

# Lean Selection speed

RUNDSCHLEIFEN MIT TEMPO



# FUNKTIONAL UND WIRTSCHAFTLICH SCHLEIFEN



Die Lean Selection speed ist eine Hochgeschwindigkeitsschleifmaschine für höchste Wirtschaftlichkeit und ist bestens geeignet für das Schleifen von Klein- und Mittelserien im Ein- oder Mehrschichtbetrieb. Für die Bearbeitung von wellenartigen Teilen wie auch von Rohlingen für Schneidwerkzeuge ist die Lean Selection speed eine extrem kosteneffiziente Lösung und besticht durch eine hohe Flexibilität bei gleichzeitig wirtschaftlicher Fertigung.

## Highlights der Lean Selection speed

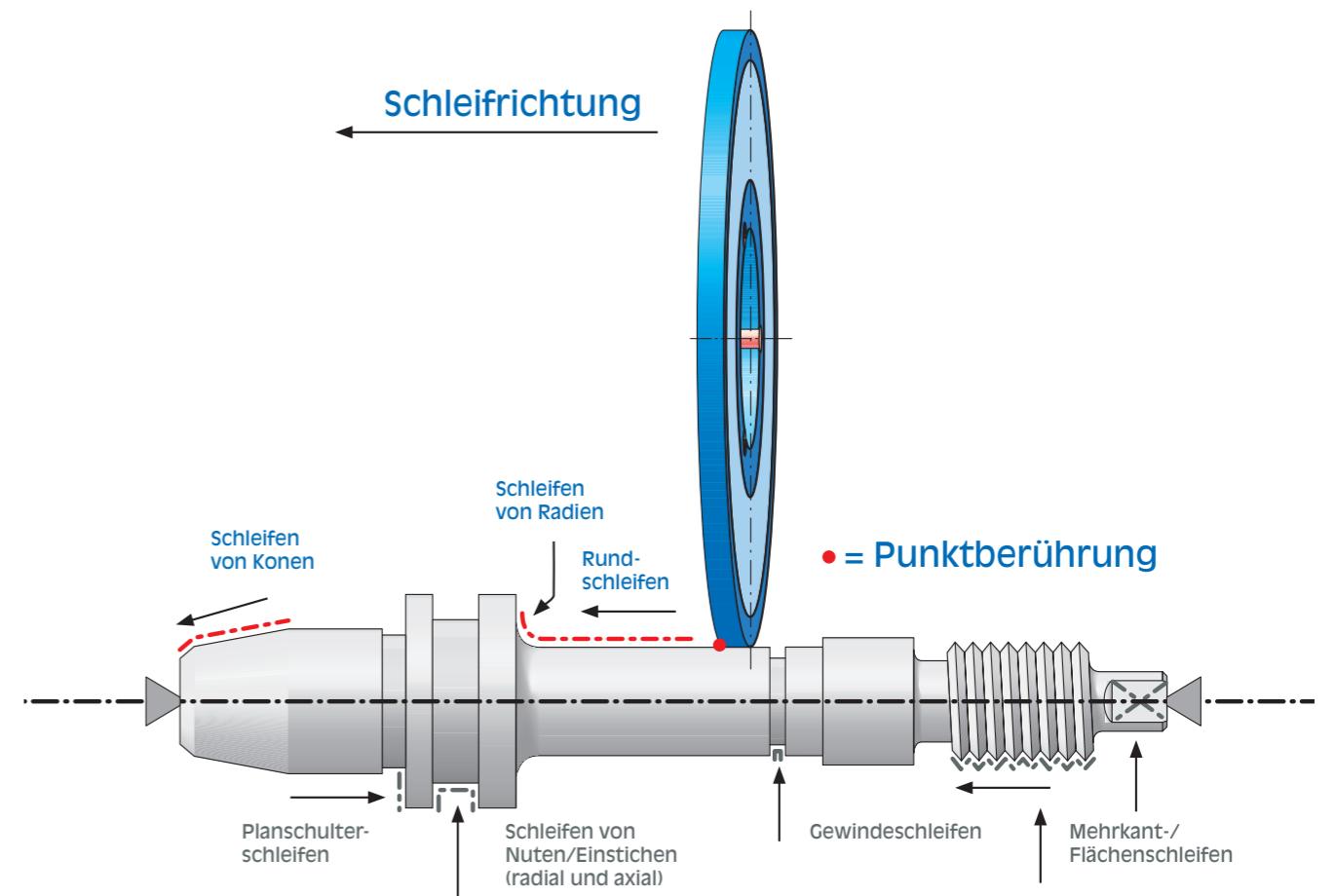
- CBN- und/oder Diamantschleifscheiben
- Umfangsgeschwindigkeit bis 140 m/s
- Hohe Zerspanleistung
- Schnelle Umrüstung
- Hohe Verfügbarkeit
- Minimale Prozess-Nebenzeiten
- Steifes Ständerkonzept
- Einfache Bedienung
- Ausgeklügelte Automatisierungskonzepte
- Umfangreiche Service-Dienstleistungen

