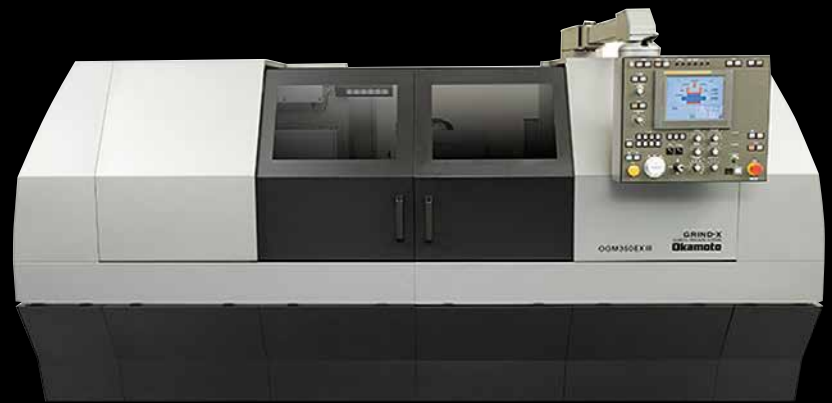


# RUNDSCHLEIFMASCHINE

---

OGM-EX III  
OGM-NC III

BAUREIHE



**Okamoto**

# Baureihe OGM-EX III / NC III

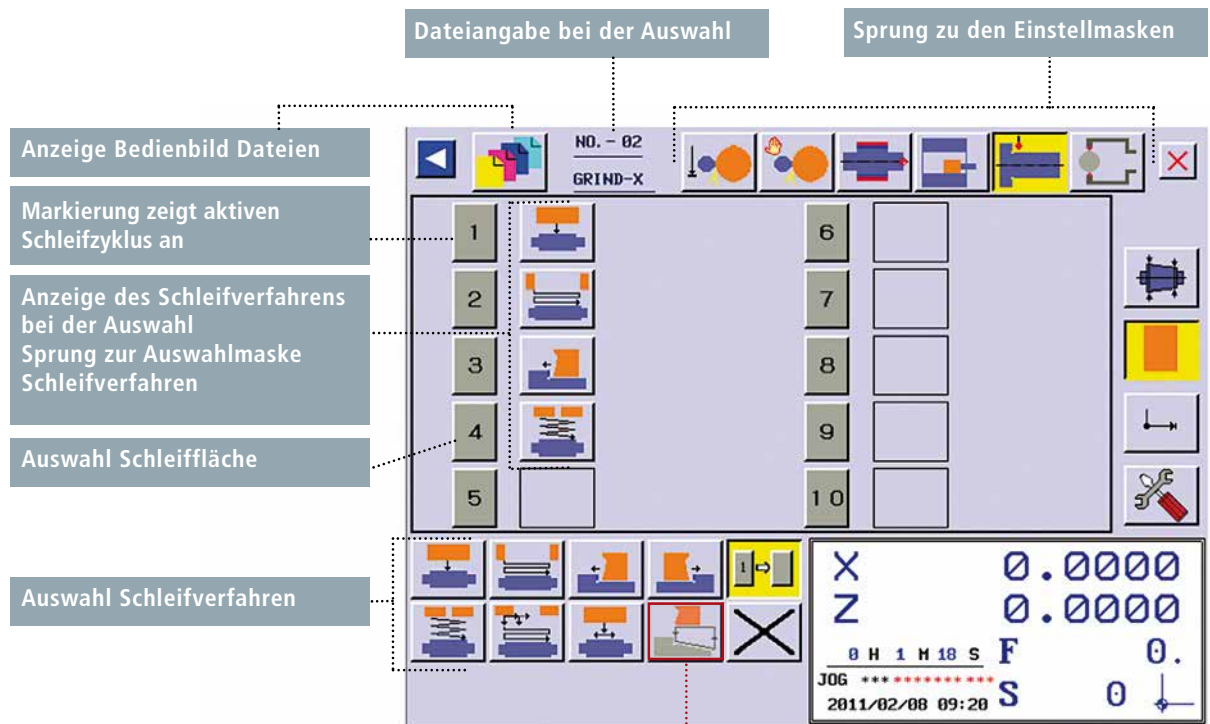
## Leichtere Dateneingabe durch automatische Schleifdatenei

