

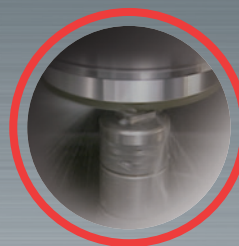
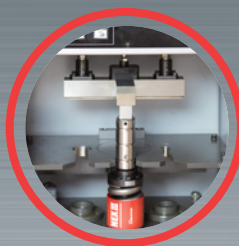
# SOLUTION

AFFÛTAGE

## ***ID-TOGU***



AFFÛTEUSE AUTOMATIQUE AVEC IDENTIFICATION D'OUTILS



**MADA**

# ID-TOGU

## AFFÛTEUSE AUTOMATIQUE AVEC IDENTIFICATION D'OUTILS

### AFFÛTÂGE D'OUTILS OPTIMAL GRÂCE AU CONTRÔLE NUMÉRIQUE

#### AFFÛTAGE EN UN SEUL GESTE AVEC IDENTIFICATION D'OUTILS

La maintenance de l'outillage est indispensable pour préserver la qualité des pièces produites. Lorsqu'elle n'est pas effectuée à temps ou à un niveau suffisant, on observe une qualité de produit disparate.

Ce type d'erreur peut être évité grâce à l'ID-TOGU qui gère automatiquement le besoin d'affûtage via les données collectées dans le serveur AITS. La fonction de mesure automatique transfère la hauteur de poinçon au serveur AITS. Ainsi, l'état de l'outillage est géré numériquement et un contrôle qualité fiable est réalisé lors des phases de poinçonnage.

L'opérateur n'a plus à se soucier des problèmes de qualité, la maintenance numérique des outils lui assure d'avoir toujours un outillage optimal.



# NOUVELLE TECHNOLOGIE ID-TOGU



## 1 SIMPLICITÉ ET PRÉCISION

### HAUTE QUALITÉ D’AFFÛTAGE PAR CONTRÔLE NUMÉRIQUE

En scannant les informations d’identification, le réglage des valeurs d’affûtage se fait automatiquement via le serveur AITS. Dès que l’outil est mis en place dans l’unité de mesure, il suffit d’appuyer sur le bouton "Démarrer" pour que la rectification commence. Pour les outils n’ayant pas d’identifiant, la saisie de ces informations peut être effectuée de façon manuelle. Le serveur AITS est requis séparément.



Prise d’informations sur l’outillage à partir d’un code



Transfert automatique des données à partir du serveur AITS

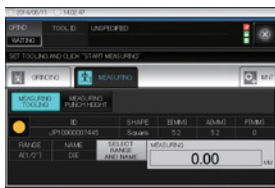


Appui sur le bouton de démarrage après avoir positionné la meule vers le bas

## 2 PARTAGE D’INFORMATIONS SUR LES OUTILS APRÈS RECTIFICATION

### POINÇONNAGE STABLE PAR PARTAGE D’INFORMATION EN RÉSEAU

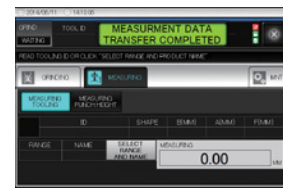
La fonction de mesure récupère les valeurs d’affûtage de l’outil. Ces données sont transférées au serveur AITS\* pour un suivi numérique de l’état de l’outillage, et l’optimisation de l’opération de poinçonnage. Sans aucun gabarit, la fonction de mesure peut traiter avec la même échelle une très large gamme d’outils, des corps de poinçons jusqu’aux matrices.



Affichage des mesures après affûtage



Mise en place de l’outil sur l’unité de mesure



Appui sur le bouton "Transfert" après la mesure

\* le serveur AITS est requis séparément

## 3 FONCTIONS AVANCÉES

### RÉDUCTION DU TEMPS DE MAINTENANCE



#### Mesure de la hauteur du poinçon

La hauteur du poinçon peut être ajustée en vérifiant la valeur mesurée sur l’écran.



#### Système de sécurité fermeture de porte

Empêche la chute rapide de la porte lorsque la poignée est lâchée.



#### Fonction Air-blow après affûtage

Soufflage d’air pour chasser le liquide de refroidissement restant sur la surface de l’outil affûté.



#### Mode haute vitesse

Le mode haute vitesse sert à la montée / descente manuelle de la meule.



#### Fonction navigation maintenance

Affichage des conditions de maintenance via la fonction navigation.

**DIMENSIONS MACHINE****ID-TOGU**

(L) 1 070 x (l) 850 x (H) 1 930

**SPÉCIFICATIONS MACHINE**

			ID-TOGU
Vitesse d'affûtage	A (1/2"), B (1 1/4") and C (2")	mm/min	0,06
	D (3 1/2") and E (4 1/2")	mm/min	0,03
Diamètre meule standard	mm	CBN ø 135 (conducteur)	
Course verticale de la meule	mm	240	
Moteur d'avance vertical	W	40 AC servo moteur avec tête d'engrenage 1/10	
Plage de mesure de la hauteur des outils	mm	28~209	
Longueur minimale de l'outil		hauteur de mâchoire du mandrin	
Longueur maximale de l'outil	mm	150 (E-4 1/2" utilisation d'un gabarit)	
Diamètre minimum d'affûtage	mm	ø 1,51 (garanti)	
Diamètre maximum d'affûtage	mm	ø 160 (E-4 1/2" matrice)	
Valeur de lecture minimale	mm	0,02	
Moteur du mandrin	kW	1,5 x 2 P	
Rotation du mandrin	tr/min	2 810 / 3 000 (50/60 Hz)	
Moteur de la table	kW	0,1 x 4 P 1/30 moto-réducteur	
Vitesse de rotation de la table	tr/min	60/72 (50/60 Hz)	
Moteur de la pompe du liquide de refroidissement	kW	0,06 X 2 P	
Débit de la pompe de liquide de refroidissement	L/min	20/25 (50/60 Hz)	
Consommation d'air	L/min	600 (max. 200 L / 1 cycle <sup>(1)</sup> )	
Puissance électrique	kVA	2,5	
Tension d'alimentation		alimentation triphasée, 200 V à 50/60 Hz	
Poids de la machine	kg	700	

<sup>(1)</sup> 1 cycle : consommation d'air nécessaire pour positionner la meule depuis la surface supérieure de l'outil jusqu'à 10 mm au-dessus.

Spécifications, apparences et équipements peuvent être sujets à évolution pour des raisons d'amélioration.



Pour votre sécurité

Veuillez lire le manuel opérateur avant d'utiliser la machine.

Un équipement de protection individuel approprié doit être utilisé par l'opérateur.

Utiliser l'outillage AMADA pour le poinçonnage à tourelle NCT AMADA. L'utilisation d'un autre outillage peut occasionner des problèmes sur les outils et la machine.

Des équipements de sécurité ont été enlevés sur certaines photographies de cette brochure.

**AMADA SA**

Paris Nord II  
96, avenue de la Pyramide  
93290 Tremblay en France  
Tél : +33 (0)1 49 90 30 00  
Fax : +33 (0)149 90 31 99  
[www.amada.fr](http://www.amada.fr)

**AMADA SA BELGIQUE**

Doenaertstraat 15  
B8500 COURTRAI  
Belgium  
Tel: +32 (0) 56 35 21 33  
Fax: +32 (0) 56 37 00 39  
[www.amada.be](http://www.amada.be)

**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](http://www.amada.ch)

