

バルカンⅡ パンチホルダ 取扱説明書



《加工素材仕様》 最大加工板厚: 6.35mm

《適用機種》 モトラムシリーズ、ベクトラムシリーズ、M5000

《パンチホルダ耐圧》

レンジ	X	B	C	D	E,F	G,H,J	INDEX
最大加工トン数	6	12	17	25	30	30	15

単位: ton

《パンチ研磨量》

形状	サイズ区分	加工板厚 (mm)					
		軟鋼	アルミ				
丸	D ≤ Φ1.5	1.5	1.0	-	-	-	-
	Φ1.5 < D ≤ Φ4	4.0	3.5	2.5	2.0	-	-
	Φ4 < D	5.0	5.0	5.0	5.0	4.0	3.0
角・矩形 長丸 SD・WD	A ≤ 巾2	1.5	1.0	-	-	-	-
	巾2 < A ≤ 巾4	5.0	4.5	3.5	3.0	-	-
	巾4 < A	5.0	5.0	5.0	5.0	4.0	3.0

単位: mm

※SUS材 板厚2.5mm以上は最大研磨量3mmとなります。
 ※上記以外は金型形状ごとに研磨量が変わるため、村田ツールへお問合せ下さい。
 ※3mm以上研磨する場合はイジェクタ穴の追加が必要となります。
 ※6mmを超える板厚を加工する場合、最大研磨量は2.5mmとなります。
 ※上表で研磨量が3mm以上となっても
 打抜きトン数が下記を超える場合、研磨量は最大3mmとなります。

レンジ	X	B	C	D	E,F	G,H,J	INDEX
加工トン数	5	10	15	23	制約無し		

単位: ton

《バルカンパンチを使用する際の注意点》

X~Dレンジでバルカンパンチを使用する際は、バルカンパンチアダプタを装着する必要があります。

バルカンパンチを使用した場合は下記の耐圧に制限されます。

レンジ	X	B	C	D
最大加工トン数	6	12	14	22

単位: ton

また、バルカンパンチを使用する際の研磨量はバルカンパンチと同様になります。

《ウレタンストリップ》 X~DレンジのバルカンⅡウレタンストリップは専用となります。バルカン用のウレタンストリップを使用するとストリップが破損しますので絶対に使用しないで下さい。

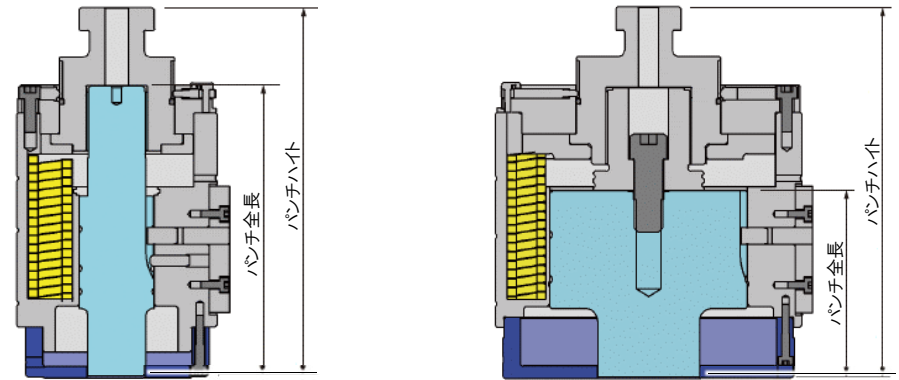
EF、GHJ、IFレンジのバルカンⅡウレタンストリップを使用する場合は専用の「ウレタンストリップアダプタ」が必要となります。

《パンチハイト調整量》

バルカンⅡパンチホルダは、研磨後のパンチハイトをシムレスにて調整できます。最小調整量は0.38mmです。従って、パンチハイトは研磨量によって多少変化します。

X B I/FB C I/FC D I/FD I/D レンジ

E F G H J I/F レンジ



(標準メタルストリップとパンチ刃先端の段差1mmがパンチハイトの目安となります)

