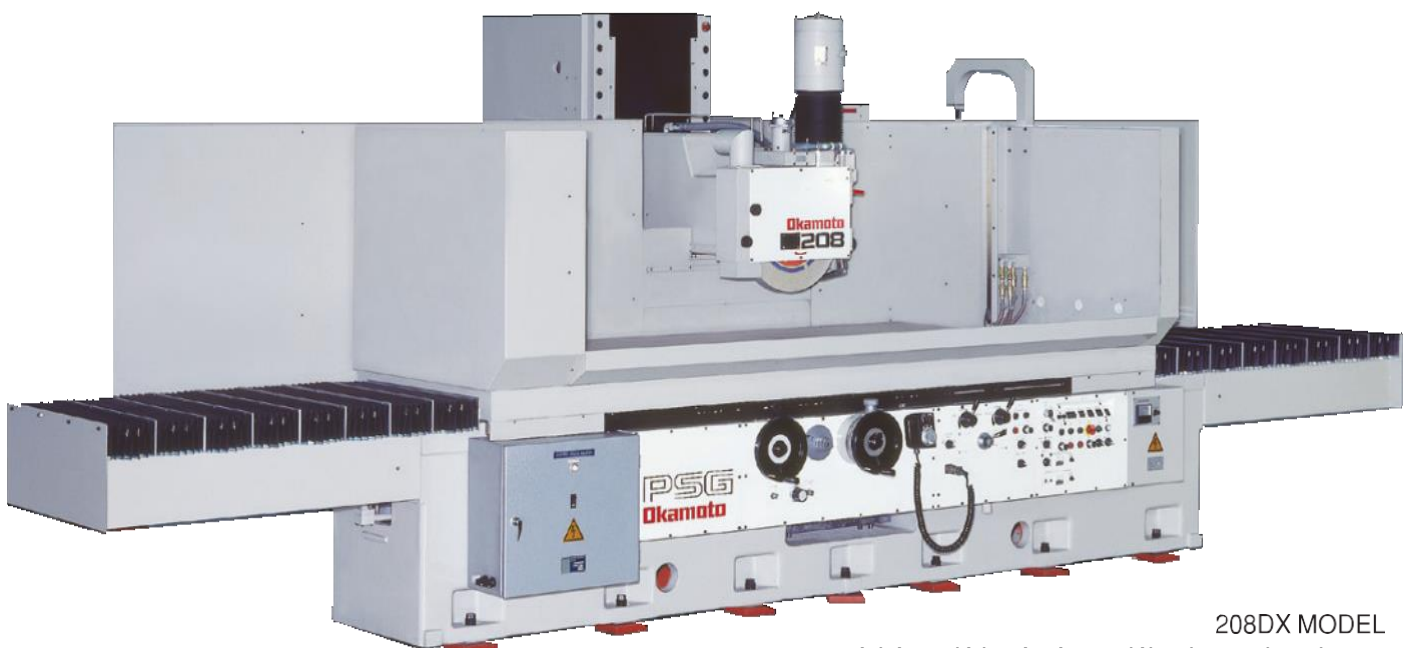
- A mozgó oszlop akadálytalan hozzáférést biztosít a munkatérhez még extra nagy munkadarabok esetén is. A munkadarabok be- és kirakodása, valamint a folyamat közbeni ellenőrzés is egyszerűsödik. Minden kézikérék, kapcsoló és vezérlőgomb kényelmesen elhelyezhető az előlő kezelőpanelen. Az automatikus ciklus alatti reteszelő rendszer, valamint az asztalon levő ütköző lovasok és más gépalkatrészek védőfedele elősegíti a kezelő biztonságát.

Az AC szervomotor és a finom emelkedésű golyósorsó kiváló 1 μm fogásvételt biztosít

- Az LSI vezérlőrendszer lehetővé teszi a kezelők számára, hogy egyszerű kapcsolóvezérléssel válasszák ki a fogásvételt 0,001 és 0,05 mm között.

Könnyen beállítható és pontos köszörülési feltételek a digitális típusú kapcsolónak köszönhetően

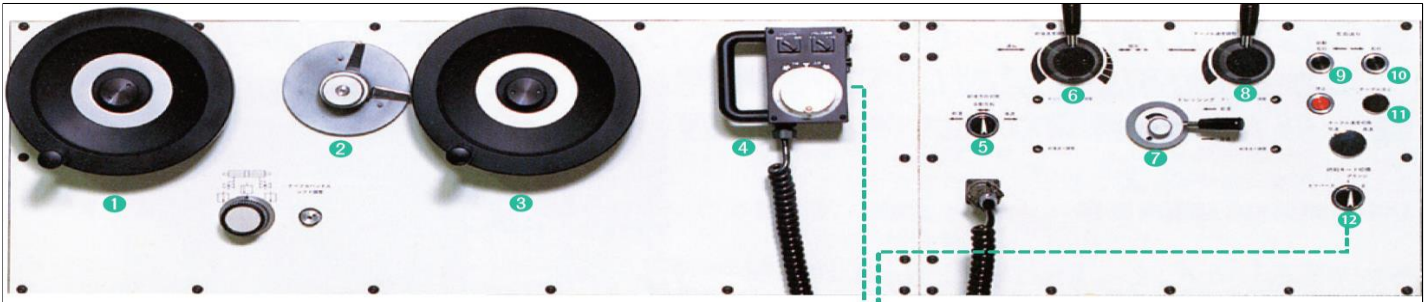
- Az Okamoto DX vezérlőrendszere leegyszerűsíti a köszörűk teljesen automatikus ciklusát. Nagyoló köszörülés — Simító köszörülés — Kiszikráztatás — Az asztal leállítása a jobb oldalon megjelenik a készülék digitális kijelzőjén. A függőleges korongfej helyzete is mindig megjelenik.



208DX MODEL

A képen látható gép opciókat is tartalmazhat

Kezelőpanel



- | | |
|---|--|
| 1 Asztal hosszirányú előtoló kézikerek | 7 Korongleghúzási sebesség beállító gomb és irányváltó kar |
| 2 Kereszt irányváltási határ választó | 8 Asztal sebességbeállító kar |
| 3 Kereszt előtoló kézikerek | 9 Asztal start balra nyomógomb |
| 4 Kézi impulzusgenerátor a függőleges előtoláshoz | 10 Asztal start jobbra nyomógomb |
| 5 Kereszt irány szabályzó kapcsoló | 11 Asztal jobboldali stop nyomógomb |
| 6 Kereszt előtoló sebesség beállító kar | 12 Köszörülési mód választó kapcsoló |

- 12 Köszörülési mód választó kapcsoló
Fogásvételi jel minden keresztelőtolási irányváltáskor
1. bemerülés ---Fogásvételi jel az asztal löket jobboldali végén
 2. bemerülés- Fogásvételi jel az asztal löket mindkét végén



- | | |
|--|---|
| 13 Korongfej gyorsmenet kapcsoló | 19 Köszörülési mód választó kapcsoló |
| 14 Rapid / Léptetés előtolás kapcsoló | 20 Nagyoló fogásvétel választó kapcsoló |
| 15 Függőleges pozicionálás kijelző (auto módban: ráhagyás kijelző) | 21 Simítóráhagyás beállító kapcsoló |
| 16 Reset kapcsoló | 22 Simító fogásvétel választó kapcsoló (0.001-0.05mm) |
| 17 Keresztelőtolás pozicionálási kijelző (opció) | 23 Kiszikráztatásokat számláló kapcsoló (0-5 szörös gyakoriság) |
| 18 Reset kapcsoló | |

- 4 Elektromos kézikerek függőleges előtoláshoz.
- Minden DX mozgó oszlop modell alapfelszereltségként függőleges kézi impulzusgenerátorral van felszerelve. Ez biztosítja a kezelő számára a szükséges mobilitást a korongfej beállításához a beállítás során. A kézikerek fordulatonként 0,001 mm-es és 0,1 mm-es finomelőtolási növekménnyel lehetővé teszik a korong pontos pozicionálását a munkadarabhoz.

