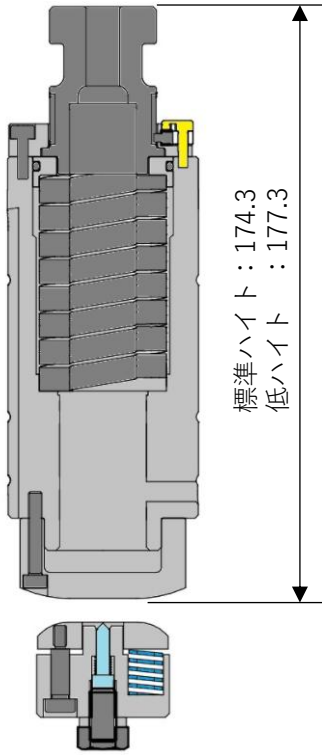


# 下面 センタパンチ金型 取扱説明書

下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。

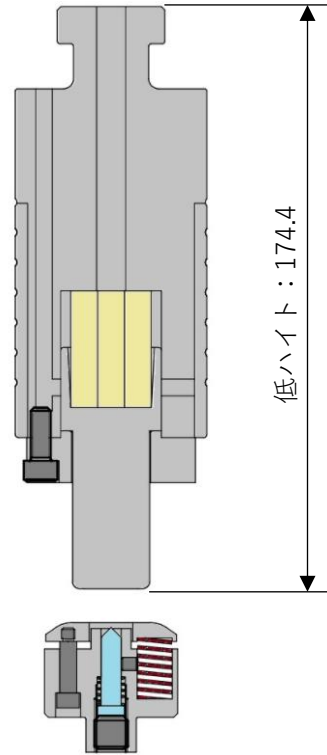
## パンチ出代調整タイプ

- 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



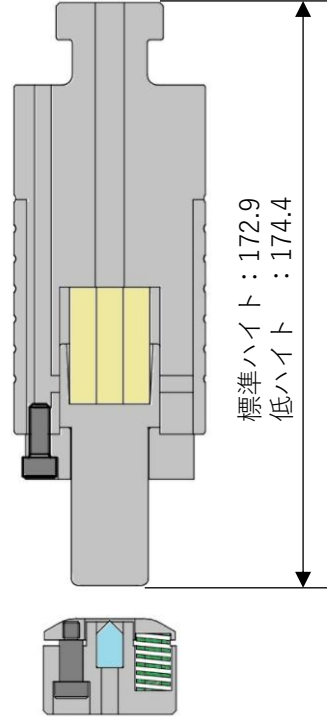
## パンチ出代調整タイプ

- 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



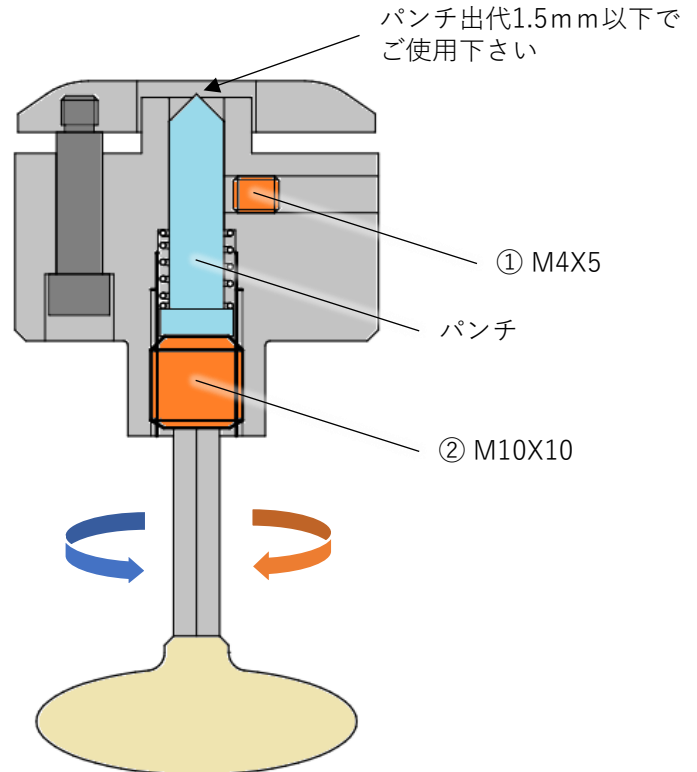
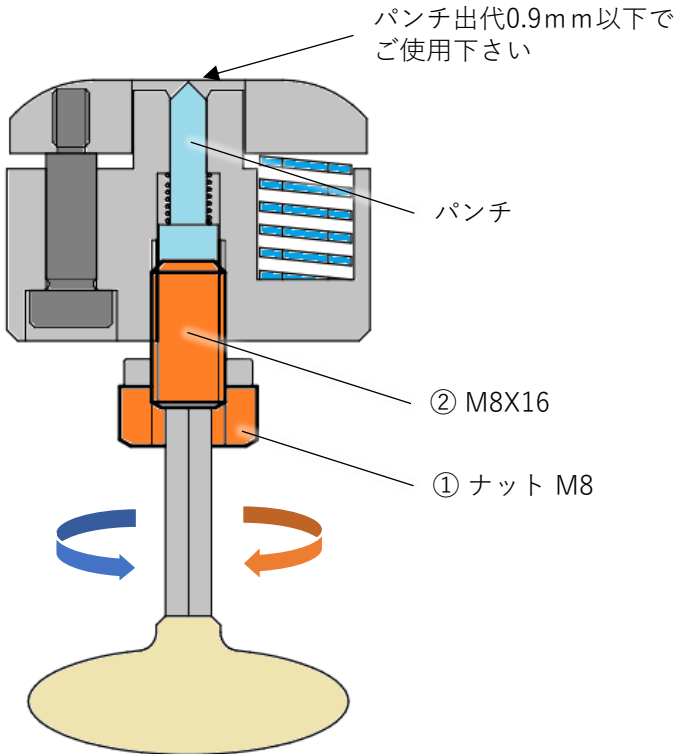
## パンチ出代調整方法 (※④ 114 センタパンチはパンチの出代を調整できません)