## LEAN SELECTION – EINE AUSWAHL VON STANDARDMASCHINEN

Die universellen und effizienten Schleifmaschinen aus der JUNKER Lean Selection sind ideal für die Herstellung vom Einzelteil bis zu Serienteilen und somit auch perfekt für den Einsatz bei Lohnfertigern, Kleinzulieferern und mittelständischen Unternehmen geeignet. Ebenso können sie auch im Produktionsbereich eingesetzt werden. Die Lean Selection Schleifmaschinen sind bedienerfreundlich und überzeugen durch JUNKER-typische Produktqualität und Präzision.

## DIE QUICKPOINT-SCHLEIFTECHNOLOGIE

Hinter der Lean Selection speed steht eine über 30-jährige Erfahrung im QUICKPOINT-Schleifen mit CBN-/Diamant-Schleifkörpern. Bei der QUICKPOINT-Schleiftechnologie wird mit einem nur punktgroßen Schleifkontakt im Fertigschleifbereich gearbeitet. Hierzu wird eine wenig Millimeter breite, äußerst verschleißarme CBN- oder Diamant-Schleifscheibe eingesetzt. Durch den Freiwinkel wird die Kontaktzone zwischen Schleifkörper und Werkstück von einer Kontaktlinie auf einen Kontaktpunkt reduziert.



Die JUNKER QUICKPOINT-Schleiftechnologie

# UNIVERSELL UND EFFIZIENT

## MIT TEMPO WIRTSCHAFTLICH RUNDSCHEIFEN

- Vor- und Fertigschleifen mit zwei Schleifspindeln durch Schwenken der B-Achse
- Bewährte und ausgereifte Komponenten
- Glasmaßstab auf der X-Achse
- Werkstückspindelstock und Schleifspindel mit 3-Punkt-Aufnahme
- Reitstock mit Mikro-Feinverstellung und hydraulischer Betätigung
- Werkstückmitnahme zwischen Spitzen (ohne Futter sowie Sondermitnahmen)
- Bis zu zwei 12-KW-HF-Außenschleifspindeln



Werkstückmitnahme zwischen Spitzen, d.h. ohne Spannfutter



JUNKER Normbund: schnell, einfach, flexibel

## JUNKER NORMBUND GARANTIERT HÖCHSTE GENAUIGKEIT UND KÜRZESTE RÜSTZEIT

JUNKER Normbund kommt am Schleifspindelstock, am Werkstückspindelstock und am Reitstock zum Einsatz und verkürzt so die Rüstzeiten der Schleifmaschine.

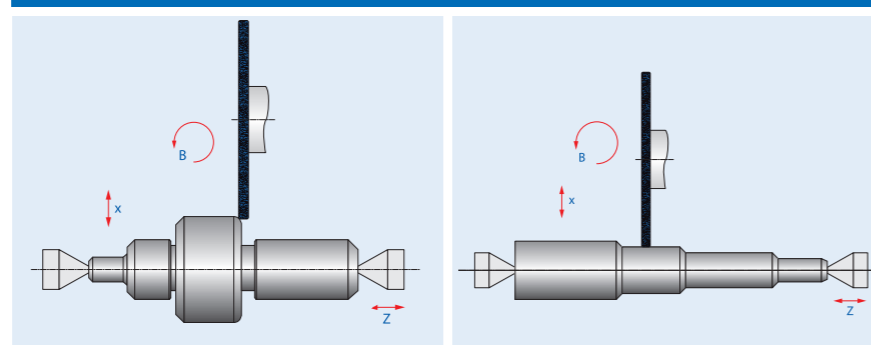
- Kurze Wechsel- und Rüstzeiten (< 2 min für Zentrierspitzen, < 20 min für Schleifscheiben)
- Einfachste Montage
- Optimale Zentrierung
- Erlaubt Drehrichtungswechsel durch axiale Befestigung mit verschraubtem Schleifscheibenflansch
- Rundlaufgenauigkeit 2/1000 mm

**Werkstückgeometrien**

Mit der Lean Selection speed können folgende Werkstückgeometrien geschliffen werden:

