

# QUICKPOINT

FLEXIBLE HOCHLEISTUNGSSCHLEIFMASCHINE



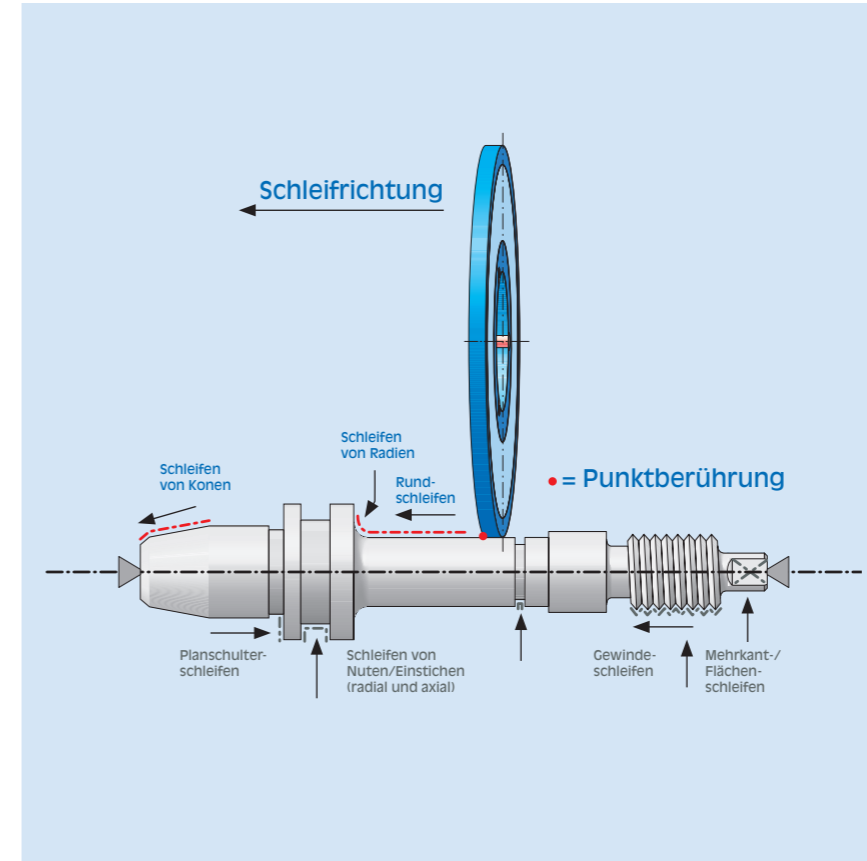
# FLEXIBILITÄT AUF DEN PUNKT GEBRACHT



Hochgeschwindigkeitsschleifen mit QUICKPOINT verbindet JUNKER Präzision mit maximaler Flexibilität. QUICKPOINT Maschinen sind vielseitig einsetzbar und beeindrucken gleichzeitig durch enorme Leistungsfähigkeit. Das Ergebnis: Vielseitigkeit und höchste Endqualitäten.

## Kundennutzen

- **Hochgeschwindigkeitsschleifen** mit ausgereifter CBN-/Diamant-Schleiftechnologie
- **Höchste Endqualität** durch einmaliges Einspannen des Werkstückes
- **Maximale Verfügbarkeit** durch vollautomatisierten Schleifprozess
- **Hohe Bearbeitungsgeschwindigkeiten** durch gute Rundum-Kühlbarkeit des aktiven Schleifpunktes
- **Schnelles Umrüsten** durch hochflexibles Maschinenkonzept



QUICKPOINT Standardbearbeitungen sind Planschultern, Konen, Fasen und Einstiche. Zusätzlich sind Nuten- und Gewindeschleifen sowie Mehrkant- und Flächenschleifen integrierbar.

## DAS PRINZIP QUICKPOINT

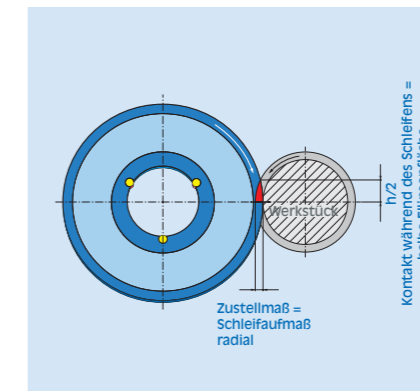
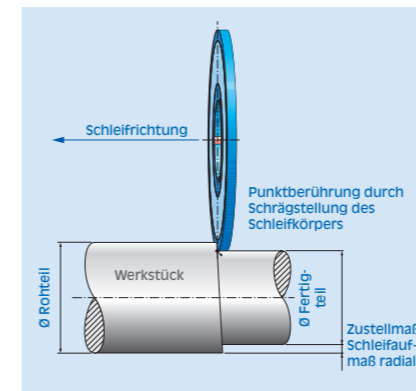
Schleifen mit QUICKPOINT ist Außenrund-Hochgeschwindigkeitsschleifen mit einem nur punktgroßen Schleifkontakt im Fertigschleifbereich. QUICKPOINT arbeitet mit einem wenige Millimeter breiten, äußerst verschleißarmen CBN- oder Diamant-Schleifkörper. Durch den Freiwinkel wird die Kontaktzone zwischen Schleifkörper und Werkstück von einer Kontaktlinie auf einen Kontaktpunkt reduziert.

