

すぐに うまく 安全に だから トグ

研ぎたい 研ぎたい 研ぎたい ▶▶▶ TOGU

高品質なパンチング加工を支えるのは、常にシャープな金型です。

近年の板金加工における高品質化のなかで、特に注目されているのはバリを極力少なくすることです。そのためには、金型のクリアランスを適正にするほか、常に金型の刃先をシャープに保つことが必要です。しかし金型研削は、規定の寸法・形状を出すのに熟練を要し、内製・外注を問わず時間もかかる作業でした。

“TOGU”は、このような諸問題を解決したいというニーズに応じて、NCT金型を簡単かつ高品質に研削するために開発された専用マシンです。発売以来改良を重ね、この“TOGUⅢ”において作業性・コンパクトさにいっそう磨きがかかりました。研削量設定による自動運転ですので、いつでもどなたでも、わずかな空き時間にセットしておくだけで同品質の精度が得られます。

人間が“研ぐ”からマシンの“TOGU”へ——大幅な加工品質のアップ、金型保守コストダウンがはかれます。

ワン、ツー、スリー

ボタン操作は **1, 2, 3** あとはマシンが自動サイクル運転。

金型のセット 研削する金型をチャッキングして、前扉を閉める
(扉を閉めないで運転できません)

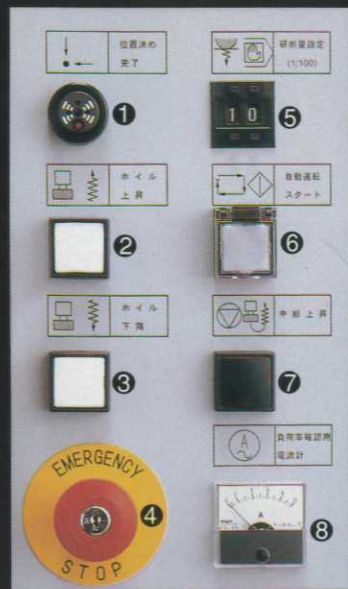
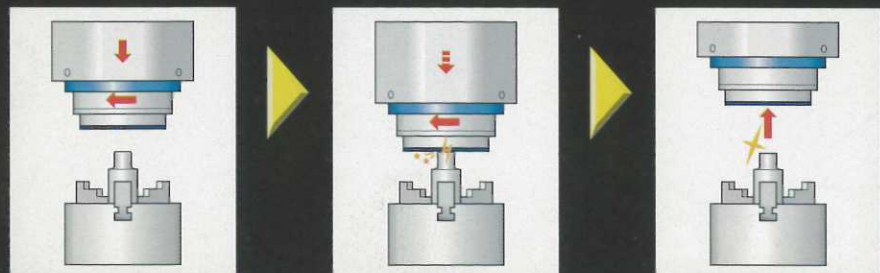


TOGUⅢの自動運転サイクル

ホイールが回転を始め、金型に接触するまで中速で下降する。

ホイール(導電性砥石)が金型に接触すると電気信号が流れ、位置検出を完了。研削を開始する。

接触位置からデジタル設定量だけ研削し、仕上げを完了すると、高速上昇して上昇端で停止する。



- ① 位置決め完了ブザー
- ② ホイール上昇(高速)ボタン
- ③ ホイール下降(高速)ボタン
- ④ 非常停止ボタン
- ⑤ 研削量設定デジタルスイッチ
- ⑥ 自動運転スタートボタン
- ⑦ 研削中断&上昇ボタン
- ⑧ モーター負荷率確認用電流計

小径から大径まで、形状を問わず
広範なNCT金型が研削できます。

(クラスターパンチは別途ご相談ください)

高精度DCサーボモーターによる0.06mm/min.の研削送りが、小径パンチも破損することなく、無理のない高速・高精度な研削を実現。ほとんどの金型研削が、段取りを含め“数分”で完了します。

1/2" ~ 4 1/2" ダイ
小径ダイには専用治具で対応



1/2" ~ 1 1/4" パンチ
ガイドをはずすだけ。分解は不要



2" ~ 4 1/2" パンチ
ルーフトップ形状も専用ジグで研削可能
2", 3", 4", 5"