- Zylindrische Durchmesser
- Kegel und Radien
- Planschultern
- Absätze und abgesetzte Partien (Rundschleifbearbeitung)

## Vor- und Fertigschleifen mit zwei Schleifspindeln durch Schwenken der B-Achse



Führungswelle

HM-Rohlinge

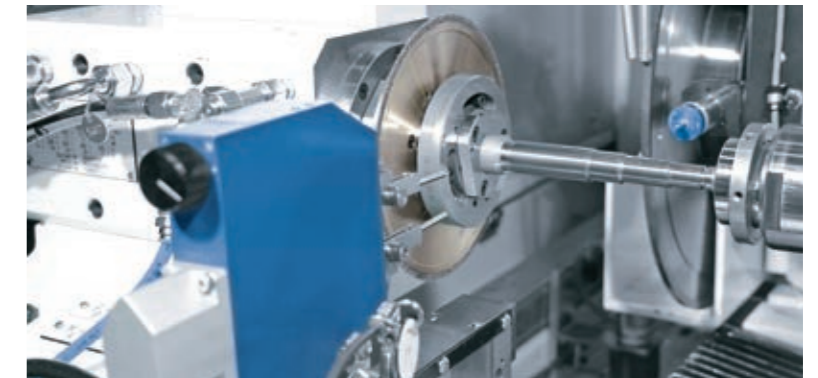
## ZUVERLÄSSIGES BRANDSCHUTZKONZEPT – „DAS JUNKER SICHERHEITSSYSTEM“

Da teilweise Öl als Kühlschmierstoff eingesetzt wird, besteht Brand- und Verpuffungsgefahr. Durch das JUNKER Sicherheitssystem werden Schäden an Maschinen und Gebäuden verhindert. Bei einer Verpuffung wird das Maschineninnere automatisch hermetisch abgedichtet,

so dass ein Brand vor seiner Entstehung erstickt wird (geprüft durch das Institut für Sicherheitstechnik IBExU). Auf Wunsch können zusätzlich Löschanlagen (CO<sub>2</sub>- oder Wasservernebelungsanlagen) und Abluftreinigungsanlagen eingebaut werden.

## OPTIONEN UND ZUBEHÖR

- Anfahrssensorik/Auswuchtsysteme
- Glasmaßstab auf der Z-Achse
- Durchmesser-Messsystem
- Längspositioniersystem
- Automatische Lünetten
- Spannfutter/Hydrodehn
- Kühlschmierstoffanlage
- Automatisierungssystem
- Teleserviceanschluss
- Luftfilteranlage
- Brandschutz und Feuerlöschanlage
- Weitere Optionen und Zubehör auf Anfrage



Option: Längspositioniersystem



Option: durchdachte Automatisierungskonzepte, z.B. mit JUROBOT-Zelle



Bearbeitungsbeispiele für wellenartige Teile

Bearbeitungsbeispiele für Schneidwerkzeugrohlinge



**EINFACHE MASCHINENBEDIENUNG**

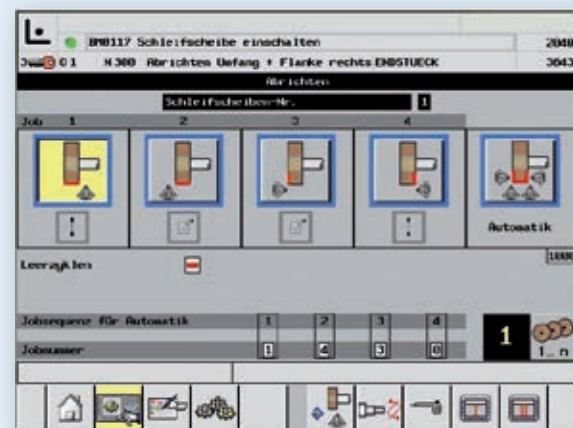
Zur Maschinenprogrammierung steht dem Anwender standardmäßig das Programmiersystem JUWOP/R-P zur Verfügung. Alternativ kann die Programmierung auch mit dem DIN/ISO-Programmiersystem erfolgen. Die Programmierung kann wahlweise direkt an der Steuerung über einen 15 Zoll Touchscreen oder extern am PC oder Laptop erfolgen.