## FÜR DIE AUTOMOBILINDUSTRIE – HOHE PRODUKTIVITÄT

Großserien-Produktion verlangt Hochleistung – mit QUICKPOINT Komplettbearbeitung in einer Einspannung kommt noch Flexibilität dazu! So ermöglicht QUICKPOINT eine schlanke Fertigung und macht Investitionen in unflexible Sondermaschinen überflüssig.

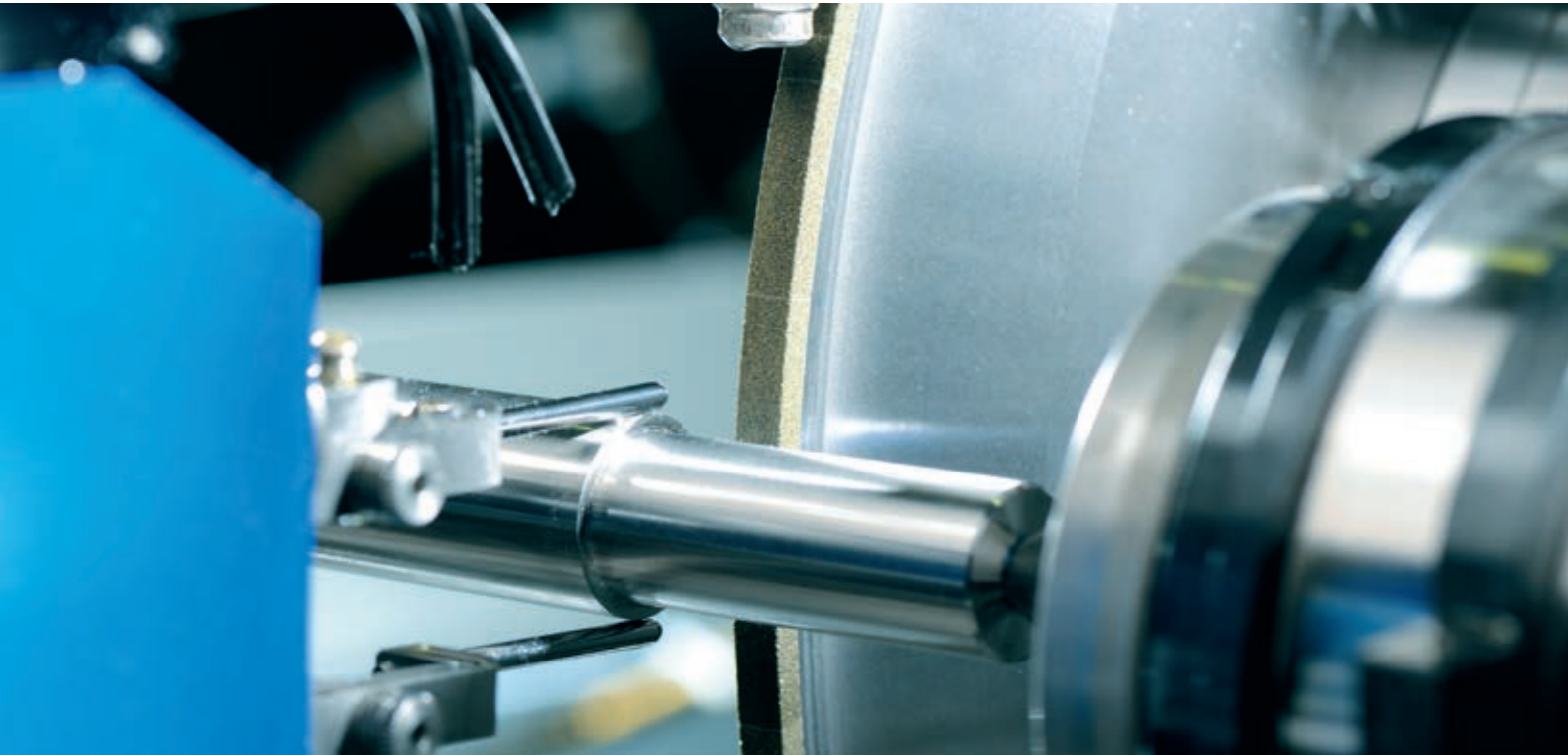
## FÜR KLEIN- UND MITTELSTÄNDISCHE UNTERNEHMEN – HOHE FLEXIBILITÄT

Auch für Klein- und Mittelständische Unternehmen wie auch Lohnfertiger mit häufig wechselnden Aufträgen ist QUICKPOINT die ideale Lösung. Denn QUICKPOINT kann schnell und einfach umgerüstet werden, ist vielseitig einsetzbar und bietet durch individuelle Anpassung immer die richtige Leistung.