- 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

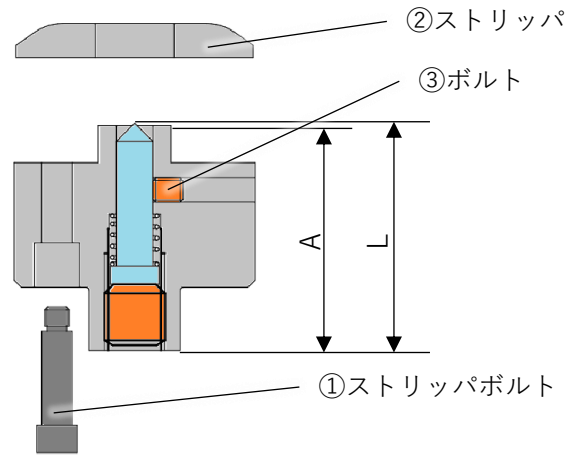
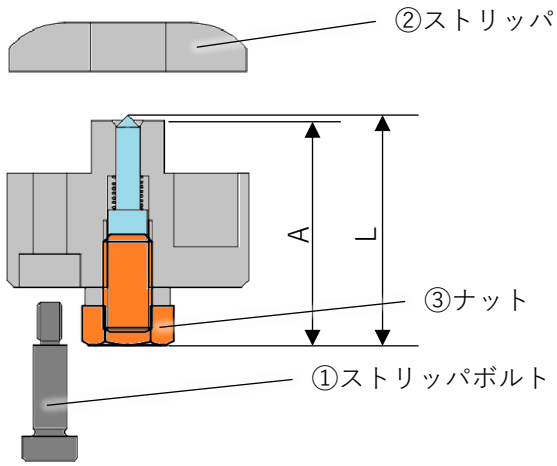
1. ①ナット M8を緩めます。
2. 六角レンチで②のネジを回しパンチの出代を調整します。
3. ①ナット M8を締め固定します。

- ③ 114 アジャスタブルセンタパンチ

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。



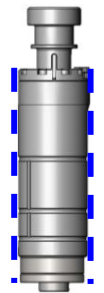
パンチ出代を微調整したい場合は、①ストリップボルトを緩め、②ストリップを外すと出代の測定ができます。  
 ③ボルト/ナットを借り締めしてから測定して下さい。(パンチ出代=L-A)



### 金型の潤滑

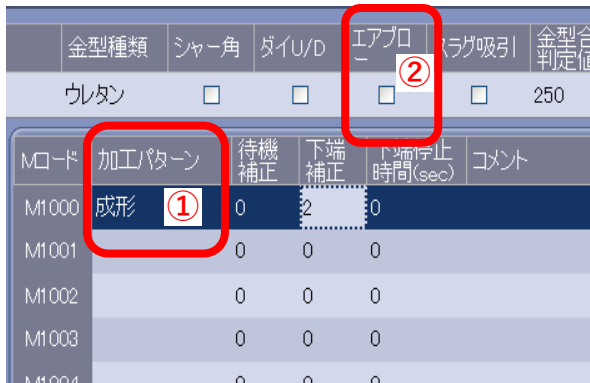
機械に金型をセットする前にパンチホルダ外周（右図 --- 部）に潤滑剤を塗布して下さい。

