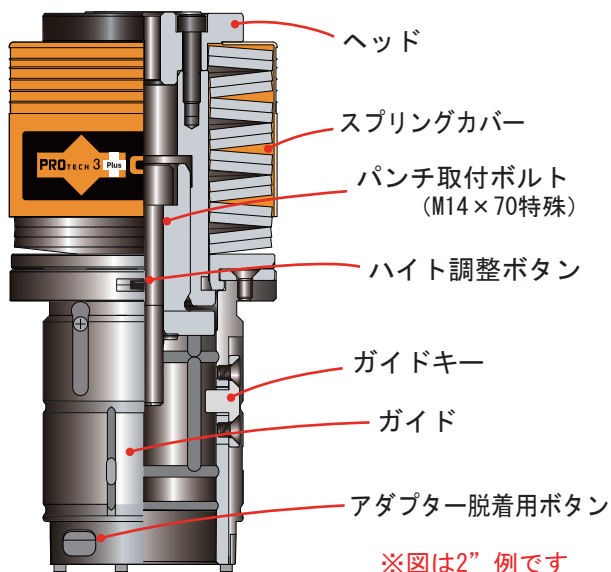


## PROTECH3 Plus 取扱説明書

このたびは、当社のPROTECH3 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】

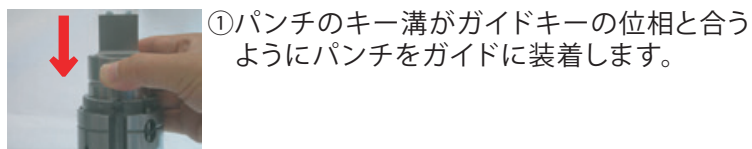


※図は2" 例です

この金型は、オイルミストをパンチの刃先及び摺動部に供給する事により焼き付きを 방지、耐久性を向上させた金型です。  
**必ずエアブロー機能ONでご使用下さい。**

- ①パンチはオイルミストパンチ (OMP) をご使用下さい。  
パンチ取付ボルトは「M14 (貫通穴付特殊)」です。
- ②ストリッパープレートはエアブロー穴があるものは、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ろは、ガイドセットのスプリングカバー部に貼付け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(M14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ープレートを取付けます。  
アダプター側のストリッパープレートを固定させる為のパーツがストリッパープレートの溝にはまる様に取付けて下さい。ストリッパー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ー及びネスティングストリッパー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、ストリッパー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。



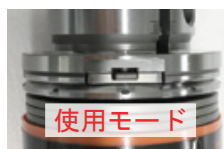
- ⑤アダプターがアダプター脱着用ボタンに確実にロックされている事を確認してください。



- 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91N・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ガイドセット鉤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ー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ープレートより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。