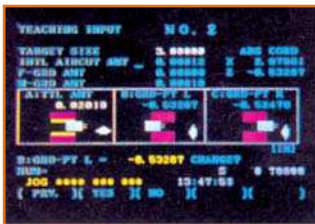
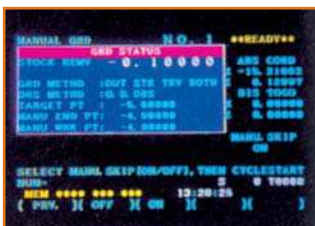


# IGM 15 NC



Picture shows 2 spindle version  
Bild zeigt 2-Spindel-Ausführung



## 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, 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



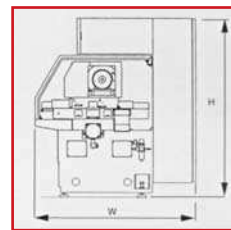
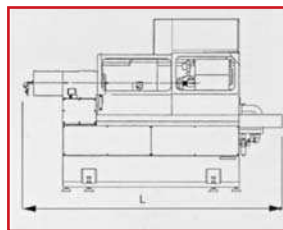
	Einheit /Unit	IGM-15NC		
Internal diameter to be ground	mm	∅ 6-150	Innendurchmesser - Schleifbereich	
Grinding stroke	mm	125	max. schleifbare Teile	
Swing inside workpiece guard	mm	∅ 260	Schwingdurchmesser in der Schutzhaube	
Swing over table	mm	∅ 600	max. Schwingdurchmesser	
Wheel spindle cross feed (X axis)	max. travel	mm	170	max. Weg
	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
	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
Work spindle speed		rpm	100-850	Werkstückspindeldrehzahl
Work spindle swivel angle		deg	-5 – 15°	Schwenkbereich Werkstückspindel
Wheel spindle speed	standard	rpm	20000	Standard
	optional	rpm	10000-60000	Optional
Motors	work spindle	kw/p	1.5/4	Werkstückspindel
	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	
Power supply (incl. coolant system)		KVA	8	Strombedarf incl. Kühlmittelsystem
Floor Space	(LxWxH)	mm	2535x1490x1640	(LxWxH) Platzbedarf
Weight	Net Weight	kg	2300	Nettogewicht

### 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

### Zusatzausrüstungen

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



## GRIND - X

OKAMOTO PRECISION SYSTEMS

# Okamoto

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](http://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