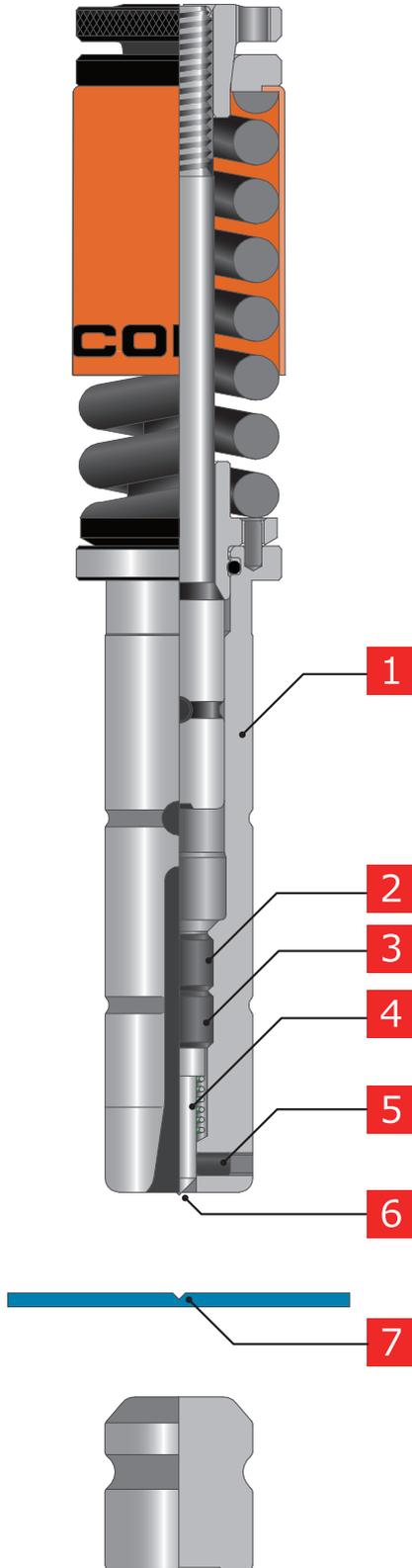


このたびは、当社のパンチング用高速マーキング金型をご購入いただき、誠にありがとうございます。  
金型のご使用にあたり、下記の注意事項をご確認のうえ、安全にお取り扱いいただきますようお願い申し上げます。

高速マーキング金型  
金型構造図



**i 板厚無調整式高速マーキング金型の概要**

- ・ 高速マーキング金型は、板厚無調整式となっておりますので板厚が変わっても金型の**ハイト調整は不要**です。
- ・ 高速マーキング金型のピン先端角度は90° となっております。90° 以外の角度がご希望の場合はご指示ください。

**i 高速マーキング金型をご使用される際の加工条件の設定について**

① 「加工条件」 又は 「プレス条件」 を選択する。



② マーキングを選択する。

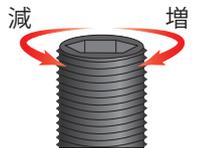


③ 高速マーキングのプルダウンより、「**高速**」を選択する。

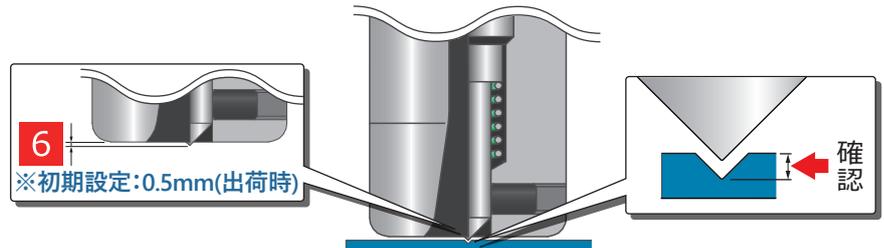


**🔧 刻印深さ調整手順**

- ① パンチ本体からガイド **1** を取り外す
- ② ガイド内のスクリュープラグ (M12) **2** を緩めて取り外す
- ③ スクリュープラグ (M4) **5** を緩める **※取り外さない**
- ④ 出代調整用スクリュープラグ (M12) **3** を回転させてピン **4** の突き出し量 **6** を調整する。
  - ・ ピン突き出し量 (増) : スクリュープラグ右回し
  - ・ ピン突き出し量 (減) : スクリュープラグ左回し



**6 ピン突き出し部拡大図**



- ⑤ ピン固定用スクリュープラグ **5** を締め付ける
- ⑥ 手順②で取り外したスクリュープラグ **2** を軽く締め付ける
- ⑦ ガイド **1** を取り付ける
- ⑧ 試打ちをおこなってマーキングの鮮明度 **7** を確認する

**ご使用に際しての注意事項**



- ・ ピン突き出し量は板厚以上に設定しないでください。
- ・ 空打ちは金型破損の原因となります。
- ・ お客様による金型の改造はお止め下さい。

◆お問い合わせは...