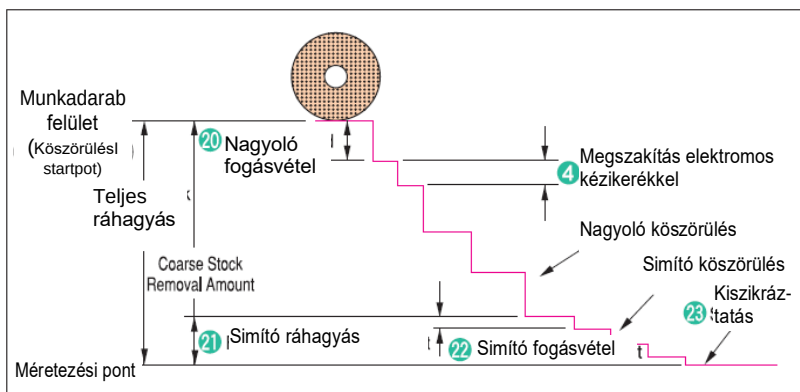
Öndiagnosztikai funkció

Egyszerűen nyomja meg a DGN Led lámpás hibaelhárítás gombot.

Ráhagyás beállítása

A teljes ráhagyási mennyiséget 1µm egységben adjuk be és megjelenik a kijelzőn egyszerű gomb bevitellel. A simítási ráhagyási érték kiválasztó kapcsoló lehetővé teszi a kezelő számára, hogy váltson a nagyoló és simító köszörülés beviteli módok között. A simítási fogásvételi mennyiség a 2, 5, 10, 15, 20, 30, 40, 50 µm összesen 8 lépcsőben.

Automatikus köszörülési ciklus diagram



Egyszerűbb a nagy méretű felületek köszörülése az iQ szoftver segítségével

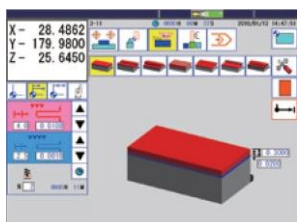
Az iQ szoftver alaposan leegyszerűsíti az adatbevitelt a Novel Idea segítségével. A ciklusidő drasztikusan csökken. Beépített magas szintű funkció a kiváló köszörülés alap kivitelben.

Automatikus adatelőkészítés korong szemcseméret bemenettel

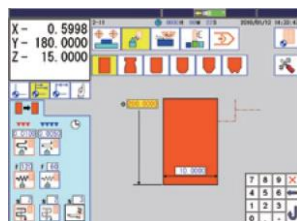
- A teljes ráhagyás és a simítási ráhagyás bevitel. A következő bevitel a korong szemcseméret, majd a legjobb köszörülési feltétel és a korongleghúzási feltétel automatikusan kerül bevitelre.

Csak 2 képernyőérintéssel befejeződik az adatbevitel.

- Nincs karakter a képernyőn. Az érintés és a betanítás a képernyőn történik.



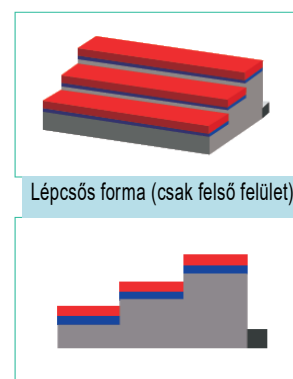
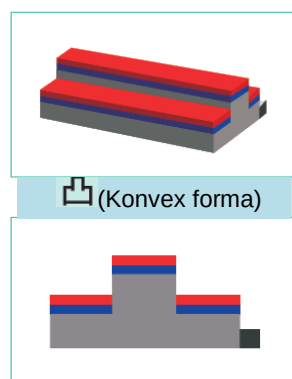
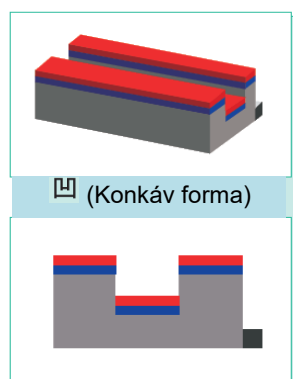
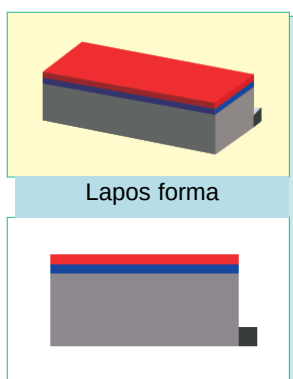
Köszörülési folyamat képernyő iQ-modellhez



Korongleghúzási folyamat képernyő iQ-modellhez

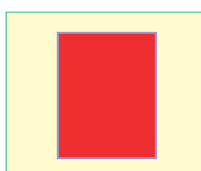


Köszörülési forma kiválasztása (ha oldal köszörülés szükséges, meg kell beszélni)



Korongleghúzási forma kiválasztása

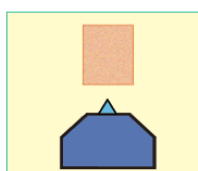
Korongleghúzó berendezés kiválasztása



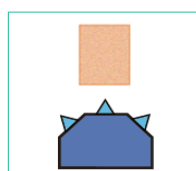
Lapos leghúzás (külső felület)



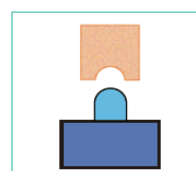
Oldal leghúzás (opció)
Az oldal leghúzása csak kézi üzemmódban



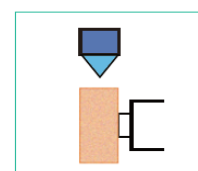
Egyirányú korongleghúzó (standard)



Három irányú korongleghúzó (opció)



Forgó korongleghúzó (opció)



Fej feletti korongleghúzó (standard)



126 iQ MODELL

** A gép opciókat tartalmazhat (Csúsztható ajtókkal)

Különböző iQ funkciók

- Stratégia a ciklusidő csökkentésére (automatikus pályakövető koronglehúzás kombináció)
Növeli az orsómotor teljesítményét, a meglévő modellhez viszonyítva. Ezen túlmenően a nagyoló köszörülés képes használni a fej feletti koronglehúzót (automatikus kompenzációs funkcióval) + a beszúró köszörülést, a simító köszörülés pedig az asztalra rögzített koronglehúzót + a keresztirányú köszörülést használja, amely nagymértékben csökkenti a ciklusidőt.
- Az iQ ciklusidő-számítási funkciója
Nem keletkezik selejt a következő beállításhoz a simító ciklus időjelzője segítségével.
- iQ eltolt ismétlődő beszúró ciklus
Az iQ sorozat automatikus beállítást alkalmaz a megfelelő eltolási mennyiség beállításakor, ezért nagyon hatékony köszörülést biztosít.

Nagy pontosságú folyamat

- Az orsó inverter, a hidraulikaolaj hőmérséklet-szabályozó eszköz, a köszörűfej olajkeringetés alapfelszereltség.

Hozzájárul a pontosság javításához.

Köszörülési adatok képernyő

Üzem mód kiválasztó menü				
Asztal löket beállítása	Koronglehúzási adatok beállítása	Köszörülési adatok beállítása	Többszörös menü	Adat megőrzés, hívás, szerkesztés

Forma kiválasztó menü					
Lapos forma	Konkáv forma	Konvex forma	Ismétlődő osztott forma köszörülése	Lépcsős köszörülés	Oldal köszörülése

Paraméterek

Bázispont beállítása (a képernyő a munkadarab bázispontot mutatja)

- 1 Lépcsős, vagy cikkszakk (folyamatos) fogásvétel kiválasztása
- 2 Mágnesasztal, vagy munkadarab bázis kiválasztása
- 3 Levegő vágás beállítása

- 1 A jelenlegi korong alak kijelzése
- 2 Koronglehúzási adatok módosítása ciklus közben

Köszörülés kompenzációval

Bázispont kiválasztása

Munkadarab felület bázis

Mágnesasztal felület bázis

iQ grafikus kijelző
Jelenlegi köszörülési helyzet
Jelenlegi köszörülési helyzet kijelzése

- 1 Nagyoló köszörülés fogásvétel & Keresztelölés sebessége (F-gomb)
- 2 Simító köszörülés fogásvétel & Keresztelölés sebessége (F-gomb)
- 3 Baloldalt: Kiszikráztatás (időzítő beállítása)
Jobboldalt: iQ ciklusidő kiszámítása

Nagyoló köszörülés
Simító köszörülés
Araszoló gomb

Optimális gép kis darabszámú köszörülési folyamatokhoz

Egyszerű kezelés a kezelőbarát szoftverrel

Minimális növekmény 0,0001 mm [Köszörűkorong függőleges előtolás és keresztelőtolás] esetén

Nagy hatékonyság a beállítási időnél 2000 mm / perc függőleges mozgás, 5000 mm / perc keresztmozgás segítségével.