# PUNKTGENAU VIELSEITIG



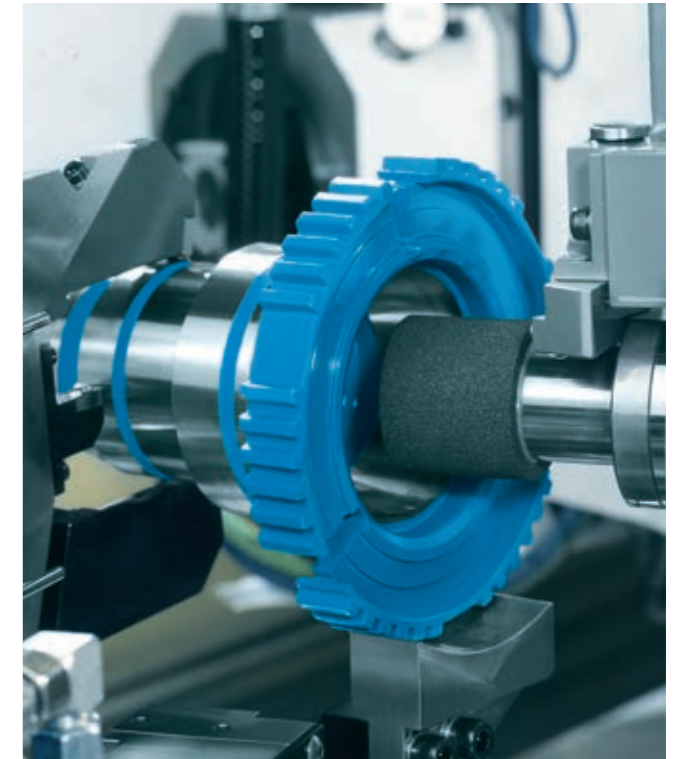
Außenrundsleifen mit QUICKPOINT

## EINSATZGEBIETE

- Automobil- und Automobilzulieferindustrie
- Präzisionswerkzeugindustrie
- Getriebebau
- Werkzeugmaschinenbau
- Textilmaschinenbau
- Druckmaschinenbau
- Elektroindustrie
- Hartmetall und Keramik verarbeitende Industrie

