

# SOLUTION

SCHLEIFEN

## ID-TOGU



AUTOMATISCHE SCHLEIFMASCHINE FÜR ID-WERKZEUGE



**MADA**

# ID-TOGU

## AUTOMATISCHE SCHLEIFMASCHINE FÜR ID-WERKZEUGE

### OPTIMALES SCHLEIFEN VON WERKZEUGEN DURCH DIGITALE STEUERUNG

#### ONE-TOUCH-SCHLEIFMASCHINE FÜR ID-WERKZEUGE

Obwohl die Werkzeugwartung ein wichtiges und unverzichtbares Element zum Erhalt und zur Steigerung der Produktqualität bei Blechprodukten ist, bleibt es in der Realität dem Geschick oder der Erfahrung des Bedieners überlassen, den Zeitpunkt und den Grad der Wartung einzuschätzen. Mit der ID-TOGU wird jederzeit optimal geschliffen, weil die Steuerung den Schleifwert automatisch vom AITS-Server erhält. Der Zustand der Werkzeuge wird digital kontrolliert und die stabile Qualitätskontrolle erfolgt in der Blechfertigung, weil die von der Auto-Messfunktion gemessene Stempelhöhe an den AITS-Server übertragen wird.

Das ist der große Vorteil der digitalen Werkzeugwartung. Die Produktqualität hängt nicht mehr von dem Geschick und der Erfahrung des Bedieners ab!



# ID-TOGU NEUE TECHNOLOGIE



## 1 EINFACHE BEDIENUNG UND PRÄZISE SCHLEIFEN

### HOCHWERTIGES SCHLEIFEN DURCH DIGITALE STEUERUNG

Einfaches Einlesen der ID-Informationen automatisiert die Schleifwerteinstellung über den AITS-Server. Das Schleifen beginnt einfach durch Drücken der Starttaste, nachdem das Werkzeug in das Gerät eingesetzt wurde. Es ist auch eine manuelle Dateneinstellung des Schleifwertes für Nicht-ID-Werkzeuge möglich. Der AITS-Server wird separat benötigt.



Erhalt der Werkzeuginformationen vom Barcode



Automatische Datenübertragung vom AITS-Server



Starttaste drücken, nachdem das Rad in die Nähe des Werkzeugs abgesenkt wurde

## 2 AUSTAUSCH VON WERKZEUGINFORMATIONEN OHNE FACHKENNTNISSE NACH DEM NACHSCHLEIFEN

### STABILES STANZEN DURCH AUSTAUSCH VON WERKZEUGINFORMATIONEN ÜBER DAS NETZWERK

Messung des geschliffenen Werkzeugs mit der Messfunktion und Übertragung des Werts an den AITS-Server, ermöglicht die digitale Kontrolle des Werkzeugzustands und die Durchführung des optimalen Stanzvorgangs (AITS-Server ist separat erforderlich). Das Messgerät kann mit derselben Skaleneinheit ohne Vorrichtungen in einem größeren Bereich arbeiten. Vom oberen Bereich des Stempelkörpers bis zum unteren Bereich der Matrize.



Umschalten auf Messanzeige nach dem Schleifen.



Einstellen des Werkzeugs auf der Messeinrichtung.



Drücken der Übertragungstaste nach der Messung.

## 3 ERWEITERTE FUNKTIONEN

### VERKÜRZUNG DER WARTUNGSZEIT



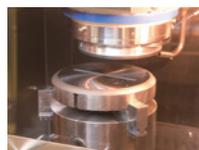
**Messfunktion der Stempelhöhe**

Die Höhe der Stempelbaugruppe kann eingestellt werden, während der Messwert auf dem Display kontrolliert wird.



**Eigengewichts-Fallschutztür**

Verhindert schnelles Herabfallen der Tür beim Loslassen der Hand.



**Luftblasfunktion nach dem Schleifen**

Bläst Luft gegen verbleibendes Kühlmittel auf der Oberfläche des geschliffenen Werkzeugs.



