

クリーンな環境で自動研削

TOOL ONE TOUCH GRINDING UNIT

TOGUⅢ

自動金型研削機

PAT.P.



 MADA

すぐに

うまく

自動で

だから

研ぎたい 研ぎたい 研ぎたい ▶▶

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。

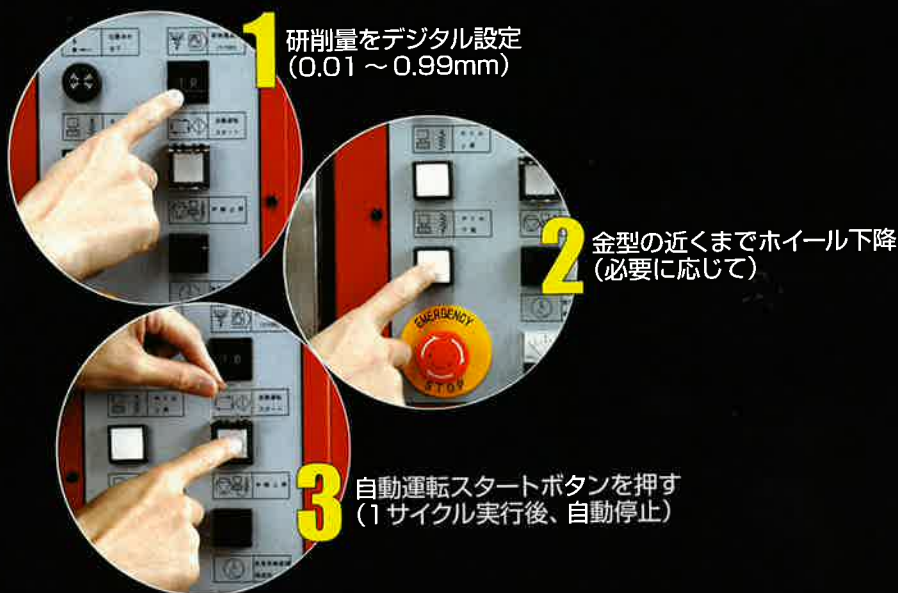
近年の板金加工における高品質化のなかで、特に注目されているのはバリを極力少なくすることです。そのためには、金型のクリアランスを適正にするほか、常に金型の刃先をシャープに保つことが必要です。しかし金型研削は、規定の寸法・形状を出すのに熟練を要し、内製・外注を問わず時間もかかる作業でした。

“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図れます。

ワン、 ツー、 スリー

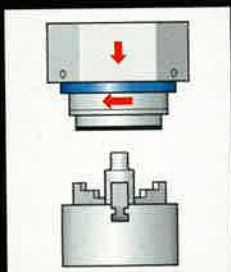
ボタン操作は **1, 2, 3** あとはマシンが自動サイクル運転。

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)

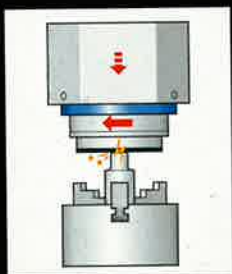


TOGUⅢの自動運転サイクル

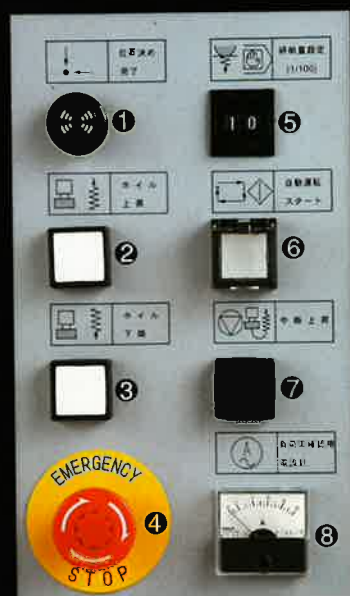
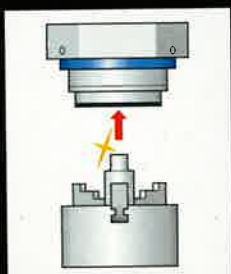
ホイールが回転を始め、金型に接触するまで中速で下降する。



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

トグ TOGU

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



2" ~ 4 1/2" パンチ

ルーフトップ形状も専用治具で研削可能
2"、3"、4"、5"