## MATERIALIEN UND OPERATIONEN

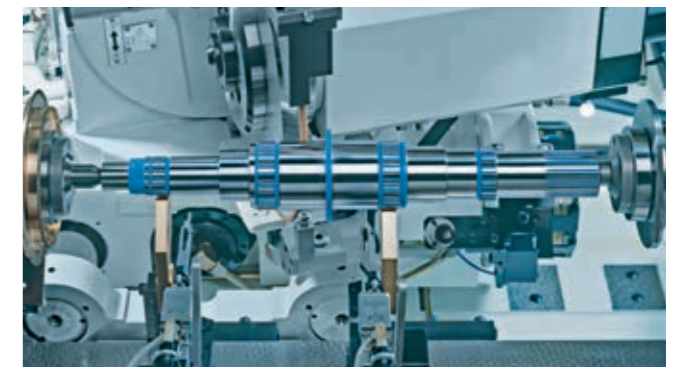
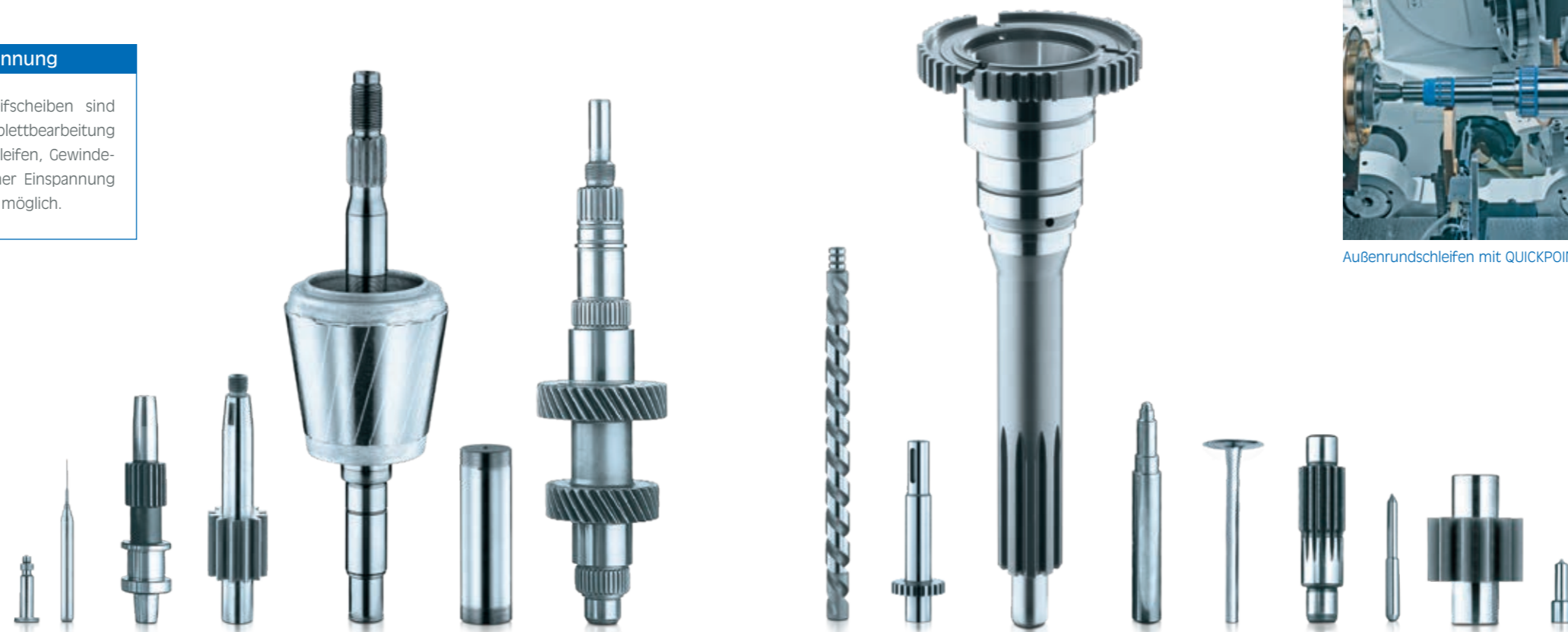
Praktisch alle Werkstoffe und Werkstoffkombinationen können mit QUICKPOINT bearbeitet werden: Stahl, Aluminium, Hartmetall, Industriekeramik, Sinterwerkstoff, Kunststoff, Glas. Insbesondere bei der Bearbeitung von Hartmetall sind Leistungssteigerungen von bis zu 600% möglich. Durch Kombination mit anderen JUNKER Technologien können Maschinen der QUICKPOINT Baureihe auch Flächen, Mehrkante, Freistiche und Anzugsgewinde schleifen. Standard-Schleifoperationen sind: Planschultern, Konen, Fasen und Einstiche.



Innenrundsleifen mit QUICKPOINT

## Komplettbearbeitung in einer Einspannung

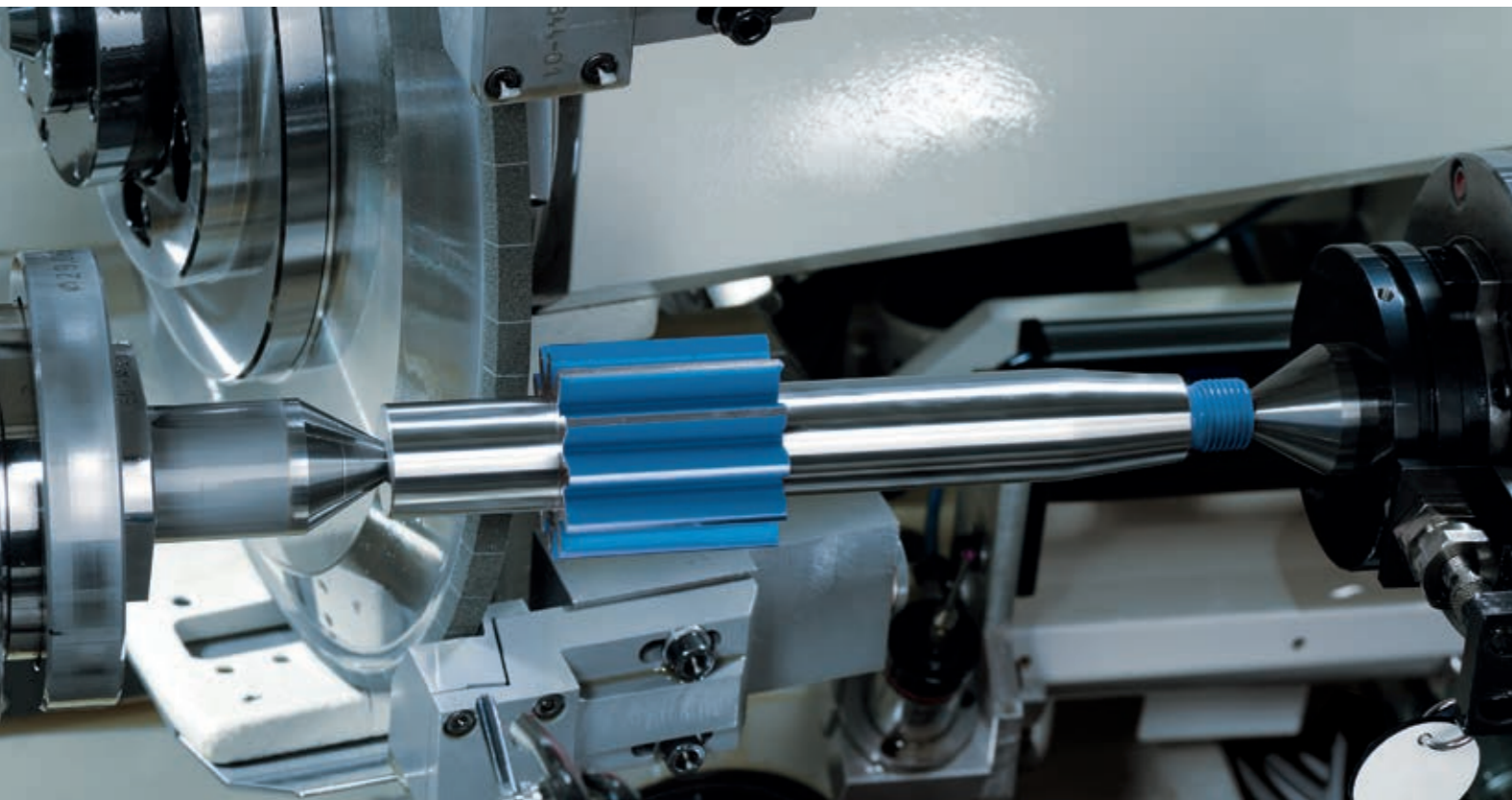
Durch die Integration modifizierter Schleifscheiben sind QUICKPOINT Maschinen auch für die Komplettbearbeitung einsetzbar. Dadurch können u.a. Einstechschleifen, Gewindefschleifen, Form- und Unrundsleifen in einer Einspannung erfolgen. Auch Innenrundbearbeitungen sind möglich.



