

# 上面 センタパンチ金型のご使用方法

上面のセンタパンチ金型は3タイプあり、それぞれ取扱方法が異なります。

パンチ出代調整タイプ

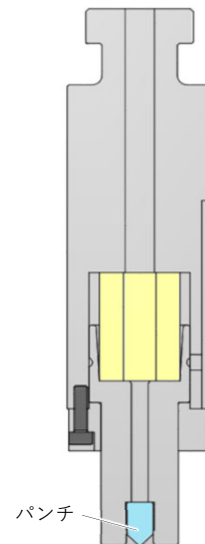
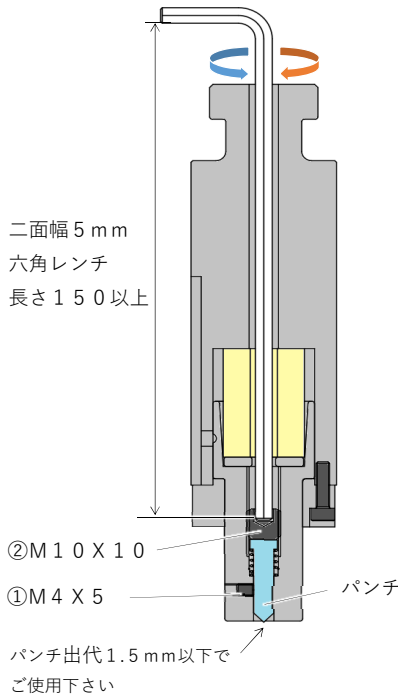
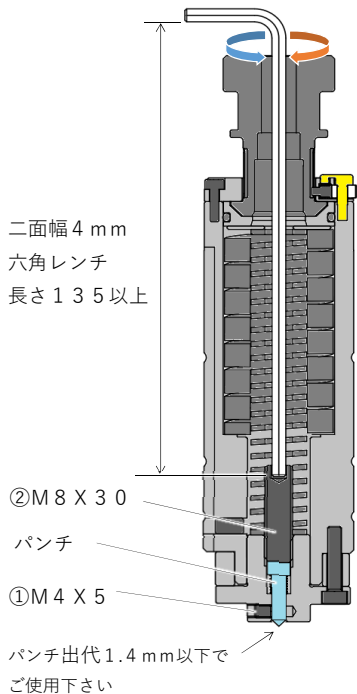
- ① バルカンII Air アジャスタブルセンタパンチ
- ② バルカンII アジャスタブルセンタパンチ

パンチ出代調整タイプ

- ③ 114 アジャスタブルセンタパンチ

パンチ出代固定タイプ


- ④ 114 センタパンチ



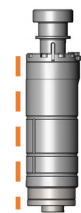
## パンチ出代調整方法

1. 止めネジ①M4 X 5を緩めます。
2. 六角レンチで②のネジを回しパンチの出代を調整します。
3. 止めネジ①M4 X 5を締め固定します。

## 金型の潤滑

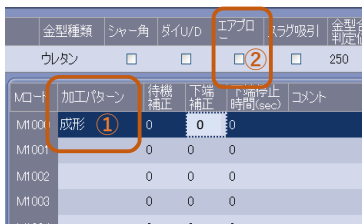
機械に金型をセットする前にパンチホルダ外周（右図  部）に潤滑剤を塗布して下さい。

パンチホルダ	推奨潤滑剤
バルカンII Air	モリオイルスプレー-F100、FL75（エアブローオイル）
バルカンII、114	ご使用の機種に合わせてグリスもしくは潤滑油



## 金型登録、調整方法（機械側操作） ※ご使用機種によって画面と入力方法に違いがあります。

機械操作盤の画面がタッチパネルの場合



- “ツール”の“加工条件”の①加工パターンを
- ① バルカンII Air、②バルカンIIは「抜き」
  - ③④114は「成形」で登録
- ①エアブローの場合は②に「✓」を  
下端補正を「0」で登録