レンジ	X	B I/FB	C I/FC	D I/FD I/D	EF I/F	GHJ
パンチ全長	145		139		89	
パンチハイト	174.3~174.7		176.7~177.1			

単位: mm

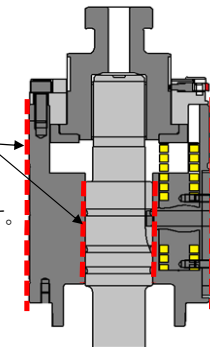
《機械側金型登録方法》

機械側金型種類登録は「バルカン」を使用してください。ただし、バルカンツールとはパンチホルダスプリングの荷重が異なる為、「金型合わせ」を使用する場合はストリップを取り外した状態で作業を行ってください。

《ご使用前のご注意》

キーの焼付き防止のため
 アッパータレットのキー溝部を
 上部から下部まで突き通して
 清掃してください。

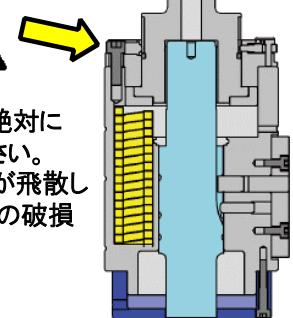
パンチ摺動部及び
 パンチホルダ摺動部には
 潤滑油またはグリスの
 定期的な塗布が必要です。



危険



パンチホルダは絶対に
 分解しないで下さい。
 分解すると部品が飛散し
 人身事故、周囲の破損
 につながります。



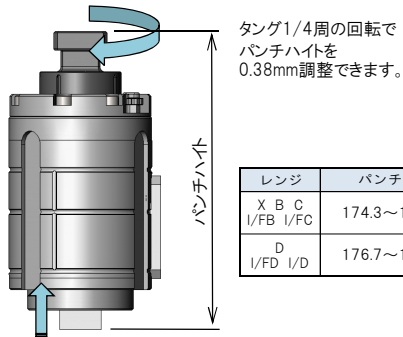
※パンチ刃先の寿命向上ために「フェルト」の使用を推奨します。

1、タンク回転ロックを解除します。

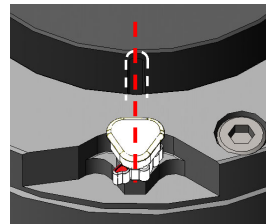


2、パンチホルダにパンチを挿入しタンクを回転させてパンチ高を調整します。

※タンクを回転させる際は、工具等は使用せず手で回して下さい。
※ねじが固く回転しない時は、タンクの上部を真鍮棒等で軽く衝撃を与えて下さい。



レンジ	パンチ高
X B C I/FB I/FC	174.3~174.7mm
D I/FD I/D	176.7~177.1mm



※パンチ高を調整する際は「回転ロック」延長上に「タンク縦溝」がある状態で停止させて測定下さい。

3、タンク回転ロックをロック状態にし、ストリップを取り付けます。



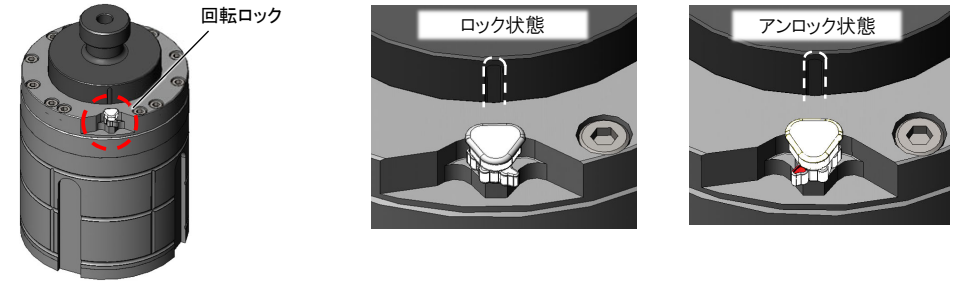
注)必ず回転ロックがロック状態になっていることを確認してからタレットにセットして下さい。
アンロック状態のままタレットにセットした場合、タレット回転時にパンチホルダタンクがラムと衝突し、機械が故障します。

