

バージョンアップ
 更に操作性向上!

コニックオリジナル
 完全工具レス金型

PRO TECH 3

(アマダロングタイプ/φ2.5/1.5)



プロテックシリーズ金型は、
 金型の未来型を現実化…。
 コニックがプロの技術で考えた高機能・高付加価値金型です。



PAT.P

どなたでも“安全・正確・スピーディな秒速メンテ”を更に進化させた金型!

タレパン加工の安定と品質維持には、
 金型メンテが命です!(予防保全)



それは、わかっているが…

最近のタレパンほど、シビアな金型パンチハイト調整が要求されているので時間がかかる。



金型メンテナンスをしたいけど、面倒だし時間がないよ…

バリが大きくなったので、そろそろ金型を再研削しないと…

裏面もご覧ください

*仕様は改良のため予告なく変更することがあります。

タレパンでの板金加工品質の維持や向上には
金型の再研磨や正確なハイト合わせ等の
日常メンテナンスが非常に重要です。

それにはコニックのコンセプト金型 PRO TECH 3 が最適!

1 完全工具レス、ワンタッチハイト調整金型



わずか数秒で規定のパンチハイトに調整できます。
しかも金型メンテナンスの部品着脱時に六角レンチ等の
工具は一切不要です。弊社標準金型比1/4の時間で、
どなたでも安全・正確・スピーディーなメンテを可能にしました。



※旧金型
六角レンチで調整必要

2 高速加工対応金型

パンチの再研磨を行っても、組付
全長が変わらないスプリングキャ
ニスター方式採用で、高速加工モ
ードにも対応。
EM、ACUTE、VIPROS機では特
に高機能を発揮します。



3 パンチ研磨し5mmで経済的

環境にも優しく、
エコミー。

標準金型は
約2mmまで
プロテック金型は
最大5mmまで再研磨可能

※ナロータイプ等、一部例外となるものもあります。

4 オイルミストパンチ(OMP)を使用



エアブロー対応のオイ
ルミストパンチをそのま
ま使用。
丸形状のパンチのみプ
ロテックシリーズ専用と
なります。

パンチハイト調整

1 ガイドとパンチを
面に合わせる



2 ハイト調整ボタンをスライド
しながらキャニスターを回す



3 わずか
3クリックで調整完了



分解

1 ガイドロックボタンを
横にスライドさせる



2 ボタンを保持しながら
ガイドを抜く



3 キャニスターを回して
パンチを取り出す



※ガイド取付方法
ガイドロックボタンを
横へスライドさせ、ロック
を外した状態で、ガイド
を挿入する

		コニック PRO TECH 3	
工具類を使わず、簡単に素早い分解組立作業ができる		○	
工具類を使わず、簡単に素早いパンチハイト調整ができる		○	
EM/ACUTE機でのF1高速加工対応		○	
オートツールチェンジャー対応		○	
エアブロー対応		○	
最大加工板厚	(SPOC-AL系) (BUS系) 3.2mm以下 4.5mm 6.0mm	6mm (推奨3.2mm) 3mm 5.0mm (推奨2.0mm) 3.5mm (推奨2.0mm) 2.0mm	
板厚別パンチ研磨し(1/2)	3.2mm以下 4.5mm 6.0mm	5.0mm (推奨2.0mm) 3.5mm (推奨2.0mm) 2.0mm	
板厚別パンチ研磨し(1-1/4)	3.2mm以下 4.5mm 6.0mm	5.0mm (推奨2.0mm) 5.0mm (推奨2.0mm) 4.0mm (推奨2.0mm)	

■ご注文・ご相談は...

株式会社 **コニック**

URL: <http://www.conic.co.jp/>

E-mail: order@conic.co.jp

TEL. 0120-0529-39 FAX. 0120-0529-55