

12マルチツールZ Air 取扱説明書



村田ツール株式会社

≪ 金型仕様 ≫

最大加工板厚		軟鋼：4.5mm SUS：3.0mm
最大加工能力		4.5トン
サイズ	丸	～Φ12.7
	角	～7.7 (一辺)
	矩形	～11.0 (対角)
	長丸	～Φ12.7(長さ)

≪ 推奨金型クリアランス ≫

材質	推奨クリアランス量
軟鋼・アルミ	板厚の20～25%
SUS	板厚の25～30%

※最小クリアランスは0.2となります。

≪ 金型登録 ≫

本金型の加工条件内の加工パターンは

「抜き」で登録して下さい。

エアブローに「✓」フラグを付けて下さい。

金型種類	シャー角	ダイU/D	エアブロー	スラグ吸引	
バルカン	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
Mロード	加工パターン	待機補正	下端補正	下端停止時間(sec)	コメント
M1000	抜き	0	0	0	

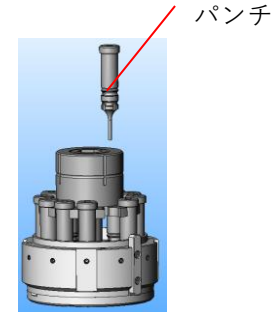
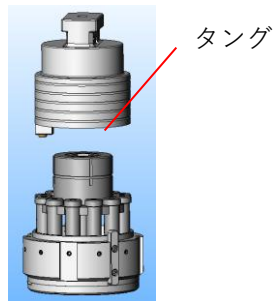
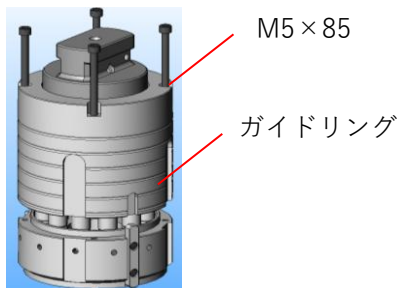
■ パンチ交換方法

※パンチサイズ、ストリッパサイズを間違い無き様装着して下さい。

① ボルト M5×85 4本取り外し
ガイドリングを取り外します。

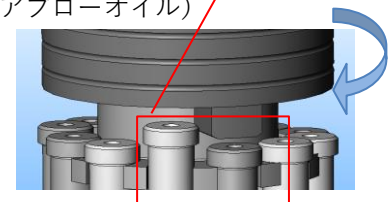
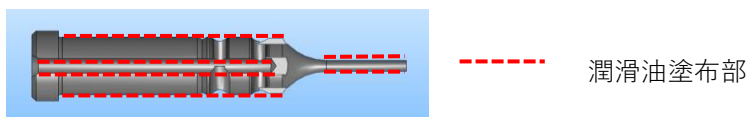
② タングを取り外します。

③ パンチを取り外します。



取付方法は逆の手順となります。

金型をセットする前には、パンチの外周部、刃先、中央の穴の中に潤滑油を塗布してください。 浮き上がり
推奨潤滑油：モリオイルスプレーF100 もしくはユシロンフォーマーFL75(エアブローオイル)



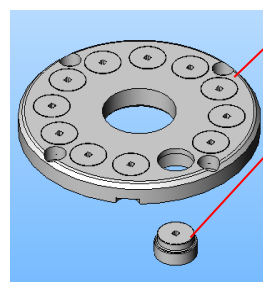
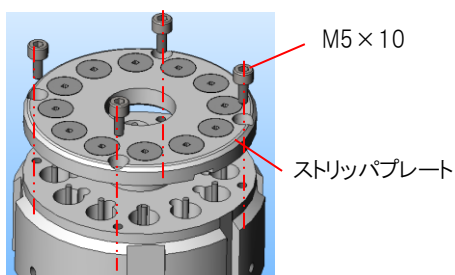
※必ず全てのパンチに浮き上がりが無い事を確認して下さい。

