

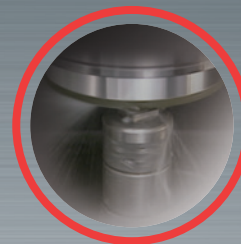
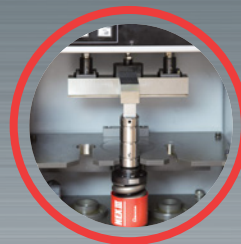
SOLUTION

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

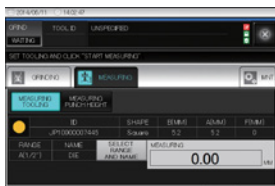


Starttaste drücken, nachdem das Rad in die Nähe des Werkzeugs abgesenkt wurde

2 AUSTAUSCH VON WERKZEUGINFORMATIONEN OHNE FACHKENNTNISSE NACH DEM NACHSCHLEIFEN

STABILES STANZEN DURCH AUSTAUSCH VON WERKZEUGINFORMATIONEN ÜBER DAS NETZWERK

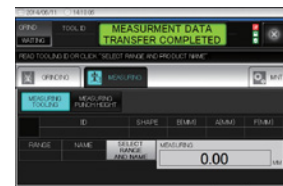
Messung des geschliffenen Werkzeugs mit der Messfunktion und Übertragung des Werts an den AITS-Server, ermöglicht die digitale Kontrolle des Werkzeugzustands und die Durchführung des optimalen Stanzvorgangs (AITS-Server ist separat erforderlich). Das Messgerät kann mit derselben Skaleneinheit ohne Vorrichtungen 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

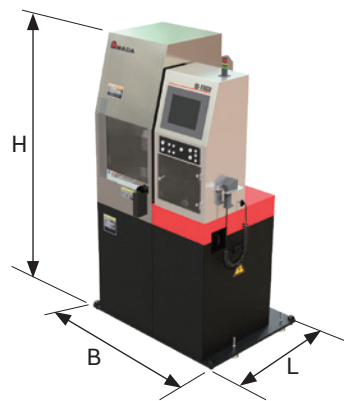
Anzeige des Wartungsstands durch Navigationsfunktion.

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 ⁻¹	2.810/3.000 (50/60 HZ)
Tischmotor		kW	0,1 x 4 P 1/30 Getriebemotor
Drehgeschwindigkeit des Tisches		min ⁻¹	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