機械操作盤の画面がボタン入力の場合

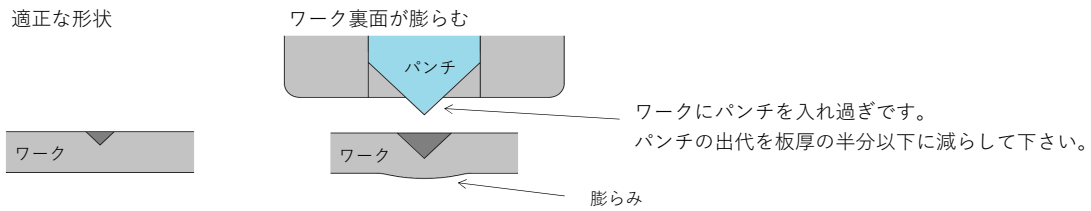


- “金型パラメータ編集”の金型のタイプを
- ②バルカンIIは「1.V:バルカンツール」
  - ③④114は「5.F:成形ツール」で登録
- 下端補正を「0」で登録

## 加工時の注意

空打ちは絶対にしないで下さい。金型が破損します。

## 加工形状 適正な形状



## 金型のメンテナンス

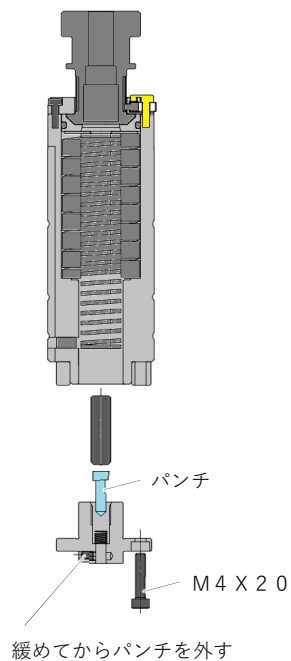
交換目安 刻印跡が薄くなったらパンチもしくはウレタン（114のみ内蔵）の状態を確認して下さい。

パンチ 目視でパンチ先端が潰れていたら交換時期です。

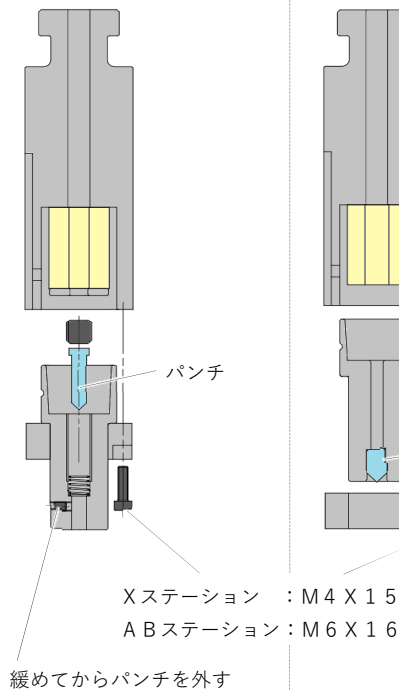
ウレタン ひび割れや加水分解（白っぽく変色、ポロポロ）が生じたら交換です。1年以上ご使用の場合は交換をお勧めします。

## パンチ交換方法

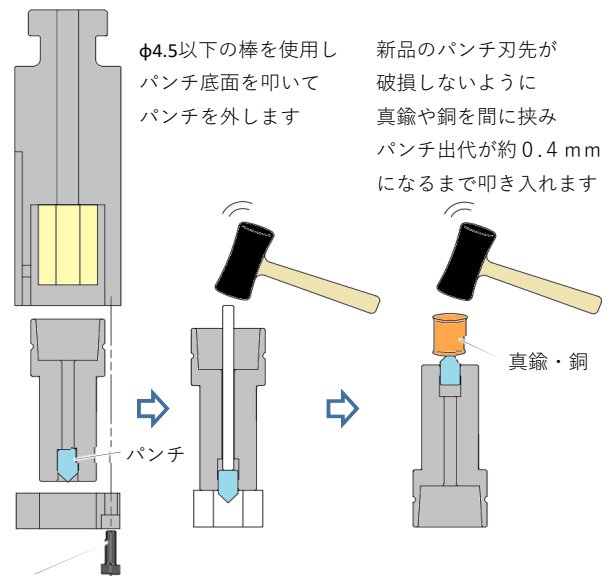
- ① バルカンII Air アジャスタブル
- ② バルカンII アジャスタブル



- ③ 114 アジャスタブル



- ④ 114 センタパンチ



## ウレタン交換方法