**JUWOP/R-P – DIE PROGRAMMIERUNG FÜR DIE HOCHPRODUKTIVE FERTIGUNG**

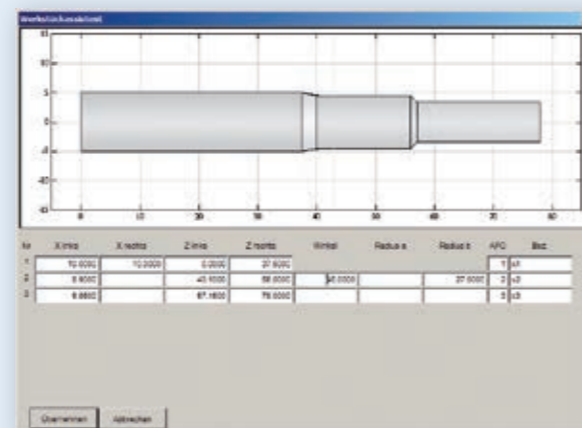
JUWOP/R-P ist eine sehr flexible Software. Man ist nicht von vorgegebenen Schleifzyklen abhängig und kann damit das Programm auf die speziellen Bearbeitungen optimieren. Der Schleifprozess kann hinsichtlich Leistung, Taktzeit und Qualität durch die erweiterten manuellen Eingriffsmöglichkeiten optimiert werden. Die programmierten Positionen werden maßstäblich am Bildschirm dargestellt.

**Leistungsfähige CNC-Steuerung**

- Einfache Bedienung
- Ergonomisch gestaltete Eingabemasken
- Grafisch unterstützte Eingabe der Parameter
- Hilfe-Funktion während der Dateneingabe
- Plausibilitätsprüfung der eingegebenen Parameter
- Mehrsprachige Bedienerführung



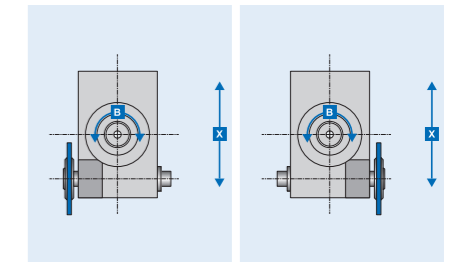
Anwahlmöglichkeiten beim Abrichten.



Werkstückassistent zum einfachen Programmieren von Standardwerkstücken. Als Beispiel ist ein Stufenbohrer-Rohling aufgeführt.

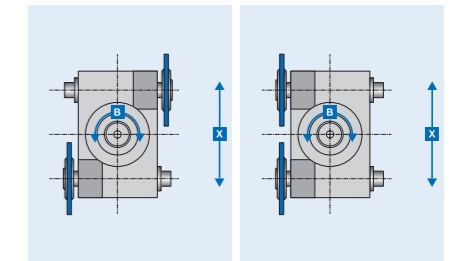
# TECHNISCHE DATEN

Lean Selection speed	
<b>Werkstückdaten</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Werkstückdurchmesser: 150 mm</li> <li>• Schleiflänge: 500 mm</li> <li>• Einspannlänge: 800 mm</li> <li>• Spitzenhöhe: 150 mm</li> <li>• Werkstückgewicht (zw. Spitzen): max. 10 kg</li> </ul>
<b>Zustellachse (X-Achse)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Max. Weg: 350 mm</li> <li>• Geschwindigkeit: 0,001 – 10 m/min</li> <li>• Auflösung: 0,0001 mm</li> <li>• Direktes Wegmesssystem mit Glasmaßstab</li> </ul>
<b>Längsachse (Z-Achse)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Max. Weg: 1.000 mm</li> <li>• Geschwindigkeit: 0,001 – 12 m/min</li> <li>• Auflösung: 0,0001 mm</li> <li>• Glasmaßstab (optional)</li> </ul>
<b>Schleifspindelstock (B-Achse)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Schwenkbereich: 210°</li> <li>• Auflösung B-Achse: 0,0001°</li> <li>• Mit einer oder optional zwei Spindeln</li> </ul>
<b>Außen-Schleifspindel</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Antriebsleistung: 12 kW</li> <li>• Schleifscheibendurchmesser: 400 / 350 mm</li> <li>• Schleifscheibenbreite: 20 mm</li> <li>• Umfangsgeschwindigkeit: 140 m/s</li> <li>• Aufnahme: 3-Punkt-System</li> </ul>
<b>Werkstückspindelstock</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Drehzahlbereich: 1 – 12.000 1/min</li> <li>• Aufnahme: 3-Punkt-System</li> <li>• Spindeldrehmoment: 20 Nm</li> <li>• Spindeldurchlass: 30 mm</li> </ul>
<b>Reitstock</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pinolenhub: hydraulisch</li> <li>• Aufnahme: 3-Punkt-System</li> </ul>
<b>Anschlusswert</b>	20 kVA
<b>Abmessungen</b>	L x B x H: 3.340 x 2.660 x 2.325 mm (ohne Kühlmittelanlage)
<b>Gewicht</b>	12.000 kg (ohne Kühlmittelanlage)