### Automatische Schleifdateneinstellung

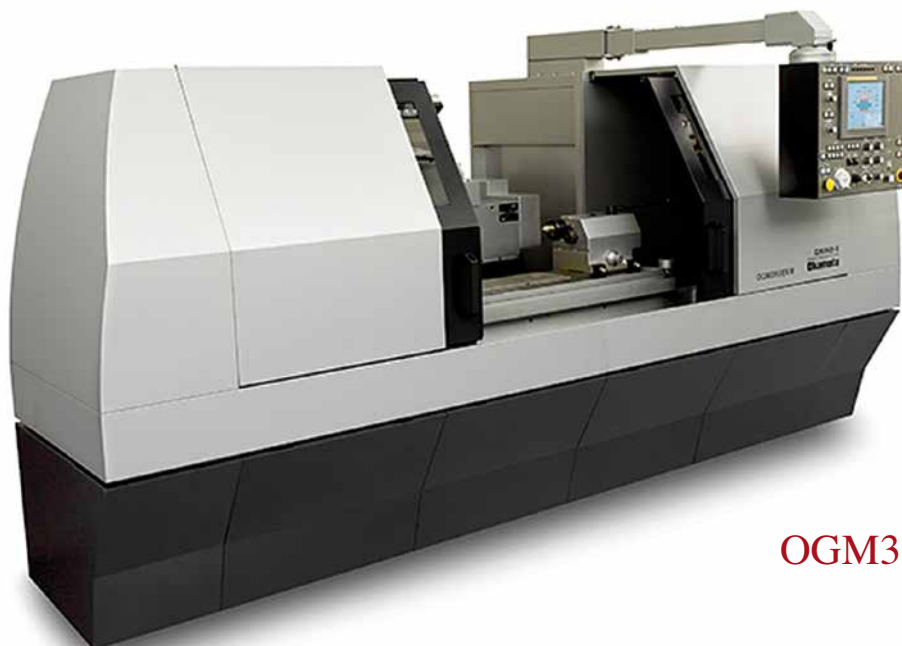
Die unserer Erfahrung nach günstigsten Schleifparameter werden nach Eingabe der Korngröße und Breite der Schleifscheibe automatisch eingestellt.

### Eingabe über das Touchpanel

In diesem System für die dialogfreie Eingabe erfolgen alle Einstellungen direkt über den Touchscreen bzw. das Bedienpult.



Hauptbildschirm Baureihe NC III



OGM350EX III

# Einstellung über den grafischen Touchscreen.

## Anzeige der geschätzten Zykluszeit

Zyklusoptimierung bei der Einstellung.

## Dateiablage

Speicherung von bis zu 21 Teileprogrammen.

**Auswahl Abrichtform** Optional

Eingabe Schleifscheibenform

Teachen des Abrichtpunkts

Eingabe Abrichtdaten

Auswahl Schleifförm (hier: NC III)

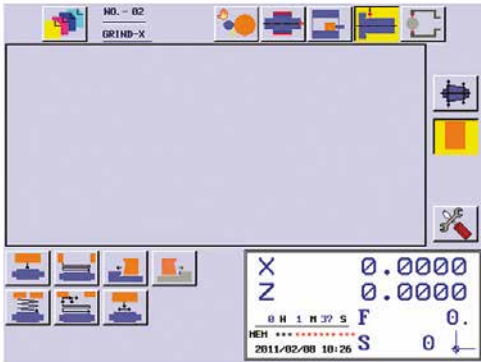
## Hauptbildschirm (gleich bei EX III · NC III)

Schwenkeinstellung

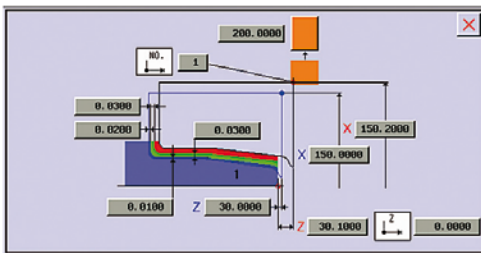
Manuelle Schwenkeinstellung

Schleifflächeneinstellung

Hauptbildschirm Innenschleifen  
(Innenschleifvorrichtung optional)



Hauptbildschirm Baureihe EX III



Profilschliffeinstellung (optional)

## Baureihe OGM-EX III

### Gleicher Aufbau wie konventionelles Gerät mit automatischer Abrichtfunktion

- Standardsoftware für einstufiges Schleifen. (10-stufig optional erhältlich)
- Eingabe Planschliffdaten ebenfalls durch teach-in.
- Positionsanzeige und Schleiflückenbeseitigung optional erhältlich.
- Schleifscheibe und Spindel werden standardmäßig jeweils durch AC-Servomotoren angetrieben. Für größtmögliche Präzision.
- Standard-Impulsgeber für manuellen Längs- und Quervorschub mit Bedienung wie im konventionellen Gerät.