Außenrundsleifen mit QUICKPOINT



# DURCHDACHTE TECHNIK FÜR WIRTSCHAFTLICHES SCHLEIFEN



QUICKPOINT Technologie für präzise Schleifbearbeitungen

## VIELSEITIGKEIT MACHT SICH BEZAHLT

Die QUICKPOINT Maschinenreihe eröffnet mit einem breiten Angebot an Schleifspindelstock-Kombinationen Außenrundschleif-Lösungen für praktisch jeden Einsatz: von der kompakten QUICKPOINT 1000 für kleinere Teile über die QUICKPOINT 5000 für mittelgroße bis hin zur QUICKPOINT 6 für die Bearbeitung von großen Werkstücken. Wo auch immer eine QUICKPOINT schleift, ist sie Garant für einen kostenoptimalen Fertigungsprozess.

## STABILE MASCHINENSTÄNDER

Extrem schwingungsdämpfend und äußerst verwindungsarm sind die Polymerbetonständer der QUICKPOINT Maschinen. Sie erlauben dynamische und hochpräzise Bearbeitungsprozesse und liefern die massive Basis für beste Schleifqualitäten am Werkstück.

## SCHNELLE UMRÜSTUNG FÜR NIEDRIGE NEBENZEITEN – 3-PUNKT-AUFNAHMESYSTEM

Am Schleifspindelstock, am Werkstückspindelstock und am Reitstock kommt dieses System zum Einsatz und verkürzt so die Rüstzeiten der Schleifmaschine.

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

## DAS ABRICHTSYSTEM – EIN ENTSCHEIDENDER FAKTOR

Präzises und schnelles Abrichten bestimmt die Wirtschaftlichkeit einer CBN- oder Diamantschleifmaschine. Als Pionier dieser Schleiftechnik hat JUNKER über Jahrzehnte das erforderliche Know-how erarbeitet und weiterentwickelt. Vom Umfang-, Plan-, und Radial- bis zum Profilabrichten: Für jede QUICKPOINT Anwendung steht ein optimales Abrichtsystem zur Auswahl.



Schneller Wechsel des Auf- und Mitnehmers durch das 3-Punkt-Aufnahmesystem



## DIE SCHLEIFSPINDEL – STEIF UND PRÄZISE

- Bis zu drei Hochgeschwindigkeits-Schleifspindeln
- Hohe Schnittgeschwindigkeiten bis zu 140 m/s
- Automatisches dynamisches Auswucht-System
- 3-Punkt-Aufnahmesystem

## DER SCHLEIFSPINDELSTOCK – GENAU UND DYNAMISCH

- Hydrostatische Rundführungen mit 5 Jahren Garantie bei fachgerechtem Umgang
- Stick-slip-freie,  $\mu$ m-genaue Zustellung