Nagyfokú állandóság nagy pontosság
tűrések biztosítása érdekében.

- Függőleges szánvezeték
alacsony súrlódású anyaggal
- V stílusú keresztirányú szánvezeték
V stílus görgős csapágyakkal.
- Hidraulikus típusú ellensúly
Henger a jobb pozicionáláshoz
- Olajhűtésű orsóház hőszabályzáshoz
alaptartozékként

A CNC bonyolult eljárásokkal is
megbirkózik

- Könnyű méretre köszörülés, vagy
pozicionálás bevitel. A betanítási
funkció lehetővé teszi a pozíció
bevitelét
- Indításkor nincs szükség pozíció
referenciára. Megszünteti a felesleges
levegő vágásokat és start pozíciókat

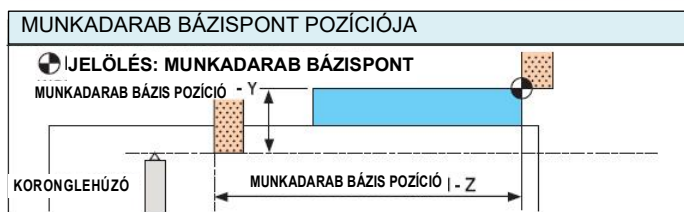
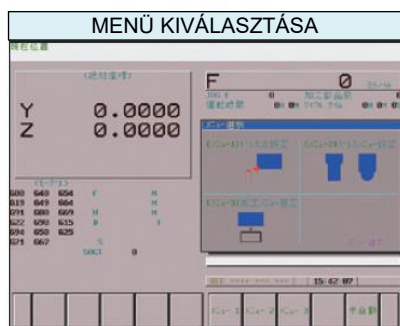
Koronglehúzás megszakítása
automatikus ciklus közben (opció)

- Koronglehúzó gomb bármikor
megnyomható az automatikus ciklus
során. Koronglehúzás befejezésekor
a ciklus a legutolsó köszörülési bázis
helyzetében folytatódik.

Nagyoló köszörülési ciklus
alaptartozékként

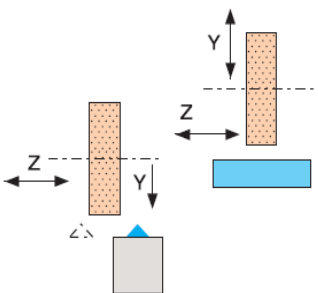
- Nagy hatékonyságú beszuró
köszörülési mód van egy ciklusba
építve (nagyoló beszuró köszörülés
és a simító keresztirányú köszörülés).

Felhasználóbarát párbeszédész szoftver

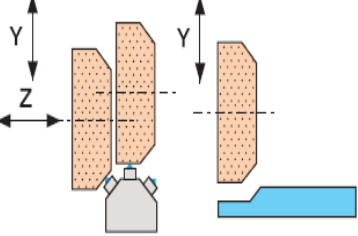
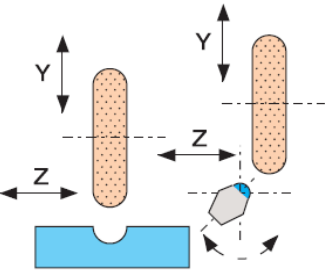


Különböző koronglemez egységek

Összhangban levő párbeszéd szoftver

Koronglemez típusai	Korongforma pályakövetés	Funkciók
Asztalra szerelhető egy pontos koronglemez egység		Az egy pontos koronglemez egység az asztal bal oldalán található. Oszlop keresztadagolás és köszörűkorong függőleges mozgás a lapos felület, vagy több felület köszörüléséhez. A tárgy munkadarab lehet lapos, több lapos, felületű, lépcsős-konvex, lépcsős-konkáv.

G-Cord programozás (opció)

Koronglemez típusai	Korongforma pályakövetés	Funkciók
Asztalra szerelhető 3 pontos koronglemez egység		A 3 pontos koronglemez egység az asztal bal oldalán található. 2 oldalra szerelt gyémánt szükséges a szögben történő koronglemezáshoz, vagy az oldalsó koronglemezáshoz / rádiusos korong formák elkészítéséhez. Szögben történő koronglemezáshoz (45 fok osztott) Külső koronglemezás, szögben történő koronglemezás (V alakú). Oldalsó koronglemezás (90 fokos osztott) Külső koronglemezás, egyoldalas koronglemezás, mindkét oldali koronglemezás.
Asztalra szerelhető hidraulikus típusú 7 lépéses lengő koronglemez		A lengő típusú koronglemez egység az asztal jobb oldalán található. A koronglemez karja +/- 30 fok, +/- 15 fok és 0 fok (összesen 7 lépés) dönthető, hogy elkerülje a gyémántszerszám és a váll közötti interferenciát. Univerzális korongformák készítése 2 tengely egyidejű vezérléssel a kereszt és függőleges fogásvétel számára.



308DXNC MODELL

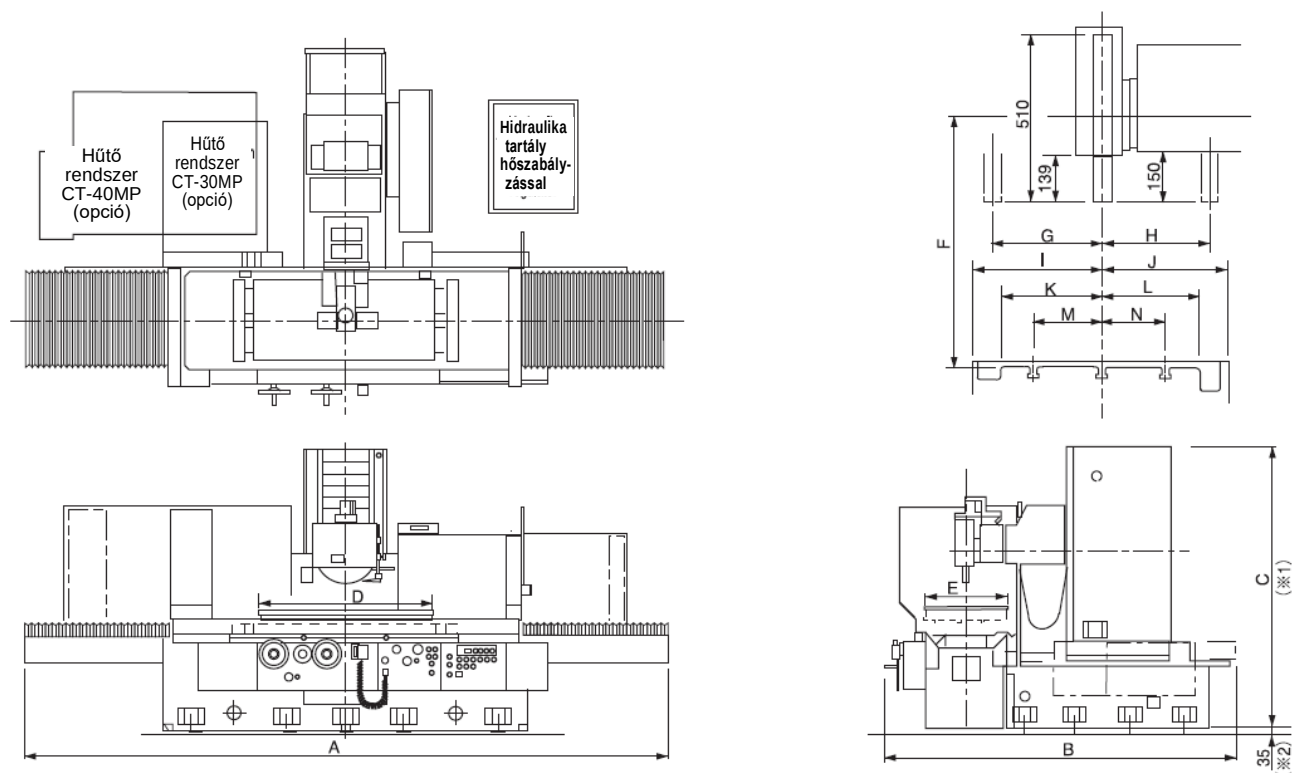
A gépen opciók is lehetnek.

