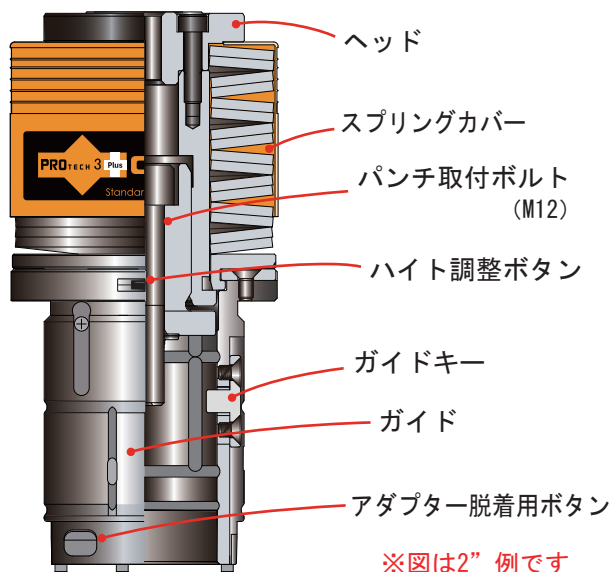


このたびは、当社のPROTECH3 Standard Plus金型をご購入いただき、誠にありがとうございます。  
金型のご使用に際しましては、下記の内容をご理解いただき、安全に作業していただきますようお願い申し上げます。

### [仕様概要]



この金型は、エアブロー非対応ガイドセットです。  
パンチとガイド内径摺動部には、モリペースト等の潤滑材を塗布してご使用ください。

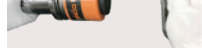
- ①パンチは標準パンチをご使用下さい。  
パンチ取付ボルトは「M12」です。
- ②ストリッパプレートは非エアブロータイプのものは、他社製も装着可能です。
- ③本ガイドセットでの最大加工能力、最大加工板厚、板厚別パンチ研磨しるは、ガイドセットのスプリングカバー部に貼付されている仕様表をご覧ください。
- ④精度確保のため、ガイドセットを**分解しないで下さい**。  
部品交換等のメンテナンスが必要な際は「お預かり修理」とさせていただきます。

### [パンチ組立(分解)方法]

①パンチのキー溝がガイドキーの位相と合うようにパンチをガイドに装着します。



②ヘッド側より六角レンチ(M12用)を挿入しパンチ取付ボルトを仮締めします。



③アダプターにストリッパプレートを取付けます。  
アダプター側のストリッパプレートを固定させる為のパーツがストリッパプレートの溝にはまる様に取付けて下さい。ストリッパプレートはパンチ刃先と向きが合う様に位置調整をして下さい。  
**ソリッドストリッパ及びネスティングストリッパは一体式の為この作業は必要ありません。**



④ガイドキー溝とアダプター脱着用ボタンの位置を合わせ、ストリッパの穴にパンチ刃先を入れながらアダプターを押し込み、アダプター脱着用ボタンにはめ込みます。



⑤アダプターがアダプター脱着用ボタンに確実にロックされている事を確認してください。



⑥タレットパンチ付属のパンチ組替え治具にセットしパンチ取付ボルトを増し締めします。  
(締め付けトルク基準値は76N・m)

※分解時はこの逆の手順となります。

### [規定のパンチハイトへの調整方法]



①ガイドセット鏝部にあるハイト調整ボタンを刃先側に押すことで図のハイト調整モードになります。



②ハイトボタンを押したままヘッドを回転させることでパンチハイトが調整可能になります。



③ヘッドを回転させ、パンチの刃先とストリッパプレートの板押え面を同じ高さに揃えます。

[↓方向：パンチハイトを伸ばす]  
[↑方向：パンチハイトを縮める]



④ヘッドを↑方向に回転させパンチ刃先をストリッパプレートより1mm内側に入る位置になるまで調整します。  
目安はガイドに刻まれている凹形マークを5マーク(半回転)分回転させます。

参考：1マークで0.2mmハイトが変わります

⑤ガイド部とスプリングカバーを左右に軽く回転させ、ロックされていることを確認の上、ご使用下さい。