## DER WERKSTÜCKSPINDELSTOCK

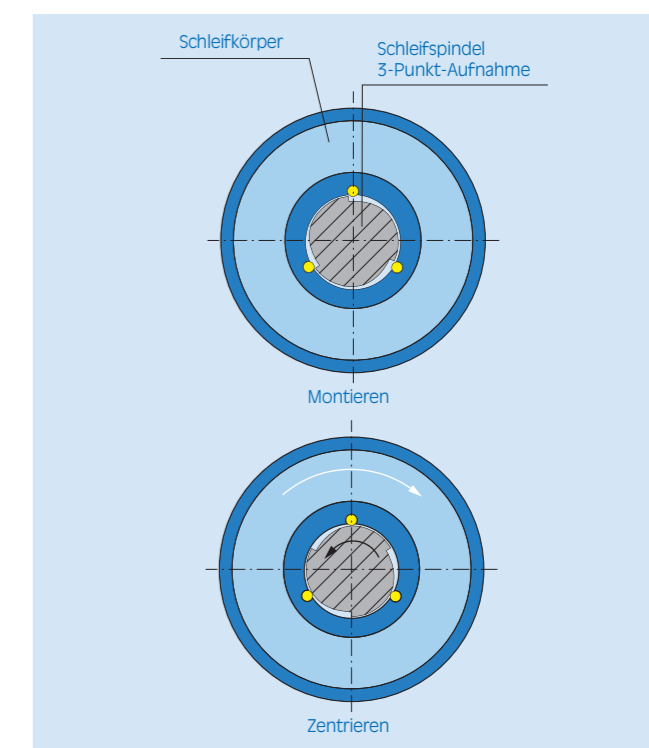
- Ohne störenden Mitnehmer: hydraulische Spannung zwischen den Spitzen der angetriebenen Werkstückspindel und der mitlaufenden Reitstockspindel genügt
- Wälzgelagerte, direkt angetriebene Werkstückspindel

## WIRTSCHAFTLICHE VORTEILE

- Enorme Investitionseinsparungen durch schlanke Fertigung: Nahezu alle Werkstückkonturen können mit einem einzigen Schleifkörper in einer Einspannung geschliffen werden
- Direktes Einlesen der Werkstückkontur über Software möglich
- Hoher Nutzungsgrad von 88-95%, also 3-8% höher als bei konventionellen Verfahren
- Höhere Produktivität durch Fertigbearbeitung in einer Einspannung
- Vereinfachte Logistik: kein Umspannen, kein Einsatz verschiedener Maschinen
- Geringe Werkzeugkosten durch hohe Werkzeugstandzeiten
- Höhere Produktionssicherheit und Flexibilität durch Einzelmaschinen an Stelle einer Bearbeitungsstraße
- Niedrige Rüstzeiten, da kein Mitnehmer erforderlich ist

## TECHNISCHE VORTEILE

- Hohe Flexibilität: für Planschultern, Konen, Fasen, Einstiche, Freistiche, Anzugsgewinde, Flächen und Mehrkante
- Hohe Bearbeitungsgeschwindigkeiten durch gute Rundumkühlbarkeit des aktiven Schleifpunktes
- Qualitätssteigerung durch Komplettbearbeitung in einer Einspannung
- Komplettbearbeitung inklusive beider Werkstückenden (da Bearbeitung ohne Mitnehmer erfolgt)
- Hohe Oberflächengüte



Schleifkörpermontage: 3-Punkt-Aufnahmesystem (auch für Schleifkörper ohne Normbund geeignet)



# DAS ZENTRALE JUNKER CNC-STEUERUNGS-KONZEPT



### EIN OFFENES GESAMTSYSTEM

Die Idee: zentrale Steuerungstechnik für alle Komponenten der Schleifmaschine. Alle Eingaben und alle Informationen laufen über das Erwin Junker Operator Panel. Dieses bildet bei den QUICKPOINT Maschinen die Bedienoberfläche für eine FANUC CNC-Steuerung.

### TELESERVICE – SCHNELL UND EFFEKTIV

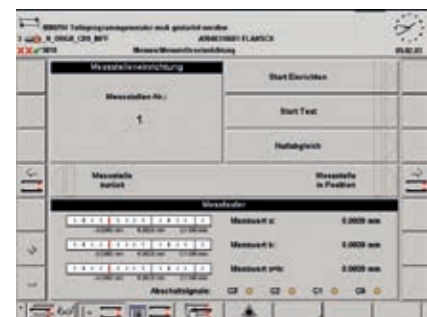
Die zentrale Anlaufstelle für alle Fragen und Probleme sind die Mitarbeiter von JUNKER Services. Bei Bedarf können alle verfügbaren Daten über den Maschinenzustand online analysiert werden. Dieser Service von JUNKER erhöht die Anlagenverfügbarkeit und hält dabei die Servicekosten niedrig.