Műszaki jellemzők

Sz	Elemek		Egység	125DX	155DX	205DX	305DX	126DX	
1	Kapacitás	Köszörülési kapacitás (H x Sz x M)	mm	1200 X500 X 595	1500 X 500 X 595	2000 X500 X595	3000 X500 X 595	1200 x 600 x 595	
		Max. mozgás (hossz x szélesség)	mm	1450 X560	1750 X560	2250 X 560	3250 X560	1450 x660	
		Asztal munkafelülete (hossz x szélesség)	mm	1250 X500	1550 X500	2050 x 500	3050 X500	1250 X600	
		Max. távolság a korong alja és az asztal felülete között	mm	595					
		Standard mágnesasztal méret (H x Sz x M)	mm	1200 X500 X 100	1500 X 500 X 100	2000 X500 X 100	3000 x 500 x 100	1200 x 600 x 100	
		Asztal terhelhetősége (beleértve a mágnesasztalt)	kg	880 (440)	2500 (555)	2370 (740)	1950 (1110)	2500 (530)	
2	Asztal hossz előtolás	T-horony mérete (szélesség x szám)	mmxszt.	20 X 3					
		Sebesség (átlag)	m/perc	2 ~ 25					
		Előtolás fordulatonként	mm	25					
3	Oszlop (Kereszt előtolás)	Kézi előtolsás	Előtolás fordulatonként	mm	5				
			Kézi előtolás osztásonként	mm	0.02				
		Automatikus előtolás keresztdirányban	Szakaszos hidraulikus előtolás (Léptetési előtolás)	mm	5 ~ 35				
			Folyamatos hidraulikus előtolás (cikkcakk előtolás)	mmin	300 ~ 5000				
4	Korong fej (függőleges előtolás)	Kézi fogásvétel értéke	Fogásvétel fordulatonként	mm	0,1 (X1) / 1 (X10)				
			Kézi fogásvétel osztásonként	mm	0.001 (X1) / 0.01 (X10)				
		Automatikus fogásvétel (beleértve a nagyoló/simító fogásvétel automatikus váltását) (Szakaszos és folyamatos előtolás)	Nagyoló köszörülés	mm	0,001 0,05 (nagyoló köszörülés 15 lépés, simító köszörülés 10 lépés)				
			Simító köszörülés						
		Kiszikráztatások száma		sz.	0 ~ 5				
		Gyorsjárat		mm/perc	360				
5	Köszörű korong	Külső átm.. x Szél x furat	mm	Ø 510 X 50 X Ø 127 (75, 100 mm szélesség opcionális)					
		Sebesség (50/60Hz)	ford/perc	980 ~ 1100					
6	Motorok	Köszörűkorong orsó	kW/P	7,5/6 (standard), 11/6 (opció), 15/6 (opció)					
		Függőleges előtolás (AC szervomotor)	kW	0.8					
		Hidraulikus szivattyú	kW/P	3.7/6	5.5/6			3.7/6	
7	Teljesít-mény	Tápellátás	—	AC200V, 50 60Hz 3 fázisú					
		Villamosenergia-fogyasztás	Kva	23	25.6		26.1	23.0	
8	Alapterület	Szélesség x Mélység x Magasság	ITIm	4500X2701 X2195	5480X2701 X2195	6680X2701 X2195	9080X2701 X2195	4500X2850X2195	
9	Gép súlva	Nettó tömeg	Kg	7500	8000	9000	12000	7800	

"Az áramfogyasztás és az alapterület a specifikációk szerint változik.

A rendszer áttekintése, munkaterület



MŰSZAKI JELLEMZŐK DX SOROZAT

Sz	156DX	206DX	306DX	157DX	138DX	158DX	208DX	308DX
1	1500 x 600 x 595	2000 X600 X 595	3000 x 600 x 595	1500 x 700 X695	1300 X800 X695	1500 x 800 x 695	2000 x 800 x 695	3000 X800 X 695
	1750 X660	2250 X 660	3250 X660	1750 X760	1550 x 860	1750 x 860	2250 X860	3250 X860
	1550 X600	2050 x 600	3050 X600	1550 X700	1350 x 800	1550 X800	2050 X800	3050 X800
	595			695				
	1500 x 600 x 100	2000 X600 X 100	3000 X 600 X 100	1500 X 700 X 100	1300 X800 X100	1500 X800 X 100	2000 x 800 x 100	3000 X800 X 100
	2390 (600)	2250 (800)	2190 (1200)	2560 (774)	2550 (700)	2500 (800)	2500 (1180)	2800 (1770)
2	20X3							
	2 ~ 25							
	25							
3	5							
	0.02							
	5 ~ 35							
	300 ~ 5000							
4	0.1 (X1) / 1 (X10)							
	0,001 (X1) / 0,01 (X10)							
	0,001 0,05 (nagyoló köszörülés 15 lépés, simító köszörülés 10 lépés)							
	0 ~ 5							
	360							
5	Ø 510 X50 X Ø 127 (75, 100 mm szélesség opcionális)							
	980 ~ 1100							
6	7,5/ 6 (normál), 11/ 6 (opció), 15 / 6 (opció)							
	0.8							
	5.5 / 6							
7	AC200V, 50 60Hz 3 fázisú							
	25.6	26.1	27.0	25.6	26.1		27.0	
8	5480X2850X2195	6680X2850X2195	9080X2850X2195	5480X3185X2395	4700X3335X2395	5480X3335X2395	6680X3335X2395	8760X3335X2395
9	8400	9400	12400	10600	10850	10900	12200	16000

Mértékegység : mm													
	125DX	155DX	205DX	305DX	126DX	156DX	206DX	306DX	157DX	138DX	158DX	208DX	308DX
A	4500	5480	6680	9080	4500	5480	6680	9080	5480	4700	5480	6680	8760
B	2701				2850				3185	3335			
C	2195								2395				
D	1200	1500	2000	3000	1200	1500	2000	3000	1500	1300	1500	2000	3000
E	500				600				700	800			
F	850								950				
G	280				330				380	430			
H													
I	335				385				435	485			
J													
K	250				300				350	400			
L													
M	200								300				
N													

*1. A C-dimenzió a gép magassága a gép aljától.

"2. 35 mm a padlótól a gép aljáig terjedő hely, ha szabványos szintű helyet használnak, a színtezési feltételek függvényében eltérő lesz.