**Funktion Hochgeschwindigkeitsmodus**

Der Hochgeschwindigkeitsmodus wurde für manuelles Anheben/Absenken des Rades hinzugefügt.



**Wartungs-Navigationsfunktion**

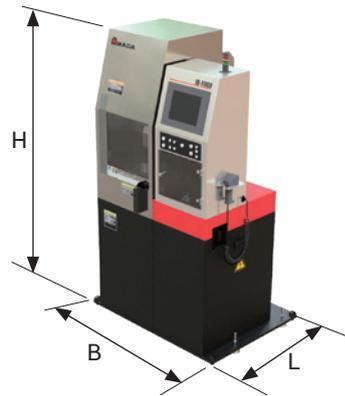
Anzeige des Wartungsstands durch Navigationsfunktion.

## ABMESSUNGEN

Einheit: mm

### ID-TOGU

(L) 1.070 x (B) 850 x (H) 1.930



## TECHNISCHE DATEN

			ID-TOGU
Schleifgeschwindigkeit	A (1/2"), B (1 1/4") und C (2")	mm/min	0,06
	D (3 1/2") und E (4 1/2")	mm/min	0,03
Standard-Schleifscheibe	mm	CBN ø 135 (leitfähig)	
Vertikaler Verfahrensweg	mm	240	
Vertikaler Vorschubmotor	W	40 AC-Servomotor mit 1/10 Getriebekopf	
Messbereich für die Werkzeughöhe	mm	28~209	
Minimale Werkzeughöhe		Spannbackenhöhe	
Maximale Werkzeughöhe	mm	150 (E-4 1/2" Scherwinkel-Vorrichtung wird verwendet)	
Minimaler Werkzeugdurchmesser	mm	ø 1,51 (garantiert)	
Maximaler Werkzeugdurchmesser	mm	ø 160 (E-4 1/2" Matrize)	
Minimal lesbare Abmessung	mm	0,02	
Spindelmotor	kW	1,5 x 2 P	
Drehgeschwindigkeit der Spindel	min <sup>-1</sup>	2.810/3.000 (50/60 HZ)	
Tischmotor	kW	0,1 x 4 P 1/30 Getriebemotor	
Drehgeschwindigkeit des Tisches	min <sup>-1</sup>	60/72 (50/60 HZ)	
Motor der Kühlmittelpumpe	kW	0,06 X 2 P	
Leistung der Kühlmittelpumpe	l/min	20/25 (50/60 HZ)	
Luftverbrauch	l/min	600 (max. 200 l / 1 Zyklus*)	
Energiebedarf	kVA	2,5	
Stromversorgung		dreiphasig, 200 V bei 50/60 Hz	
Maschinengewicht	kg	700	

\* Zyklus: erforderliche Luftmenge zum positionieren der Schleifscheibe über der Werkzeughöhe bis 10 mm darüber.

Im Sinne des technologischen Fortschritts sind technische Maß-, Konstruktions- und Ausstattungsänderungen ohne vorherige Ankündigung möglich.



Zu Ihrer Sicherheit

Lesen Sie die Betriebsanleitung vor Gebrauch aufmerksam durch.

Bei Nutzung der Anlage muss geeignete Sicherheitsausrüstung verwendet werden.

Verwenden Sie nur AMADA Originalwerkzeug für die AMADA NCT Revolverstanzpresse. Die Verwendung anderer Werkzeuge als der von AMADA kann zu Störungen am Werkzeug und an der Maschine führen.

### AMADA GmbH

AMADA Allee 1  
42781 Haan  
Germany

Tel: +49 (0)2104 2126-0  
Fax: +49 (0)2104 2126-999  
www.amada.de

### AMADA SWISS GmbH

Dättlikonerstrasse 5  
8422 Pfungen  
Switzerland

Tel: +41 (0) 52 304 00 34  
Fax: +41 (0) 52 304 00 39  
www.amada.ch



www.amada.eu