タング回転時に浮き上がったパンチに衝突し、金型の破損に繋がる恐れがあります。

■ ストリッパ交換方法

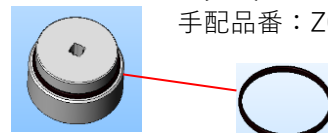
① ボルト M5×10 4本取り外し
ストリッパプレートを取り外します。

② ストリッパプレートから
ストリッパを取り外します。



ストリッパプレート
ストリッパ
※Oリングが付いております。
付け忘れにご注意下さい。

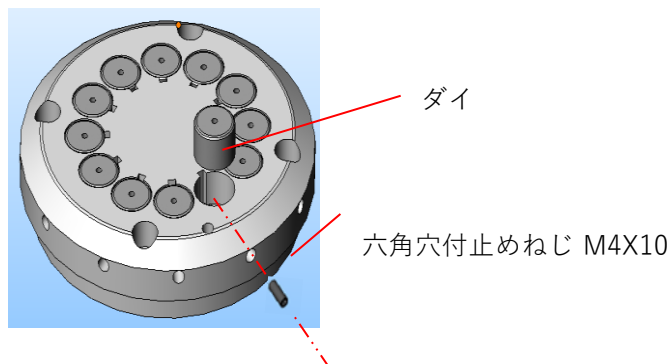
Oリング
手配品番：Z08-86584-00



取付方法は逆の手順となります。

■ダイ交換方法

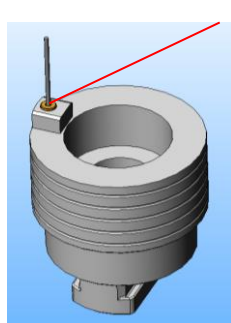
- ① 六角穴付止めねじ M4X10を緩め
ダイを取り外します。
取付方法は逆の手順となります。
※六角穴付止めねじは緩めるだけで
取り外さなくてもダイの交換が可能です。



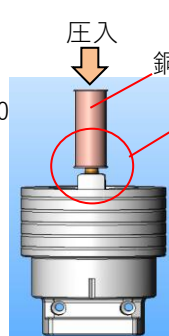
■ウレタンピン交換方法

ウレタンピンは消耗品となります。エアブロー効果が低下したら交換時期です。
(刃先の潤滑不足、粉が刃先に付着等) 交換目安は半年程となります。出代0.5mm未満が摩耗状態となります。
※使用頻度により、摩耗具合は変動します。

- ① ウレタンピン内径に棒(Φ3以下)を
挿入し抜き取ります。
内部のスプリングは
取り外ししないで下さい。
- ② ウレタンピンを圧入します。
(銅棒を使用)



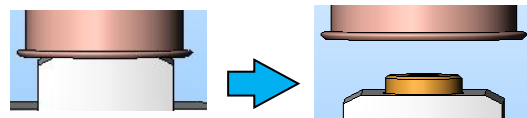
ウレタンピン
品番：TLM-44005-60



出代
0.8mm～1.0mm
※0.5mm未満が摩耗状態です。

スプリング型式：WH6-20

※ウレタンピン組付後、摺動するかを確認して下さい。
摺動が確認できない場合は、一度ウレタンを取り外し
内部スプリングがあるか確認して下さい。



摺動とは荷重をかけた中へ入り、離れたらもとに戻る事です。

《注意事項》

- ・ タングは原点位置にある事を確認してから、
タレットに挿入して下さい。(破損の原因となります。)
※内部の固形潤滑剤が馴染むまでは、固い場合が御座います。
- ・ 機械にセットする際は、パンチホルダの摺動部に必ずオイルを塗布して下さい。
外周部への塗布は、20万ヒットまたは1ヵ月のどちらか
早い方および金型交換時に実施して下さい。
内周部への塗布は、2ヵ月～半年程度
および金型交換時に実施して下さい。
パンチホルダ内周部には、固形潤滑材を埋設してあり
100万ヒットまたは1～3年が寿命目安になります。
推奨潤滑油：モリオイルスプレーF100
ユシロンフォーマーFL75(エアブローオイル)
- ・ 12ステーション全てにパンチ、ストリッパ、ダイを挿入して下さい。
フラットパンチ、フラットストリッパ、フラットダイをご用意できます。
- ・ 最大加工能力を超える加工を行うと、金型が破損します。
- ・ 本ツールでの追抜き加工はできません。
- ・ パンチ、ダイの再研磨はできません。