ストリップ固定用ボルト (4本)
締め付けトルク: 4.5N・m

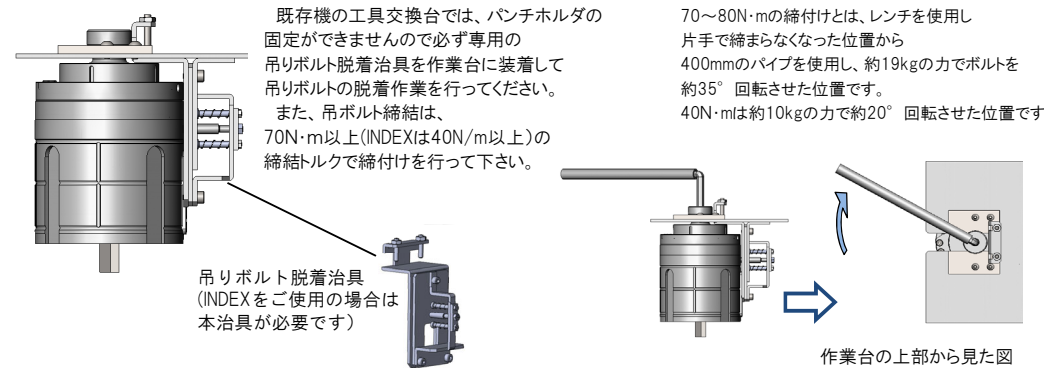
研磨等でパンチを取り外す場合は、1~3を逆の手順にてパンチを取り外して下さい。

この資料の内容は改善改良に伴い、予告無く変更される場合があります。
また、この資料で使用している写真、図は、予告無く変更される場合があります。
あらかじめご了承下さい。 作成: 第11版 (2023年4月)

1、タンク回転ロックを解除します

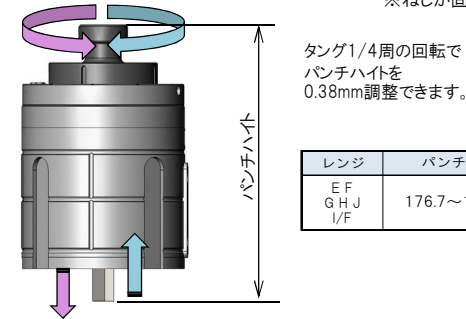


2、パンチホルダにパンチを挿入し、吊ボルトを締め付けてパンチを締結します。

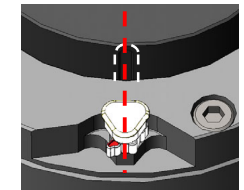


参考
70~80N・mの締め付けとは、レンチを使用し片手で締まらなくなった位置から400mmのパイプを使用し、約19kgの力でボルトを約35°回転させた位置です。
40N・mは約10kgの力で約20°回転させた位置です。

3、タンクを回転させてパンチ高を調整します。 ※タンクを回転させる際は、工具等は使用せず手で回して下さい。
※ねじが固く回転しない時は、タンクの上部を真鍮棒等で軽く衝撃を与えて下さい。

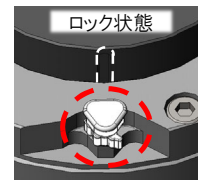


レンジ	パンチ高
E F G H J I/F	176.7~177.1mm



※パンチ高を調整する際は「回転ロック」延長上に「タンク縦溝」がある状態で停止させて測定下さい。

4、タンク回転ロックをロック状態にしストリップを取り付けます。



注)必ず回転ロックがロック状態になっていることを確認してからタレットにセットして下さい。
アンロック状態のままタレットにセットした場合、タレット回転時にパンチホルダタンクがラムと衝突し、機械が故障します。
ストリップ固定用ボルト (4本)
締め付けトルク: 4.5N・m

研磨等でパンチを取り外す場合は、1~4を逆の手順にてパンチを取り外して下さい。