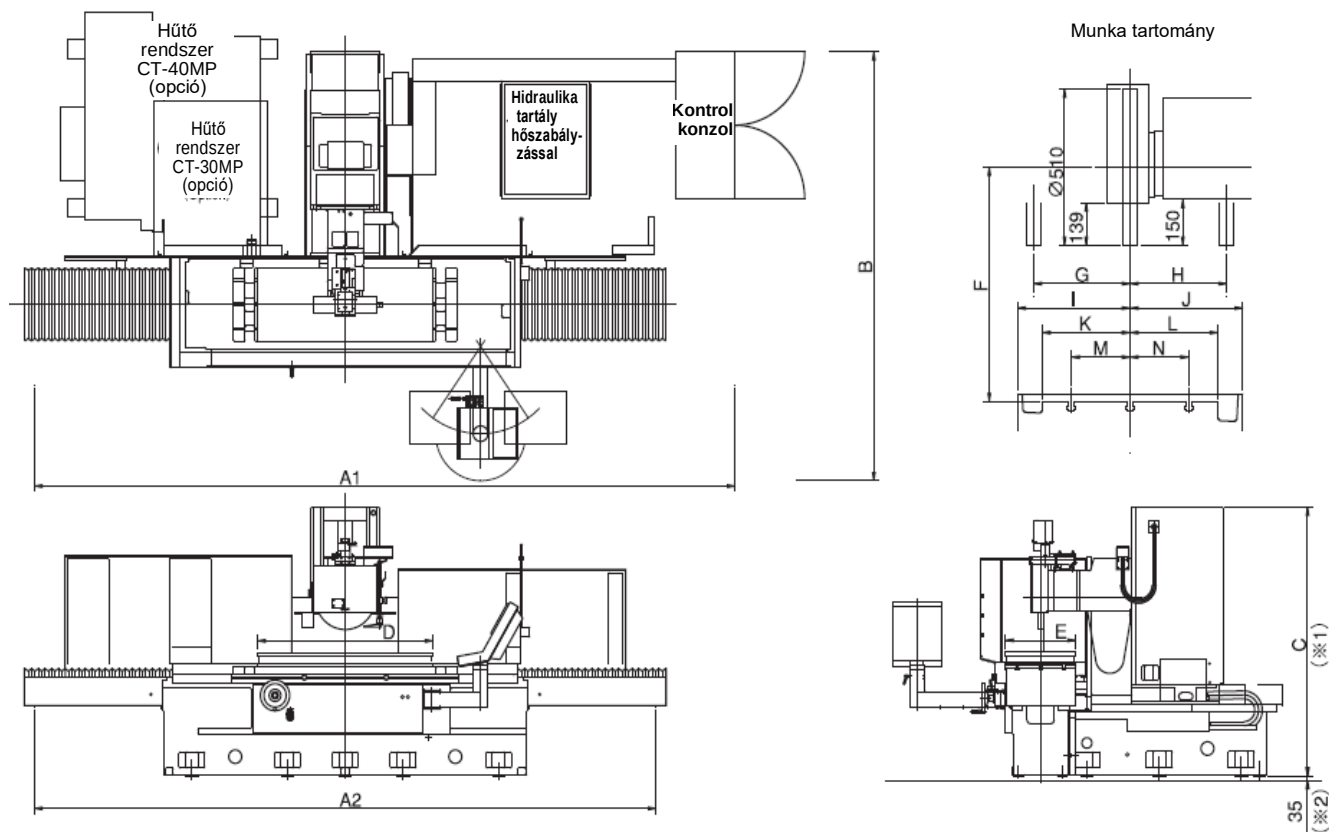
MŰSZAKI JELLEMZŐK iQ SOROZAT

Műszaki jellemzők

Sz	Tételek	Egys	126-iQ	156-iQ
1	Köszörülési kapacitás (H x Sz x M)	mm	1200 X 600 X 585	1500 X 600 X 585
	Max. mozgások	mm	1450	1750
	Asztal hosszirányban	mm		
	Oszlop	mm		660
	Kézi fogásvétel	mm		645
	Kereszt előtolás	mm		
	Auto fogásvétel	mm		
	Asztal munkafelülete (H x Sz)	mm	1250 X 600	1550 X 600
2	Max. táv. a korong aljától az asztal felületéig	mm		585
	Kézi fogásvétel	mm		575
	Auto fogásvétel	mm		
	Standard mágnesasztal méret (H x Sz x M)	mm	1200 X 600 X 100	1500 X 600 X 100
3	Asztal függ. előtolás	kg	2500 (530)	2390 (600)
	T-horony szélesség (szél. x sz.)	mXN0.		20X3
	Sebesség (általános)	m/perc		2 ~ 25
3	Kézi fogásvétel	Kézi fogásvétel /fordulat	mm	0.01 (X1) / 0.1 (X10) / 1 (X100)
	Automatikus kereszt előtolás	Kézi fogásvétel osztásonként	mm	0.0001 (X1) / 0.001 (X10) / 0.01 (X100)
	Léptetési előtolás	mm		0.1 ~ 40
	Folyamatos előtolás	mm/perc		0 ~ 4000
	Gyorsjárat	mm/perc		4000
	Jog előtolás	mm/perc		0 ~ 1000
4	Kézi fogásvétel	Kézi előtolás per ford.	mm	0.1 (X1) / 1 (X10) / 10 (X100) / 50 (X500)
	Aut. fogásvétel	Kézi fogásv. osztásonként	mm	0.0001 (X1) / 0.001 (X10) / 0.01 (X100) / 0.05 (X500)
	Nagyoló kösz.	mm		0.0001 ~ 0.9999
	(Lépés & folyamatos előtolás)	mm		0.0001 ~ 0.9999
	Nagyoló levegő köszörülés értéke	mm		0 ~ 0.9999
	Simitó levegő köszörülés értéke	mm		0 ~ 0.9999
	Kiszikráztatások száma	Sz.		0 ~ 99
	Gyorsjárat	mm/perc		600
5	Köször. korong	(Külső atm. x Sz x furat.)	mm	Ø 510 X 50 X Ø 127 (75, 100mm szélesség opcionális)
	Rotation speed (Investor)	mm/perc		400 ~ 2400
6	Főorsó motor	kW/P		11/ 6 (Standard) , 15/ 6 (Opció)
	Függőleges előtolás(ACSzervomotor)	kW		1.3
	Függőleges előtolás(ACSzervomotor)	kW		1.3
	Hidraulika szivattyú	kW/P	3.7/6	5.5 / 6
7	Energia	Tápellátás	AC200V, 50 60Hz 3-fázis	
8	Alapter.	Elektromos fogyasztás	30	33
9	Gépsúly	Szél. x Mélys x Magas..	5400X3511X2195	5480X3511 X2195
	Nettó tömeg	kg	7600	8200

*A villamosenergia-fogyasztás és az alapterület a specifikációk szerint változik.

A rendszer áttekintése, munkaterület



MŰSZAKI JELLEMZŐK iQ SOROZAT

Sz	206iQ	306-iQ	157-iQ
1	2000X600X585	3000 X600 X 585	1500 x 700 x 685
	2250	3250	1750
	660		760
	645		745
	2050 x 600	3050 X600	1550 x 700
	585		685
	575		675
	2000 X 600 X 100	3000 X 600 X 100	1500 X 700 X 100
2	2250 (800)	2190 (1200)	2560 (774)
		20X3	
3		2 ~ 25	
		0.01 (X1) /0,1 (x10) /1 (X100)	
		0,0001 (X1) / 001 (X10) / 0,01 (X100)	
		0.1 ~ 40	
		0 ~ 4000	
		4000	
		0 ~ 1000	
4		0,1 (X1) / 1 (x 10) /10 (X100) / 50 x500)	
		0,0001 (X1) /0.001 (X10) /0,01 (X100) / 05 (X500)	
		0.0001 ~ 0.9999	
		0.0001 ~ 0.9999	
		0 ~ 0.9999	
		0 ~ 0.9999	
		0 ~ 99	
		600	
5		Ø 510X50 X Ø127 (75, 100 mm szélesség opcionális)	
		400 ~ 2400	
6		11/ 6 (standard) , 15/6 (opció)	
		1.3	
		1.3	
		5.5/ 6	
7		AC200V, 50 60Hz 3 fázisú	
	33	34	33
8	6680X3511 X2195	9080X3511 X2195	5480X3896X2395
9	9200	12200	10400

Mértékegység : mm

	126-iQ	156-iQ	206-iQ	306-iQ	157-iQ
A1	5400	6157			5651.5
A2	5400	5480	6750	9080	5480
B	3601	3519	3338	3511	3846
C			2195		2395
D	1200	1500	2000	3000	1500
E			600		700
F	840		850		950
G			330		380
H					
I			385		435
J					
K			300		350
L					
M			200		300
N					

*1. A C-méret a gép magassága a gép aljától.

