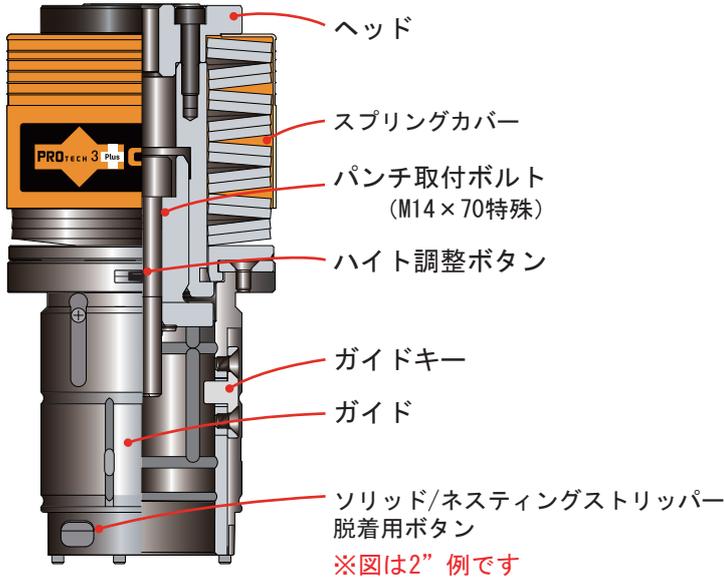


PROTECH3 Plus 取扱説明書

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】



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。
- ③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」。
- ④他社製の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ご使用いただけません。

【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ガイドキー溝の位置と、ソリッド及びネスティングストリッパ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押し込み、ソリッド及びネスティングストリッパーをはめ込みます。
- ④ソリッド及びネスティングストリッパーが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。
- ⑤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ガイドセット鏢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よりも**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。

大口径 PROTECH3 Plus 2"ガイドセット付属 パンチ組込み治具用キー取扱説明書

この度は、当社のPROTECH3 Plusガイドセットをご購入いただき誠に有難うございます。
金型のご使用に関しましては、下記の内容をご理解いただき、安全に作業して下さいますようお願い申し上げます。

**2"サイズの
ガイドセットをご購入の方**



他社製パンチ組み換え治具をご使用される場合は、パンチ組み換え治具のキーを交換して頂く必要があります。
お手数ですが、下記の組込み治具用キー交換方法の通りにキーの交換をお願い致します。

2"サイズ以外のガイドセットをご購入の方



そのままご使用ください。

[お願い]

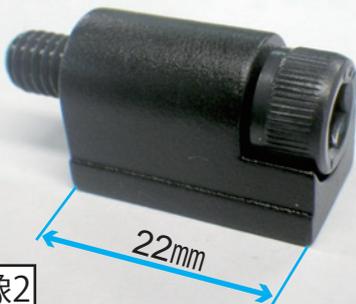
弊社製 2" PROTECH3 Plusガイドセットをタレットパンチプレス機付属のパンチ組込み治具(画像1)でパンチの組込み作業をされる際には、パンチ組込み治具のキーをガイドセットに同梱しているキー(画像2)と交換してください。

尚、交換して頂いたキーでも他社製を含むガイドセットを今まで通りにご利用頂けます。



画像1

交換して頂くキー



画像2

[組込み治具用キー交換方法]



①2"用パンチ組込み治具キー(画像の位置)をM6用の六角レンチで外します。



外した状態



外したキー



②同梱のキーを組込み、M6用の六角レンチで締付けして下さい。