

いつでも、だれにでも、 楽々、短時間で高品位に金型研削。

ロータリー・湿式研削方式だから 高速・高精度く抜き型のパンチ・ダイの端面研削>

- ・パンチASSYを分解せずに研削が可能 [1/2"~4-1/2"] (DXのみ)
- ・パンチボディ及びスプリング付きのパンチボディでも研削が可能
- ・極細のパンチ研削が可能
- ・ダイ研削後の肩R修正が可能
- ・凸、シャープ角付きのパンチの研削が可能
- ・(オプションにて1/2"~1-1/4"のダイは同時に5個研削が可能)
- ・マグネットチャック対応可能(部品研削対応)

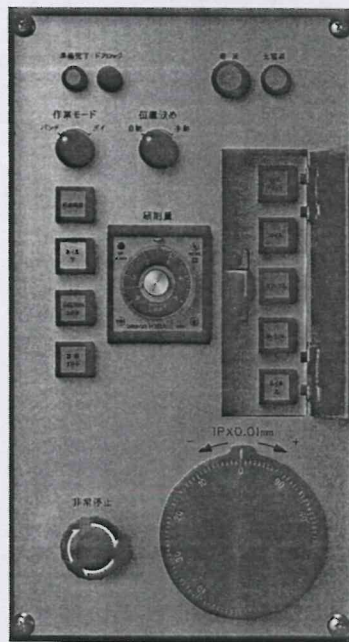
NCだから簡単操作

熟練を必要としない簡単なパターン操作だけで誰にでも使えます。

- ①切り込み量指示
- ②位置決めセンサーセット
- ③位置決めスタート
- ④位置決めセンサー除去
- ⑤自動スタート

各サイズ別の専用治具でらくらくセット

1/2"~4-1/2"サイズのパンチ・ダイ、シャープ角付パンチ、ガイド付きパンチまで簡単に研削ができます。

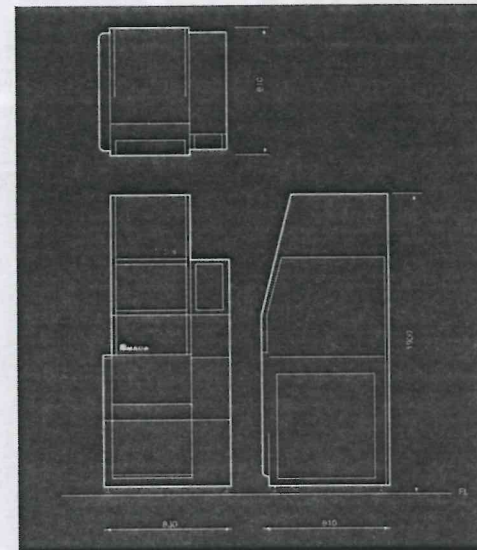


TOGUシリーズと治具一覧表

	金型タイプ		ロング		ショート	
	シリーズ	DX	SD	DX	SD	
主 表 機 体	スクロール チャック	○	○	○	○	
	ダイ肩R修正装置	○	○	○	○	
	照明	○	○	○	○	
	エアガン	○	×	○	×	
備 品	圧縮装置	○	×	○	×	
治 具	4-1/2" PB シャープ角凸用	○	○			チャック 用 用 用 用 用 用 用
	1/2" ダイ用	○	○			
	1-1/4" ダイ用	○	○	○	○	ガイド 付き 研 削 用
	1/2" Assy 用	○	×	○	×	
	1-1/4" Assy 用	○	×	○	×	
	2" Assy 用	○	×	○	×	
	3-1/2" Assy 用	○	×	○	×	
	4-1/2" Assy シャープ角凸用	○	×			

- ・治具はオプションにて承ります。
- ・その他の特殊治具についてもご相談を承ります。

■商用図



■機械仕様

- ・ロータリー・湿式研削方式を採用
- ・砥石送り、NC制御の2速のスピード切り換え
- ・金型高さ検出は、自動・手動の2方式を採用
- ・安全作業と誤操作防止にインターロック方式を採用
- ・メカ式・チャッキング方式を採用
- ・ロータリーテーブルにリフター機能付圧縮装置を内蔵
(DXタイプのみ)
- ・カップスタイルのボラゾン砥石を採用

NC	FANUC パワーメイト (A)
最大加工直径	150mm
最大加工高さ	211mm
最小加工高さ	30mm
電圧	200V 3相
電力	3.0kw
ホイール	CBN 135 φ
ホイールモータ	1.5kw 2P50Hz2810rpm (60Hz3000rpm)
X軸上下ストローク	250mm
X軸モータ	ACサーボ 200w
X軸送り早さ	0.05~2500mm/min
切込量設定	1~5mm
切込早さ固定	0.0523及び0.1045mm/min
Rテーブル回転数	60 (72) rpm
Rテーブルモータ	100w
*リフターシリンダストローク	115mm (エア圧5kg/cm ² 時: 1HP)
*押し上げシリンダストローク	7.5mm (エア圧5kg/cm ² 時: 1HP)
クーラントポンプ	60w 15 ℓ/min
クーラントタンク容量	23ℓ
機械寸法	830W X 810L X 1900H
重量	900kg

この仕様は改良等により予告なく変更することがあります。