## Baureihe OGM-NC III

### Einfache Herstellung komplexer Formen

- Standardsoftware mit 10-stufigem Schleifprogramm.
- Software für den Profilschliff optional erhältlich.
- Eingabe Planschliffdaten ebenfalls durch teach-in.
- Schleifscheibe und Spindel werden standardmäßig jeweils durch AC-Servomotoren angetrieben. Für größtmögliche Präzision.

Standardzubehör		Baureihe EX III	Baureihe NC III
Schleifscheibe		0	0
Schleifscheibenflansch		0	0
Hartmetall-Mittelstück – 2 Einheiten		0	0
Schmierpistole		0	0
Kurzschlussausschalter		0	0
Reitstock mit manueller Konusfeineinstellung		0	0
Einstufen-Software und 2-Punkte-Abrichten		0	–
Zehnstufen-Software und 3-Punkte-Abrichten		optional	0
Automatischer Schleifzyklus	Einstechschleifen	0	0
	Längsschleifen (links, rechts, beide Seiten)	0	0
	Einstech- Oszillationsschleifen	0	0
	Einstech- Feinoszillationsschleifen	0	0
	„Rough Shift“-Einstechschleifen und Längsfeinschleifen	0	0
	Manuelles Längsschleifen	0	0
Schulterschleifen (rechte Seite)		0	0
Anzeige der geschätzten Zykluszeit		0	0
Vorbereitung für die Ölnebelabsaugung (Haube)		0	0
Quervorschub mit geregelter Maßstab		0	0
Kompensation Spindelnasenradius		–	0
LED-Anzeige in der Abdeckung		0	0
Spindelkopf mit AC-Servomotor		0	0
Schleifscheibe mit AC-Spindeltrieb		0	0
Tischkühlung über konstante Kühlmittelversorgung		0	0
Abrichtkühlung		0	0
Manueller Impuls Tischvorschub		0	0
Tür mit Sicherheitsverriegelung		0	0
Sicherheitsvisier Schleifscheibe		0	0
Positionsanzeige (Stirnseite Schleifscheibe)		optional	0