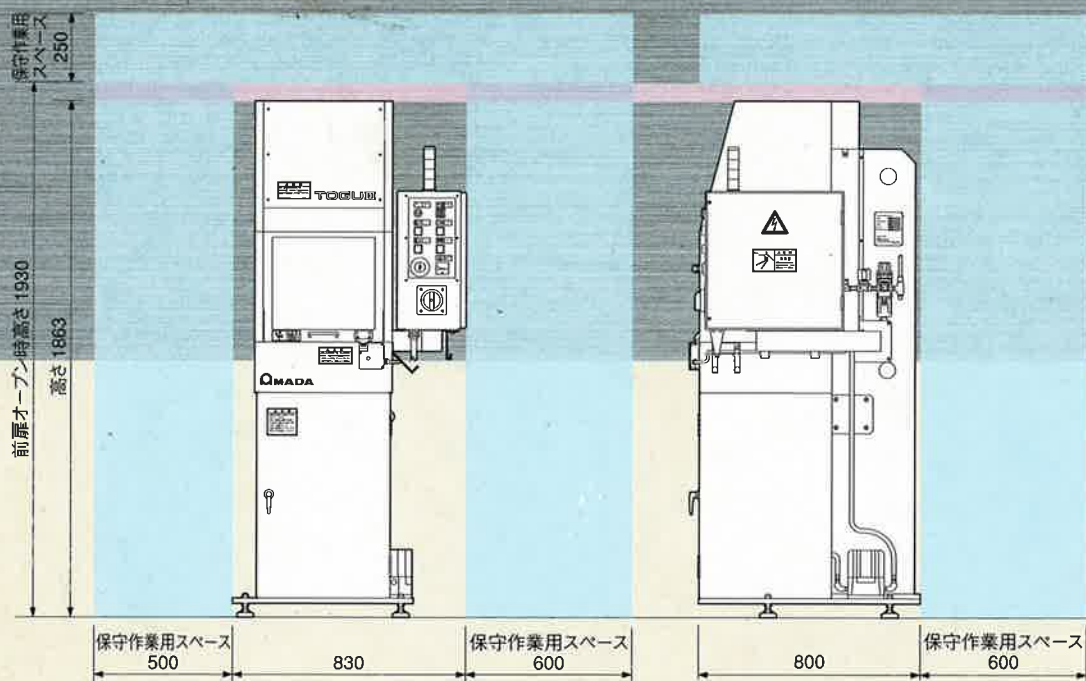


TOGU III

- 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危険を防止

■設置スペース

単位:mm



■仕様

[]内は参考単位・数値です。

質量	kg	480
供給電源		3相200V (50/60Hz)、2.5kVA
供給エア源	L/min	1700
砥石	mm	CBN ϕ 135
加工最大径	mm	ϕ 160
加工最小径	mm	ϕ 1.51 (保証)
加工最大高さ	mm	150 (4 1/2" シャー角パンチボディ用治具使用時)
加工最小高さ	mm	チャック爪高さ
最大研削量	mm	0.99
主軸モーター	kW	1.5 $\times$ 2P
主軸モーター回転数	min ⁻¹ {rpm}	2810/3000 (50/60Hz)
主軸移動量	mm	240
送りモーター	W	DCサーボ・モーター 40
送り速度		
高速	mm/min	300
中速	mm/min	30
低速(研削時)	mm/min	0.06
テーブルモーター	kW	0.1 $\times$ 4P
テーブルモーター回転数	min ⁻¹ {rpm}	60/72 (50/60Hz)
クーラントポンプ	kW	0.06 $\times$ 2P
クーラントポンプ吐出量	L/min	20/25 (50/60Hz)

※本カタログの仕様ならびに外観・装備は、改良等のため
予告なく変更することがあります。
※本カタログの図その他の無断複製または転載を禁じます。
※本カタログに記載されている仕様は、日本国内向けです。

©AMADA CO.,LTD.All Rights Reserved.



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

●アマダ製NCタレットパンチプレスには、アマダ純正金型をお使いください。

純正以外の金型や部品をしますと、金型や機械のトラブルにつながる場合があります。

株式会社 **アマダ**

本社 〒259-1196 神奈川県伊勢原市石田200 TEL(0463)96-1111(代)
商品のお問い合わせ先 TEL(0463)91-8017(直)
http://www.amada.co.jp

金型のご相談は……お客さま金型相談センター

TEL 0120-363-194 FAX 0120-363-814

e-mail: amr-tool@amada.co.jp

アマダ本社は、環境マネジメントシステム
ISO14001:2004の認証取得事業所です。



環境にやさしい大豆インキを使用しています。



古紙配合率100%再生紙を使用しています。

R-097/TOGUⅢ/0982-I-01

Sep. 2009