*2. 35 mm a padlótól a gép aljáig terjedő hely, ha szabványos szintű helyet használnak, a szintezési feltételek függvényében eltérő lesz.

MŰSZAKI JELLEMZŐK DXNC SOROZAT

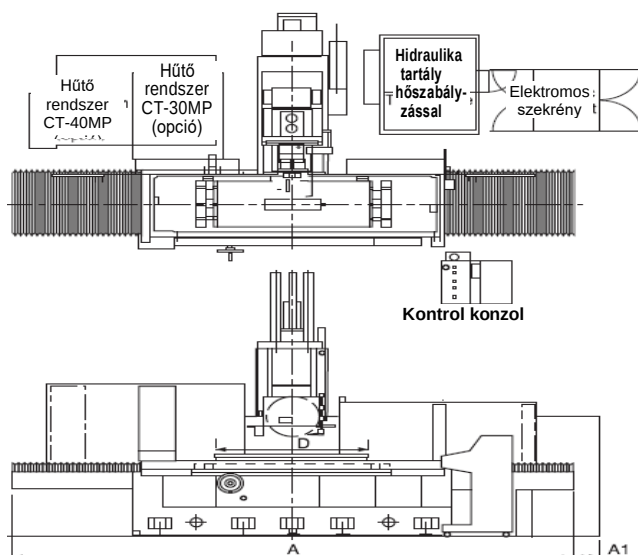
Műszaki jellemzők

Tételek			Egység	125DXNC	155DXNC	205DXNC	305DXNC	126DXNC	156DXNC
Kapacitás	Köszörülési kapacitás (H x Sz x M)		mm	1200X500 X575	1500 X500 X575	2000X500 X575	3000X500 X575	1200 X600X575	1500X600X575
	Max. mozgás (hossz x szélesség)		mm	1450X560 X620	1750 X560 X620	2250X560 X620	3250X560 X620	1450 X660 X620	1750X660X620
	Asztal munkafelülete (hossz x szélesség)		mm	1250X500	1550 X500	2050 X500	3050 X500	1250 X600	1550X600
	Max. távolság a korong alja és az asztal felülete között		mm	575 (gépi referenciapont)					
	Standard mágnesasztal méret (H x Sz x M)		mm	1200X500 X100	1500X500 X 100	2000X500 X100	3000X500 X100	1200X600X 100	1500X600X 100
	Asztal terhelhetősége (beleértve a mágnesasztalt)		kg	1200 (440)	2500 (555)	2400 (740)	2100 (1110)	2500 (530)	2400 (600)
Asztal hossz előtolás	T-horony mérete (szélesség x szám)		mmXNO.	20X3					
	Sebesség (átlag)		m/min	3 ~ 25					
	Előtolás fordulatonként		mm	25					
Oszlop (Kereszt előtolás)	Kézi előtolás	Előtolás fordulatonként	mm	0.01 (X1) TO.1 (X10) A1 (X100)					
		Kézi előtolás osztásonként	mm	0.0001 (X1) TO.001 (X10) TO.01 (X100)					
	Automatikus előtolás keresztirányban	Szakaszos hidr. előtolás (Léptetési előtolás)	mm	96					
		Folyamatos hidraulikus előtolás (cikkcakk előtolás)	mm/perc	0 ~1000					
	Gyorsjárat		mm/perc	S000					
	Jog előtolás		mm/perc	0 ~ 500					
Korong fej (függőleges előtolás))	Kézi fogásvétel	Előtolás fordulatonként	mm	0.01 (X1) /0.1 (X10) /1 (X10)					
		Kézi előtolás osztásonként	mm	0.0001 (X0.1) /0.001 (X1) /0.01 (X10)					
	Automatikus fogásvétel (Lépés & folyamatos előtolás)	Nagyoló kösz.	mm	Beállítás a párbeszédés szoftverrel					
		Simító kösz.	mm						
	Nagyoló levegő vágás értéke		mm						
	Simító levegő vágás értéke		mm						
	Kiszikráztatások száma		No.						
	Fogásvételi sebesség (F cord)		mm/perc	0 ~1000					
	Gyorsjárat		mm/perc	2000					
	Jog előtolás		mmperc	1260					
Köszörű korong	Külső átm.. x Szél x furat		mm	6 510 XSOX 6 127 (75, 100mm widths opcionális)					
	Sebesség (50/60Hz)		f/perc	980/1100					
Motor	Orsó motor		kW/P	7.5 6 (Standard) 11/6 (Opció) 15/6 (Opció)					
	Függőleges előtolás (AC szervomotor)		kW	1.8					
	Kereszt előtolás (AC servo motor)		kW	1.8					
	Hidraulikus szivattyú		kW/P	5.5/6					
Energia	Tápellátás			AC200V, 50/60 H z 3-Phase					
	Villamosenergia-fogyasztás		kVA	28.7			29.1	28.7	
Alapterület	Szélesség x Mélység x Magasság		mm	5800X3360X3200	5840X3360X3200	6680X3360X3200	9080X3360X3200	5800X3530X3200	5840X3530 X3200
Gép súlya	Netto súly		kg	7500	8000	9000	12000	7800	8400

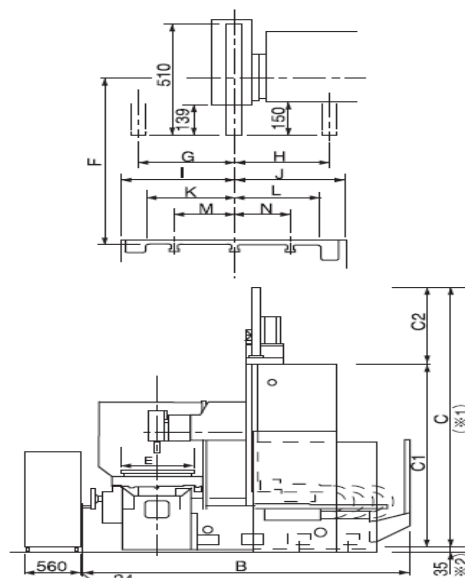
* A gépi szabványos festés színe világosszürke (kagyló 5Y6 / 1). Kérésre konkrét festési szintet idézünk.

* Az áramfogyasztás és az alapterület a specifikációk szerint változik.

A rendszer áttekintése, munkaterület



Munkatartomány



206DXNC	306DXNC	157DXNC	207DXNC	307DXNC	138DXNC	158DXNC	208DXNC	308DXNC
2000 X600X575	3000X600 X575	1500 X700 X675	2000 X700X675	3000X700 X675	1300 X800 X675	1500 X800X675	2000X800 X675	3000 X800 X675
2250 X660 X620	3250 X660 X620	1750 x 760 x 720	2250 X760 X720	3250 X760 X 720	1550 X860 X720	1750 X860 X720	2250 X860 X 720	3250 X860 X720
2050X600	3050X600	1550 x 700	2050 X700	3050 X700	1350 X800	1550X800	2050 X800	3050 X800
575 (gépi referenciapont)		675 (gépi referenciapont)						
2000 X600 X100	3000 X600 X100	1750 X 700 X100	2000 X700 X100	3000 X700 X100	1300 X800 X100	1500 X800 X100	2000 X800 X100	3000 X800 X100
2300 (800)	2300 (1200)	2700 (774)	2700 (940)	2500 (1410)	2700 (700)	2700 (800)	2600 (1180)	2300 (1770)
20X3								
3 ~ 25								
25								
0,01 (X1) / 0.1 (X10) / 1 (X100)								
0,0001 (X1) / 001 (X10) / 0,01 (X100)								
96								
0 ~1000								
5000								
0 ~500								
0,01 (X1) / 0.1 (X10) / 1 (X10)								
0,0001 (X0.1) / 001 (X1) / 0,01 (X10)								
Beállítás a párbeszédészóftverrel								
0 ~1000								
2000								
1260								
ø510 X50X ø 127 (75, 100mm széles opcionális)								
980/1100								
7.5/6 (standard) 11/6 (opció) 15/6 (opció)								
1.8								
1.8								
5.5/ 6				7.5/ 6		5,5/6		7.5/ 6
AC200V, 50/ 60 Hz 3 fázisú								
29.1	30.0	28.7	29.1	23.7	22.8		23.7	
6680 X3530 X3200	9080 X3530 X3200	5840 X3780 X3410	6680 X3780 X3410	8800 X3780 X3410	5530 X3930 X3410	5840 X3930 X3410	6680 X3930 X3410	8800 X3930 X3410
9400	12400	10600	11800	15500	10700	10800	13000	16000