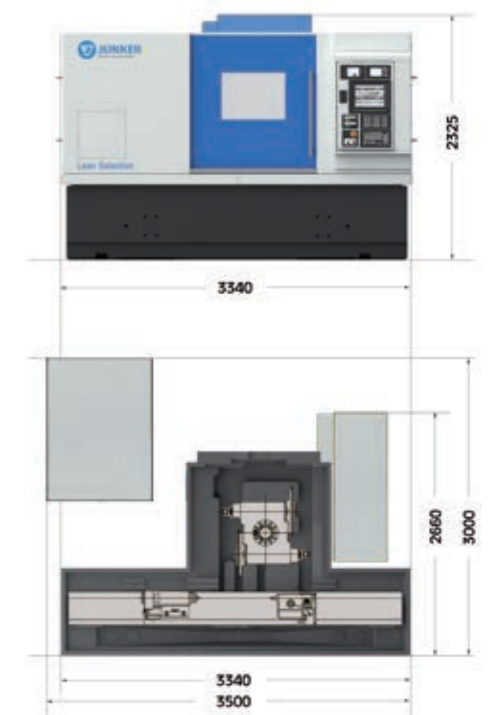
Variante B1

Variante B4



Variante B13

Variante B12



## EUROPE

### Erwin Junker Maschinenfabrik GmbH

Junkerstraße 2  
77787 Nordrach  
Germany

info@junker.de  
+49 7838 84-0

### Erwin Junker Grinding Technology a.s. Plant Holice

Pardubická 332  
534 01 Holice  
Czech Republic

info@junker.cz  
+420 466 003-111

### Erwin Junker Grinding Technology a.s. Russia Branch Office

Prospekt Tolbukhina 17/65  
150000 Yaroslavl  
Russian Federation

info@junker-russia.ru  
+7 4852 206121

**JUNKER  
GROUP**

### Erwin Junker Makina Sanayi Ticaret LTD. ŞTİ.

Esentepe Mah.  
Milangaz Cad. No:75  
Monumento  
Kartal/Istanbul  
Turkey

info@junker-turkey.com.tr  
+90 216 5042811

### LTA Lufttechnik GmbH

Junkerstraße 2  
77787 Nordrach  
Germany

info@lta-filter.com  
+49 7838 84-245  
www.lta-filter.com

### LTA Industrial Air Cleaning Systems s.r.o.

Lidická 66  
252 68 Středokluky  
Czech Republic

info@lta-filter.com  
+420 233 012-113  
www.lta-filter.com

## AMERICA

### Erwin Junker Machinery, Inc.

2541 Technology Drive, #410  
Elgin, IL 60124  
USA

info@junker-usa.com  
+1 847 4880406

### Erwin Junker de Mexico, S. de R.L. de C.V.

Blvd. Bernardo Quintana #7001  
Torre 2, #1203  
Centro Sur Querétaro  
Qro., C.P. 76079  
Mexico

info@junker.com.mx  
+52 442 1995111

### Erwin Junker Máquinas Ltda.

Estrada do Capivari 751  
Cep 09838-900  
S.B. do Campo, São Paulo  
Brazil

info@junker-group.com.br  
+55 11 4153-9645  
+55 11 4397-6008

### LTA Industrial Air Cleaning Systems, Inc.

2541 Technology Drive, #410  
Elgin, IL 60124  
USA

info@lta-filter.com  
+1 847 4880406  
www.lta-filter.com

### ZEMA Zselics Ltda.

Estrada do Capivari 741  
Cep 09838-900  
S.B. do Campo, São Paulo  
Brazil

zema@zema.com.br  
+55 11 4397-6000  
www.zema.com.br

## ASIA

### Erwin Junker Maschinenfabrik GmbH Shanghai Representative Office

Unit 1003, Floor 10  
Tower II Kerry Ever Bright City  
Enterprise Center  
No. 209 Gonghe Road  
200070 Shanghai  
P.R. China

info@junker.com.cn  
+86 21 61438528

### Erwin Junker Machinery (Shanghai) Co., Ltd.

Section D, Floor 6, Building 16#  
No.69 Xi Ya Road  
Waigaoqiao Free Trade Zone  
200131 Shanghai  
P.R. China

services@junker.com.cn  
+86 2150 463525

### Erwin Junker Maschinenfabrik GmbH India Branch Office

Office No. 805, Deron Heights  
Baner Road,  
Pune 411 045  
India

info@junker.in  
+91 20 27293403