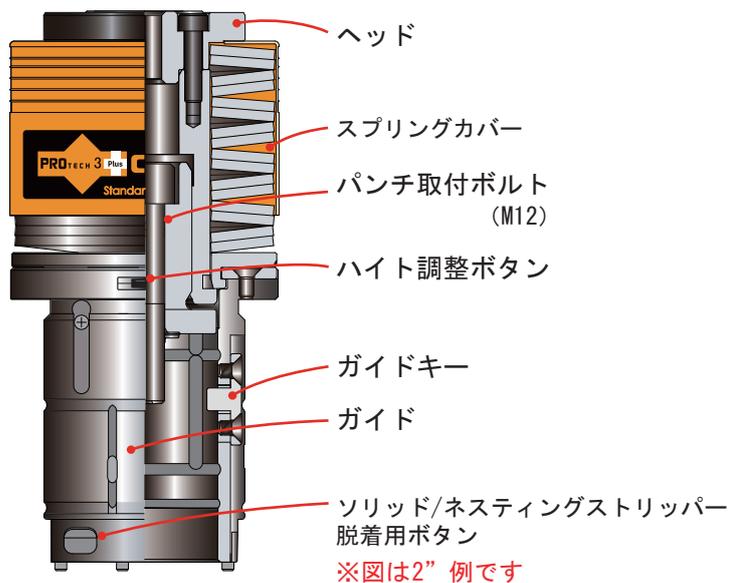


このたびは、当社のPROTECH3 Standard Plus金型をご購入いただき、誠にありがとうございます。
金型のご使用に際しましては、下記の内容をご理解いただき、安全に作業していただきますようお願い申し上げます。

[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(M12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76N・m)

※分解時はこの逆の手順となります。

[規定のパンチ高さへの調整方法]



- 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高さが、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：パンチ高さを伸ばす]
[↑方向：パンチ高さを縮める]



- 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高さが変わります

- 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。

大口徑 PROTECH3 Standard 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 Standard 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]

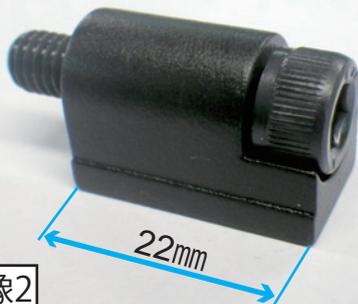
弊社製 2" PROTECH3 Standard Plusガイドセットを
タレットパンチプレス機付属のパンチ組込み治具(画像1)で
パンチの組込み作業をされる際には、パンチ組込み治
具のキーをガイドセットに同梱しているキー(画像2)
と交換してください。

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
てください。