### ERWIN JUNKER OPERATOR PANEL – EINHEITLICH FÜR ALLE MASCHINEN

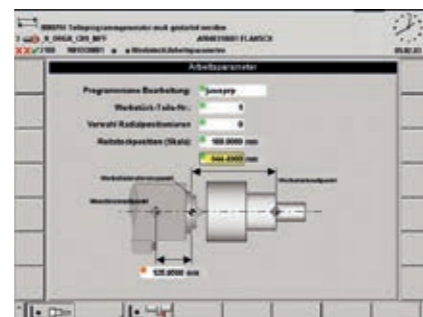
- Grafische Darstellung und interaktive Abläufe bei Programmierung und Bedienung
- Reduzierter Schulungsaufwand
- Minimiert die Gefahr von Fehlbedienungen
- Schnelles Umrüsten und Einrichten
- Speicherung aller Bearbeitungs-Parameter
- Maschinenprogrammierung, wahlweise auch zentral, z.B. Grundbildmaske für Arbeitsvorbereitung

### Vorteile des Hard- und Software-Konzeptes

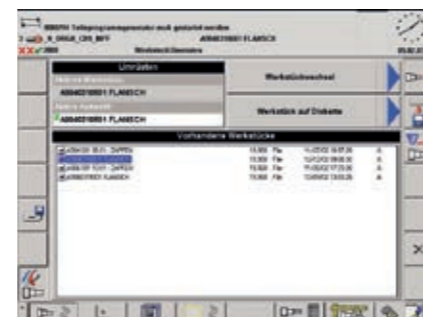
- Alle Komponenten über Teleservice zugänglich
- Identische Bedienung unterschiedlicher Maschinen, unabhängig von der eingesetzten Steuerung
- Einheitliche Bedienoberfläche für alle Komponenten
- Automatische Datensicherung, auch für die Einstellwerte aller Fremdbaugruppen



Einrichten der Messsysteme



Eingabe von Arbeitsparametern



Einlesen neuer Teileprogramme

# VARIABLE AUSSTATTUNG UND INDIVIDUELLE OPTIONEN

### AUSSTATTUNG AB WERK

- Vollautomatischer Abrichtzyklus
- 3-Punkt-Aufnahmesystem für den Schleifkörper
- Hydrostatische Rundführungen (X-Achse)
- Flach-/Prismenführung (Z-Achse)
- Reitstock axial verstellbar
- Spanndruck hydraulisch einstellbar
- Erwin Junker Operator Panel
- Steuerung Sinumerik oder Fanuc

### 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.

### Option: JUNKER Beladesysteme

- Innenliegendes Ladeportal für gesicherte Produktivität
- Externe Ladesysteme können modular angedockt werden, halb- oder vollautomatisch nach Kundenwunsch
- Axial-Positioniereinrichtung, Durchmesser-Messeinrichtung
- C-Achse am Werkstückspindelstock
- Planabrichteinheit
- Abstützlünetten

### Option: Carbon-Schleifscheiben

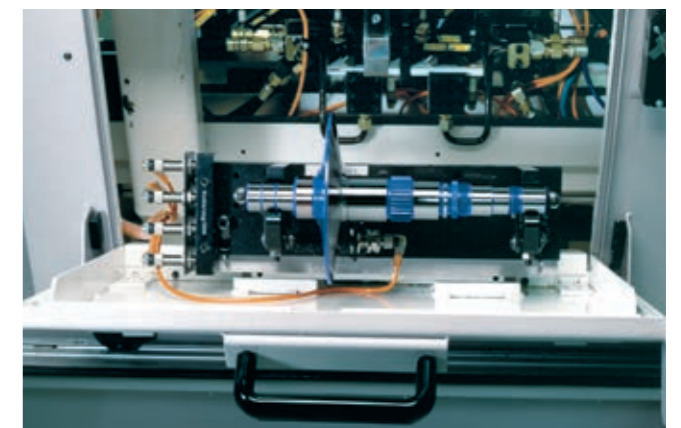
Alle QUICKPOINT Versionen können auch mit Carbon-Schleifscheiben ausgestattet werden. Technische Vorteile sind höhere Dämpfung und reduziertes Gewicht. Hinzu kommt ein wichtiger wirtschaftlicher Aspekt: höhere Produktivität durch längere Standzeiten und Abrichtzyklen sowie deutlich weniger Schleifscheibenwechsel.