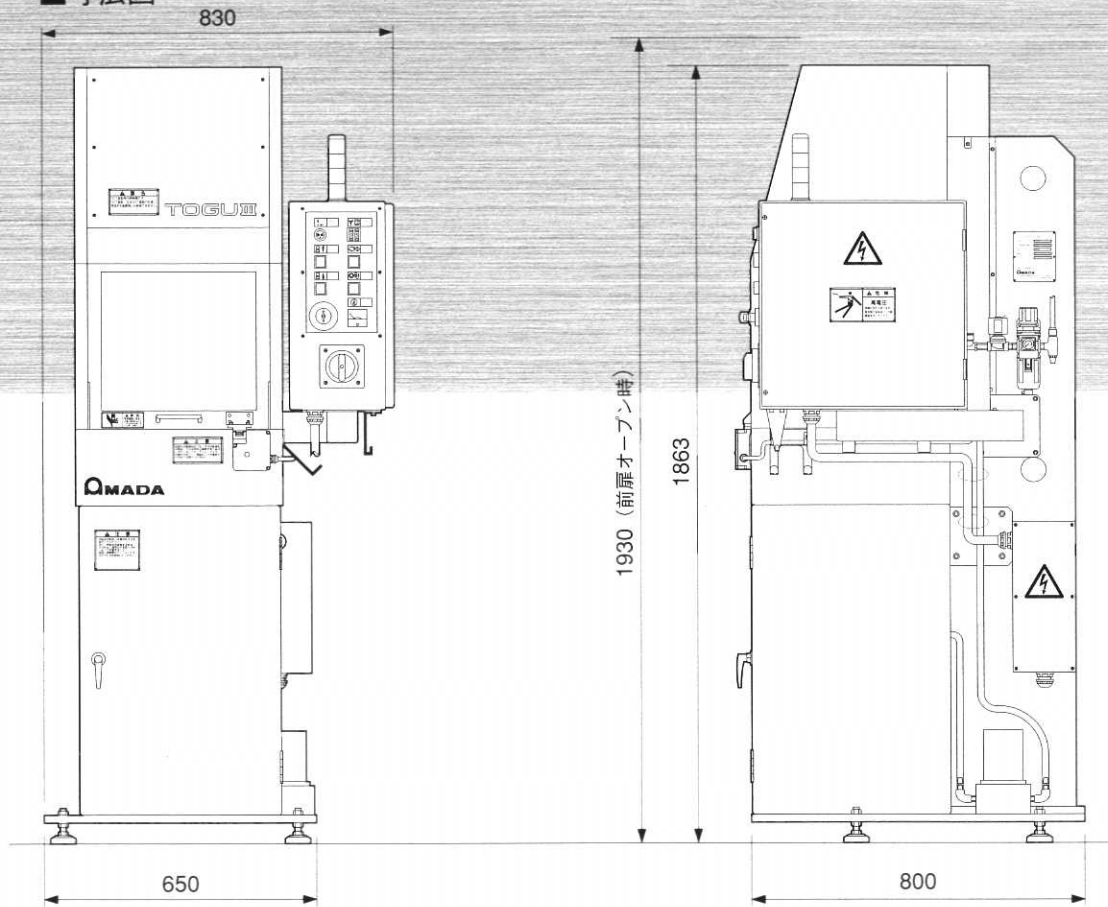


TOGUⅢ

- 導電性砥石の接触による研削位置自動検出
- 0.01mm単位のデジタルSWで研削量設定
- 作業状態が一目でわかるパトライト付き
- セッティングしやすい大きな前扉
- 砥石回転中は扉を電磁ロックして安全を確保

■寸法図

単位：mm



■仕様

| 内は参考数値単位です。

質量	480kg (トランス質量を除く)
供給電源	AC200/220V 3P 2.5kVA (AC200/220V地域以外はトランスが必要です)
供給エア源	1700L/min.
砥石	CBN φ135mm
最大加工直径	φ160mm
最大研削量	0.99mm
主軸モーター	1.5kW 2P
主軸モーター回転数	2810/3000 min ⁻¹ {rpm} (50/60Hz)
主軸移動量	240mm
送りモーター	DCサーボモーター 40W
送り速度	高速 300mm/min. 中速 30mm/min. 低速 (研削時) 0.06mm/min.
テーブルモーター	0.1kW 4P
テーブルモーター回転数	60/72 min ⁻¹ {rpm} (50/60Hz)
クーラントポンプ	0.06kW 2P
クーラントポンプ吐出量	20/25L/min. (50/60Hz)

⚠ 金型取り扱い時には、機械および金型の取り扱い説明書を十分ご理解のうえ、ご使用ください。

※本仕様ならびに外観・装備は、改良等のため予告なく変更する場合があります。

株式会社 アマダ

〒259-1196 神奈川県伊勢原市石田200 TEL(0463)96-1111(代)
金型事業部 TEL(0463)91-8017(直)
http://www.amada.co.jp

金型のご相談は ☎ TEL & FAX 0120-887-440
e-mail amt-tool@amada.co.jp



このカタログはリサイクルペーパーを使用しています。
アマダ環境管理推進プロジェクト