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、ユシロンフォーマー FL91 (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。

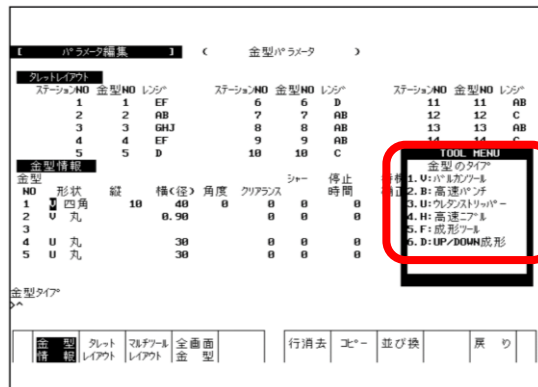
機械操作盤の画面がタッチパネルの場合



「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orマーキング**】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

①バルカンII Air、②バルカンIIの  
 低ハイトタイプ（上型全長が177.3mm）は  
 ③待機補正を【**+3.0**】に設定して下さい。

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

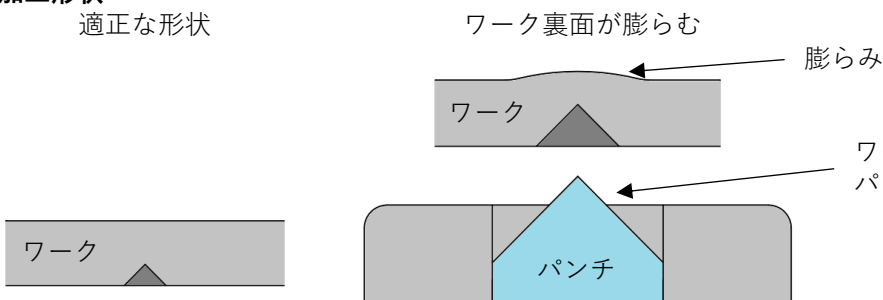
下端補正を【**0**】で登録

### 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。

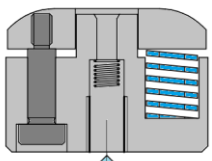
パンチ：目視でパンチ先端が潰れていたら交換時期です。

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・ウレタン交換方法

- 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

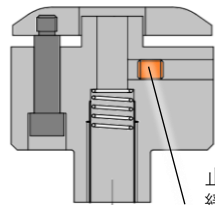


パンチ

M8X16

ナットを緩めてから  
パンチを外す

### ③ 114 アジャスタブル

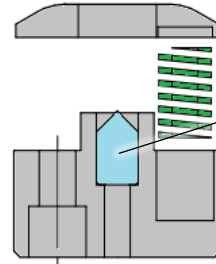


止めネジを  
緩めてから  
パンチを外す

パンチ

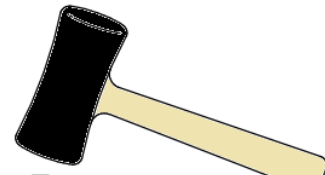
M10X10

### ④ 114 センタパンチ

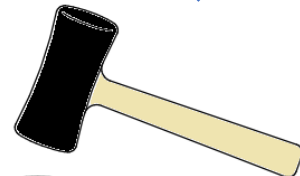
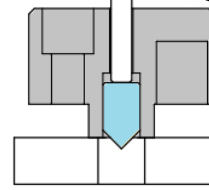


パンチ

ストリップボルトを外す

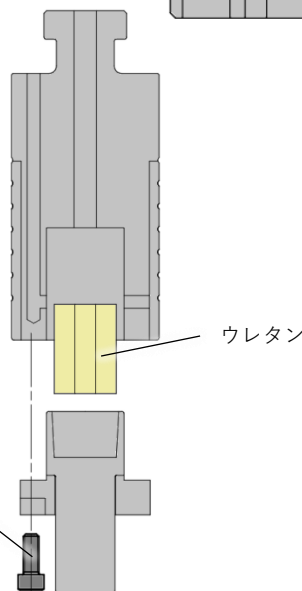


φ4.5以下の棒を使用し  
パンチ底面を叩いて  
パンチを外す



真鍮・銅

新品のパンチ刃先が  
破損しないように  
真鍮や銅を間に挟み  
パンチ出代が約0.4mmに  
なるまで叩き入れます



ウレタン

ボルトを外します