QUICKPOINT mit Automatisierung



Inprozess-Messung für höchste Fertigungsgenauigkeit



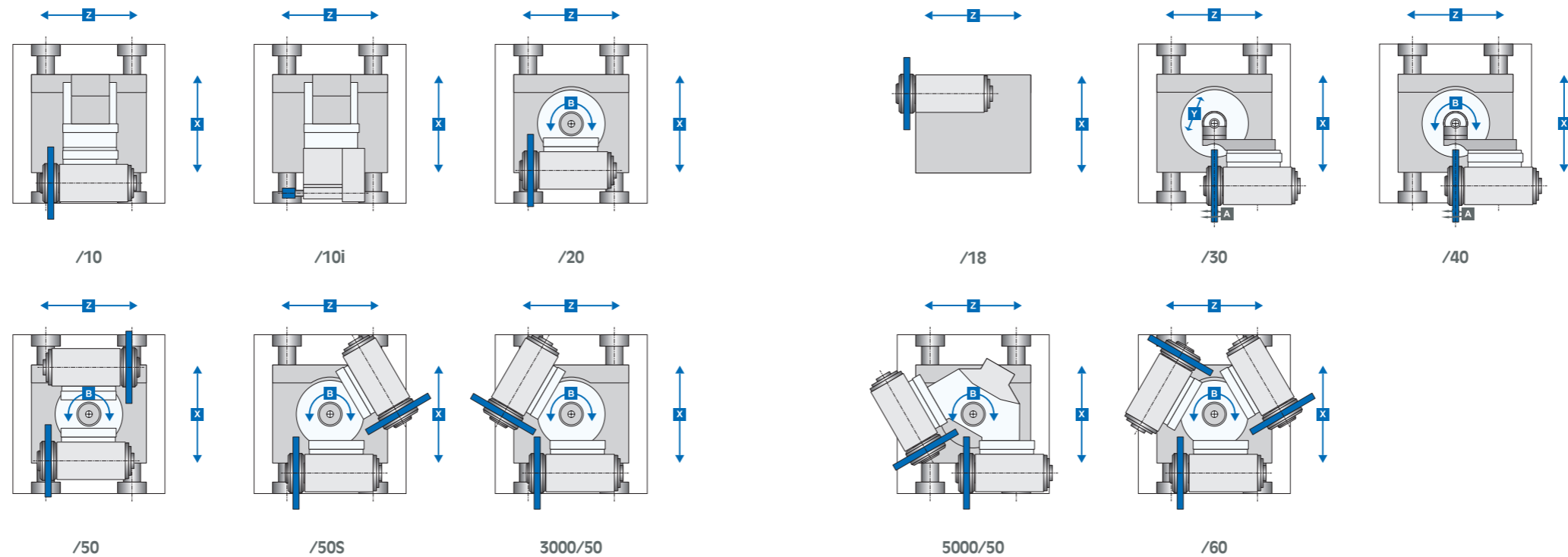
QUICKPOINT 5000 mit Schwenklappe an der Haubenfront für das manuelle Be- und Entladen

# TECHNISCHE DATEN



PLATTFORM	1S	1000	3000	5000	6XS	6S	6L	6XL
Lieferbare Schleifspindelstockvarianten	/10 /10i /20 /30 /50	/10 /10i /20 /30	/10 /10i /20 /30 /40 /50 /50S /60	/10 /10i /18 /20 /30 /40 /50 /50S /60	/10 /10i /18 /20 /30 /40 /50 /50S /60	/10 /10i /18 /20 /30 /40 /50 /50S /60	/10 /10i /18 /20 /30 /40 /50 /50S /60	/10 /10i /18 /20 /30 /40 /50 /50S /60
Anzahl Schleifspindelstöcke	1	1	1	1	1	1 2	1 2	1 2
Schleiflänge	150 mm	150 mm	500 mm	700 mm	500 mm	1.000 mm 750 mm	1.800 mm 1.500 mm	2.800 mm 2.500 mm
Einspannlänge	150 mm	150 mm	500 mm	700 mm	600 mm	1.200 mm	2.000 mm	3.000 mm
Spitzenhöhe	100 mm	100 mm	150 mm	170 mm	170 mm	170 mm	170 mm	170 mm
Werkstückgewicht	5 kg	5 kg	15 kg	130 kg	130 kg	150 kg	200 kg	300 kg
Schleifscheibendurchmesser (max.)	350 mm	350 mm	350 mm	500 mm	500/700 mm	500/700 mm	500/700 mm	500/700 mm
Umlaufdurchmesser	80 mm	80 mm	150 mm	280 mm	280/320 mm	280/320 mm	280/320 mm	280/320 mm
B x T x H mm (ohne Peripherie)	1.800 x 2.500 x 2.100	1.500 x 2.500 x 2.100	3.400 x 2.800 x 2.200	4.900 x 3.400 x 2.350	3.260 x 3.750 x 2.450	4.100 x 3.750 x 2.450	4.900 x 3.750 x 2.450	6.400 x 3.750 x 2.450
Gewicht	10.000 kg	9.000 kg	12.000 kg	17.000 kg	20.000 kg	25.000 kg 28.000 kg	28.000 kg 31.000 kg	31.000 kg 34.000 kg

## SCHLEIFSPINDELSTOCKVARIANTEN



## 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