

1 完全工具レス、ワンタッチハイ調整金型



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は、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
メンテナンスを可能にしました。

2 ID金型

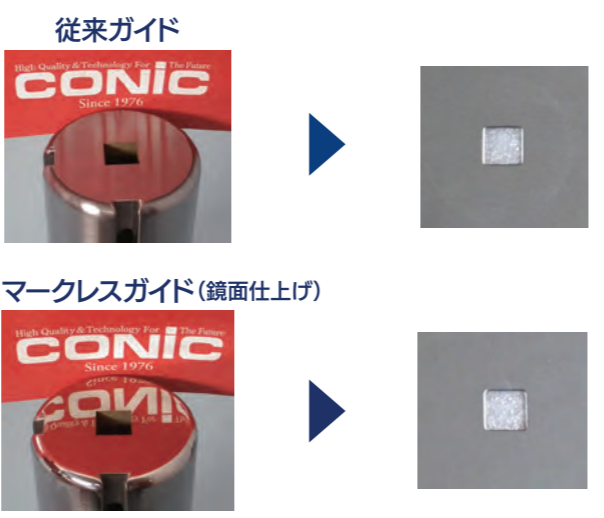
IDによる金型管理方式のパンチプレス機に対応した
金型です。

金型にIDを付加し、金型登録用
の「ID情報シート」と共にお届け
いたします。



3 マークレスガイド

保護ビニール無しでも、ガイドによる「板押えマーク」の発生
を最大限に抑制します。
ステンレスやアルミのように「板押えマーク」が付きやすい
材料に最適です。



4 高速加工対応金型

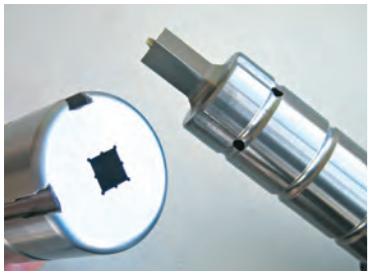
パンチの再研磨を行っても組付全長が
変わらないスプリングキャニスター方式
採用で、高速加工モードにも対応。
ACIES、ZR、EM、EML、C1、AE※1機では、
特に高機能を発揮します。



5 パンチ研磨しろ5mmで経済的

環境にも優しく、エコノミー。
標準金型は約2mmまで
**PROTECH金型は、
最大5mmまで再研磨可能**
※ナロータイプ等、一部除外となるものもあります。

6 オイルミストパンチ(OMP) / 標準パンチ(エアブロー非対応)を使用



エアブロー対応のオイルミストパンチ/標準パンチ(エアブロー非対応)を
そのまま使用できます。*2

*2 丸形状のパンチのみ PROTECH シリーズ専用となります。

世界初! イージーメンテナンス金型



※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。

	PROTECH 3	PROTECH 3 Standard
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	○	○
ACIES、ZR、EM、EML、C1、AE※1 機等での F1 高速加工機対応	○	○
オートツールチェンジャー対応	○	○
エアブロー対応	○	×

	PROTECH 3	PROTECH 3 Standard
最大加工板厚	(SPCC-AL 系)	6.0mm (推奨3.2mm)
	(SUS 系)	3.0mm以下
板厚別パンチ研磨しろ(1/2")	3.2mm 以下	5.0mm (推奨2.0mm)
	4.5mm	3.5mm (推奨2.0mm)
	6.0mm	2.0mm
板厚別パンチ研磨しろ(1 1/4")	3.2 以下	5.0mm (推奨2.0mm)
	4.5mm	5.0mm (推奨2.0mm)
	6.0mm	4.0mm (推奨2.0mm)

サイクロンダイ
エア供給
サイクロン(螺旋)気流
ダイホルダー
抜きカス

サイクロンダイ(パワーバキューム対応機専用)
サイクロンジェット方式採用により、抜きカスをより強力なサイクロン(螺旋)気流で除去します。安定したタレットパンチプレス加工に最高のパフォーマンスを発揮します。