Technische Daten Baureihe OGM-EX III / NC III		Einheit	Baureihe 200		Baureihe 300							
			einfach	univers.	einfach				universal			
Pos.			250	250	330	350	390	3150	330	350	390	3150
Kapazität	Pendelweg über dem Tisch	mm	220	220	320	320	320	320	320	320	320	320
	Mittenabstand	mm	500	500	300	500	900	1500	300	500	900	1500
	Max. Schleifdurchmesser	mm	200	200	300	300	300	300	300	300	300	300
	max. Gewicht Arbeitskopf	Mittelstück Spannfutter (Stimplatte+Futter+Last)	kg	50	50	150	150	150	150	150	150	150
Schleif- scheibe	Größe (Außen- $\phi$ x B x Innen- $\phi$ )	mm	$\phi 355 \times 38 \times \phi 127$	$\phi 305 \times 25 \times \phi 127$	$\phi 405 \times 50 \times \phi 127$				$\phi 355 \times 38 \times \phi 127$			
	Drehzahl (Wechselriemenscheibe)	min <sup>-1</sup>	1610/1780/1980	1880/2110/2210	1570/1742				1767/1996			
	Max. Umfangsgeschwindigkeit	m/sec	30	30	33	33	33	33	33	33	33	33
Schleif- scheiben- kopf	Arbeitsweg X-Achse	mm	215	215	300	300	300	300	300	300	300	300
	Schwenkwinkel	Grad	nicht schwenkb.	$\pm 30$	nicht schwenkbar				$\pm 30$			
	Min. Wegteilung ( $\phi$ )	mm	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
	Schnellgang	m/min	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
Tisch	Arbeitsweg Z-Achse	mm	762	762	670	870	1270	1870	670	870	1270	1870
	Schwenkwinkel	Grad	0~ -9	0~ -9	0~ -12	0~ -10	0~ -8.5	0~ -5	0~ -12	0~ -10	0~ -8.5	0~ -5
	Min. Wegteilung	mm	0.0001	0,0001	0,0001	0,0001	0,0001	0,0001	0,0001	0,0001	0,0001	0,0001
	Schnellgang	m/min	8	8	10	10	10	10	10	10	10	10
Arbeits- kopf	Spindeltyp		Hochfeste Spindel für kombiniert drehbaren/nicht drehbaren Einsatz									
	Mittlenkonus	MT	No. 3	Nr. 3	Nr. 4	Nr. 4	Nr. 4	Nr. 4	Nr. 4	Nr. 4	Nr. 4	Nr. 4
	Lochdurchmesser	mm	$\phi 18$	$\phi 18$	$\phi 20$	$\phi 20$	$\phi 20$	$\phi 20$	$\phi 20$	$\phi 20$	$\phi 20$	$\phi 20$
	Spindeldrehzahl	min <sup>-1</sup>	10~500	10~500	10~500	10~500	10~500	10~500	10~500	10~500	10~500	10~500
	Schwenkwinkel	Grad	30~ -90		nicht schwenkbar				30~ -90			
Reit- stock	Spindeltyp Reitstock		Manuelle Konusfeineinstellung									
	Spindelhub	mm	20	20	30	30	30	30	30	30	30	30
	Mittlenkonus	MT	No. 3	No. 3	No. 4	No. 4	No. 4	No. 4	No. 4	No. 4	No. 4	No. 4
Motor	Schleifscheibenspindel	kW	3.7	3,7	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5
	Arbeitskopfspindel	kW	1,8 (AC Servomotor)									
	Tischvorschub	kW	1,2 (AC Servomotor)									
	Vorschub Schleifscheibenkopf	kW	1,2 (AC Servomotor)									
	Schmiermittelpumpe	W/P	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4
	Kühlmittelpumpe	W/P	180/2	180/2	180/2	180/2	180/2	180/2	180/2	180/2	180/2	180/2
	Magnet. Abscheider (optional)	W/P	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Erforderliche Stromaufnahme		kVA	15	15	20	20	20	20	20	20	20	20
Höhe Arbeitsplatz über Boden		mm	980	980	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Gerätengewicht netto		kg	3300	3300	3900	4600	5000	6000	3900	4600	5200	6000
			Baureihe EX III					Baureihe NC III				
			250	330	350	390	3150	250	330	350	390	3150
Platzbedarf	Breite	mm	2920	3000	3400	4200	5600	2920	3000	3400	4200	5600
	Tiefe	mm	2010	2330	2330	2330	2330	2010	2330	2330	2330	2330
	Höhe	mm	1800	1800	1800	1800	1800	1950	1950	1950	1950	1950

**GRIND-X**  
OKAMOTO PRECISION SYSTEMS  
**Okamoto**

## OKAMOTO MACHINE TOOL EUROPE GMBH

Paul-Ehrlich-Str. 9, 63225 Langen, Deutschland  
Tel: +0049-6103-201100, Fax: +0049-6103-2011020

## OKAMOTO MACHINE TOOL WORKS, LTD.

SEKI 3 Bldg, 3-5-7 Nakamachidai, Tsuzuki-ku, Yokohama,  
Kanagawa, 224-0041 Japan  
Tel: +81-45-949-3881, Fax: +81-45-949-3787  
URL: <http://www.okamoto.co.jp>



**Vorsicht**

\*Vor und während der Verwendung unserer Produkte sind die Gefahren-, Warn- und Achtungshinweise in dem der Maschine beiliegenden Betriebshandbuch und auf den an der Maschine angebrachten Warnschildern aus Sicherheitsgründen unbedingt zu beachten.

\*Änderungen der technischen Angaben vorbehalten.

\*Unterliegt ein in unserem Werk gefertigtes Produkt dem Devisen- und Außenhandelsgesetz, ist vor dem Export oder dem Transport ins Ausland eine Freigabe oder Genehmigung der japanischen Regierung einzuholen.

Gedruckt in Deutschland, August 2011