	125DXNC	15fDXNC	26fDXNC	365DXNC	126DXNC	1f6DXNC	296DXNC	366DXNC	157DXNC	29fDXNC	367DXNC	138DXNC	158DXNC	268DXNC	U)8DXNC			
A	5400	5480	6680	9080	5400	5480	6680	9080	5480	6680	9080	4700	5480	6680	9080			
A1	400	360				400	360				360				640	360		
B	2776				2946								3346					
C	3170								3196				3380					
C1	2195								2395									
C2	975								985									
D	1200	1500	2000	3000	1200	1500	2000	3000	1500	2000	3000	1300	1500	2000	3000			
E	500				600				700				800					
F	830								930									
G	280				345				380				430					
H																		
I																		
J																		
K	250				300				350				400					
L																		
M	200								300									
N																		

*1. A C-dimenzió a gép magassága a gép aljától.

*2. 35 mm a padlótól a gép aljáig terjedő hely, ha szabványos szintű helyet használnak, a szintezési feltételek függvényében eltérő lesz.

Alaptartozékok

Sz.	Tételek	DX	iQ	DXNC
1	Minta köszörűkorong (28X36/46G 2E)	0	0	0
2	Korong adapter	0	0	0
S	Szükséges szerszámok	0	0	0
4	Szintező csavar	0	0	0
5	Szintezőlemez vagy horgonycsavar	0	0	0
6	Asztal hosszanti előtoló kézi kerék	0	0	--
7	Asztal lebegtető eszköz	0	0	0
	1 Tárgymodell 157,138, 158, 208, 308			
8	Mágnes rögzített talp a korong védőre	0	0	0
9	Hidraulikus tartály hőmérséklet-szabályozóval	0	0	—
10	Hidraulikus tartály hőmérséklet-szabályozóval / hűtőfolyadék hőmérséklet-szabályozó egységgel (hőcserélő egység)	—	—	0

Különtartozékok

Tételek & Modell		Specifikáció	DX	iQ	DXNC
1). Hűtőfolyadék-rendszer					
① Hűtőfolyadék-rendszer mágneses porleválasztóval			○	○	○
② Hűtőfolyadék-rendszer mágneses porleválasztóval és automatikus papírszűrő egységgel		Tartály kapacitása :500L	○	○	○
③ Hűtőfolyadék-rendszer mágneses porleválasztóval és automatikus papírszűrő egységgel és hőmérséklet-szabályozóval		Hőcserélő a hőszabályzott hidraulika tartály és a hűtőfolyadék tartály között.	○	○	○
④ Hűtőfolyadék hőmérséklet-szabályozás			○	○	Standard
⑤ Hűtőfolyadék fűvóka 75 mm széles koronghoz			○	○	○
⑥ Hűtőfolyadék fűvóka 100mm széles koronghoz			○	○	○
⑦ 3 irányú típusú hűtőfolyadék-fűvóka 50 mm széles koronghoz			○	○	○
⑧ Asztaltisztító tömlő			○	○	○
2). Mágnesasztal					
	Modell	Standard mágnesasztal méret			
Elektromágneses asztal	125	1200 X 500 X 100mm 2-osztás	○	—	○
	155	1500 X 500 X 100mm 3- osztás	○	—	○
	205	2000 X 500 X 100mm 4- osztás	○	—	○
	305	3000 X 500 X 100mm 6- osztás	○	—	○
	126	1200 X 600 X 100mm 2- osztás	○	○	○
	156	1500 X 600 X 100mm 2- osztás	○	○	○
	157	1500 X 700 X 100mm 2- osztás	○	○	○
	138	1300 X 800 X 100mm 2- osztás	○	—	○
	158	1500 X 800 X 100mm 2- osztás	○	—	○
	208	2000 X 800 X 100mm 2- osztás	○	—	○
308	3000 X 800 X 100mm 3- osztás	○	—	○	
② Hidraulikaolaj-hűtésű elektromágneses asztal		Minden méret	○	○	○
③ Elektropermanens mágnesasztal vezérlővel			○	○	○
④ Mágnesasztal hátsó oldallapja			○	○	○
⑤ Mágnesasztal bal oldallemeze			○	○	○
⑥ Auto demagnetizáló vezérlő (5A)		Modell:125,155,205,126,1B,157	○	○	○
⑦ Auto demagnetizáló vezérlő (10A)		Modell:305,206,138,158	○	○	○
⑧ Auto demagnetizáló vezérlő (20A)		Modell:306,208,308	○	○	○
3) Digitális leolvasó skála					
① Kereszt előtolás digitális skála		Min.egys. kijelzés 0.001mm	○	○	○
4) Korong adapter & Köszörűkorong					
① Tartalék korong adapter			○	○	○
② Korong adapter a GRIND-X' Micro kiegyensúlyozóhoz			○	○	○
③ Korong adapter az Auto kiegyensúlyozóhoz			○	○	○
④ Korong adapter a függőleges orsó egységhez			○	○	○
⑤ Emelőhorog a korong adapterhez			○	○	○
⑥ Köszörűkorong			○	○	○
⑦ Köszörűkorong a függ. orsóhoz		Lapos korong : 6150X55X6f1.75mm Csésze korong: 0150X25X 631.75mm	○	○	○

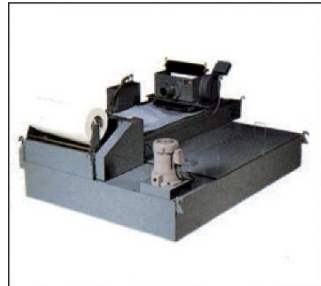
Sz.	Tételek	DX	iQ	DXNC
11	Olajhűtés típusú orsóház	0	0	0
12	Orsó hajtás 11Kw	Δ	0	Δ
13	Asztalra szerelt koronglevezető egység	—	0	0
11	Olajhűtés típusú orsóház	0	0	0
12	Orsó hajtás 11Kw	Δ	0	Δ
	Asztalra szerelt orsóház egység	—	0	0
	Hidraulikus koronglevezető egység	—	0	—
1	Hidraulikus típusú felső orsó egység	0	—	—
4	50 mm-es korongszélességű csészéhez	—	—	0
1	Hidraulikus típusú felső koronglevezető egység	—	0	—

0 : standard Δ : Opcionális — : Nem alkalmazható

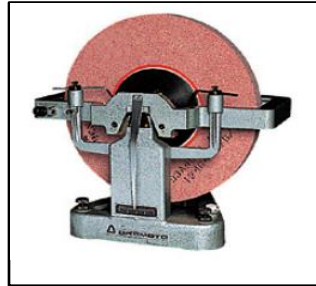
50 mm-es korongszélességhez				
Specification	DX			
Tételek & Modell	Specifikáció	Dx	iQ	DXNC
5). Korong kiegyensúlyozó				
① Korong kiegyensúlyozó tuskével (BW-5)		0	0	0
② GRIND-X Micro korong kiegyensúlyozó (MB-4)		0	0	0
③ Auto korong kiegyensúlyozó	Módosítani kell a spec.korongvédőt	0	0	0
6). Munka lámpa				
① Normál izzó típusú lámpa	100V,100W	0	0	0
② Halogén lámpa	24V,70W(vízizetelt típus)	0	0	0
③ LED lámpa		0	0	0
7). Hidraulika olaj & Hűtő olaj				
① Hidraulika olaj	20LX10	0	0	0
② Hűtő olaj		0	0	0
8). Speciális szín				
		0	0	0
9). Köszörűorsó				
① Orsó inverter	Köszörűorsó 7.5kW	0	—	0
② Orsó inverter	Köszörűorsó 11kW	0	Standard	0
③ Orsó Inverter	Köszörűorsó 15kW	0	0	0
④ Orsó motor felső minőség	11kW 6P	0	Standard	0
⑤ Orsó motor felső minőség	15kW6P	0	0	0
⑥ Hidrosztatikus csapágýú orsó egység	Hidrosztatika olaj tartály hőmérséklet-szabályozó egységgel	0	0	0
⑦ Függőleges orsó egység	Lökett :220mm Orsó motor:2.2 kW Sebesség :2850/340 f/perc (50/60Hz) Kúpos korongleghúzó Korong alj kúpos korongleghúzó egység (DR-I) 11) -2 tétel szükséges, ha 50 mm-es korong van felszerelve	0	0	0
⑧ Inverter függ. orsó egységhez	1200 – 4500f/perc	0	0	0
10). Asztal				
① Mikroelőtoló a kereszt mozgáshoz	Min.beáll. egység: 0.0001mm	0	0	—
② Szánvezeték magassági szint finomhangoló spec. (hossz és kereszt)	Javasolt 3)-1 tétellel együtt	0	0	0
③ Asztal hossz golyósorsó NC vezérléssel		—	—	0
11). Asztal burkolat				
① Csúszó ajtó átlátszó ablakkal	Véd a hűtővíz ellen és a munkafelület látható	0	—	—
② Korongvédő a függ. orsóhoz		0	0	0
12). Hidraulika olaj hűtő rendszer				
① Olaj hűtő szivattyú		0	0	0
13). Mérőműszerek				
① Óra mutató		0	0	0
② Naptár mutató	Foglalás egy hétre	0	0	0
③ Becsült idő a köszörülés befejezéséhez		0	Standard	0

Különtartozékok

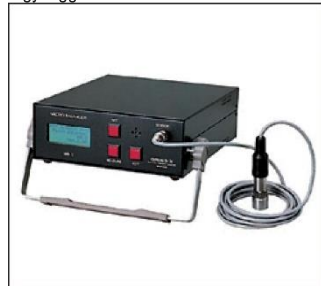
Tételek & modell	Specifikáció	DX	IQ	DXNC
14). Biztonsággal kapcsolatos tétel				
① 3 színű jelzőfény	Sárga: A ciklus befejeződött Piros: Hibajelzés Zöld: Ciklusban van	O	O	O
② 3 színű jelzőfény Villogó típus	Sárga: A ciklus befejeződött Piros: Hibajelzés Zöld: Ciklusban van	O	O	Standard
③ Pato fény	Bekapcsol és forog, ha a ciklus kész	O	O	O
④ Mindent kikapcsoló eszköz a ciklus befejezése után		O	O	O
⑤ Tokmányreteszelő rendszer		O	O	O
⑦ Asztal jobb/bal végállás jelző		O	O	O



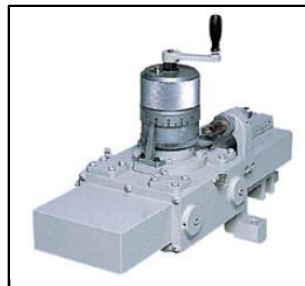
1) (5) Hűtőközeg rendszer mágneses leválasztóval és automata papír- szűrő egységgel



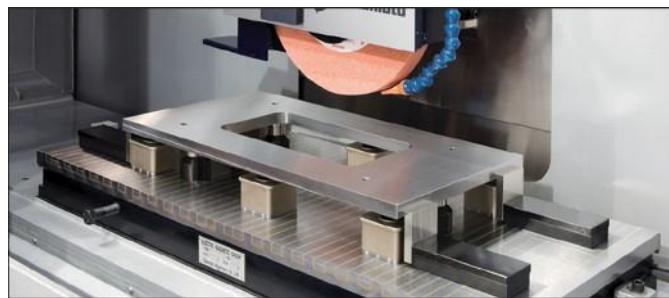
5) ① Kőszűrűkorong kiegyensúlyozó orsóval (BW-5)



5) ② GRIND-X Mikro kiegyensúlyozó egység (MB-4)

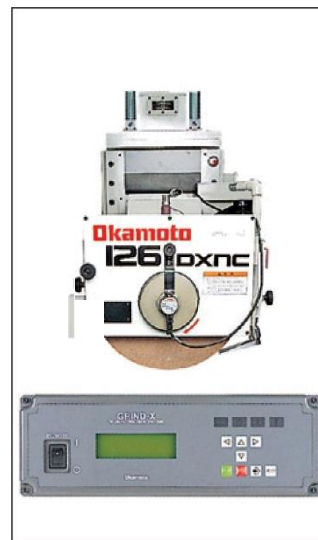


15) -① Hidraulikus fej feletti korongleghúzó (100 mm koronghoz)



16) -① Görbület megszüntető készülék

Tételek & modell	Specifikáció	DX	IQ	DXNC
15). Korongleghúzó eszköz				
① Hidraulikus fej feletti korongleghúzó 75mm ill. 100mm szélességhez		O	—	—
② Hidraulikus fej feletti korongleghúzó Automatikus korongleghúzó kopás- kompenzációs funkció 75mm. ill. 100mm szélességhez	Az asztali és a fej feletti leghúzó együttes használatakor a koronghúzási pont mindig kompenzálva van	—	O	—
16). GRIND— X tartozékok				
① Görbület megszüntető készülék (GRIND-X SG Mester)		O	O	O

9) -⑦ Függőleges orsó tartozék
(kúpos korongleghúzó egységgel (DRA-5) és kúpos korongleghúzó egységgel (DR3) a krong alsó része számára)

5) -③ Automata korongkiegyensúlyozó egység

Egyedi rendelési specifikáció
Lengő kőszűrűkorong egység

GRIND-X SG Mester kőszűrűlési adatok

Méret: L600 - W300 - T20mm • Anyag : S45C • Keménység : hőkezelés nélkül

Elülső oldali kőszűrűlés

Egység : μm

Mérési pont	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	Ma . Warpage
Kőszűrűlés előtt	0	-42	-84	-56	0	-1	-43	-52	-9	0	-43	-82	-48	-3	84
Kőszűrűlési állapot	0,010 mm-es fogásvétel x 8-szor	0	-4	-4	-3	9	0	-11	-4	2	5	-4	-3	12	23
	0,003mm fogásvétel 8-szor + 2-kiszikráztatás	0	0	1	0	-1	1	1	2	1	1	1	2	1	3

Hát oldali kőszűrűlés

Egység : μm

Mérési pont	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	Ma . Warpage
Kőszűrűlés előtt	0	58	114	59	-3	12	72	73	1	4	55	96	50	-8	1 22
Kőszűrűlési állapot	0,010 mm-es fogásvétel x 8-szor	0	-2	-3	-2	-1	-1	-3	-1	-1	2	-1	-2	0	5
	0,003 mm-es fogásvétel 8-szor + 2-kiszikráztatás	0	-1	0	0	1	-1	-1	-1	-1	2	-1	-2	0	2

OKAMOTO MACHINE TOOL WORKS, LTD.

2993 Gobara Annaka-shi Gunma 379-0135 Japan
Tel:+81-27-388-9595 Fax:+81-27-385-1144

<http://www.okamoto.co.jp>



ÓVATOSSÁG

- * A termékeink használatakor és az előtt kérjük tekintsék végig a veszélyes területeket, figyelmeztetéseket, ügyeljenek a géphez adott kezelési kézikönyvben feltüntetett biztonsági előírásokra és a gépre szerelt figyelmeztető címkekre.
- * A műszaki jellemzőket figyelmeztetés nélkül módosíthatjuk.
- * Ha a mi gyárunkban előállított termék a Külföldi csere és Külföldi kereskedelem szabályzó törvény hatálya alá kerül, és tengerentúlra kerül szállításra, előzetesen meg kell szerezni a japán kormány engedélyét.
Nyomtatva Japánban 2015 júniusban.