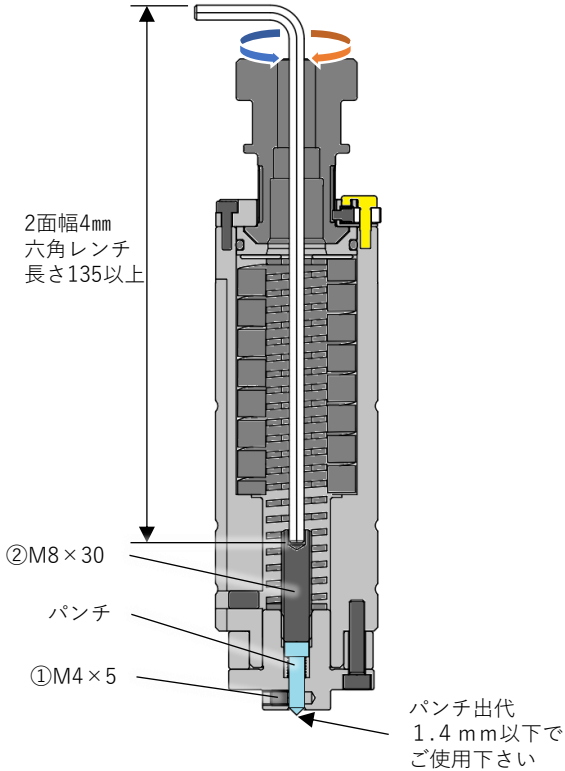


# 上面 センタパンチ金型 取扱説明書

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。

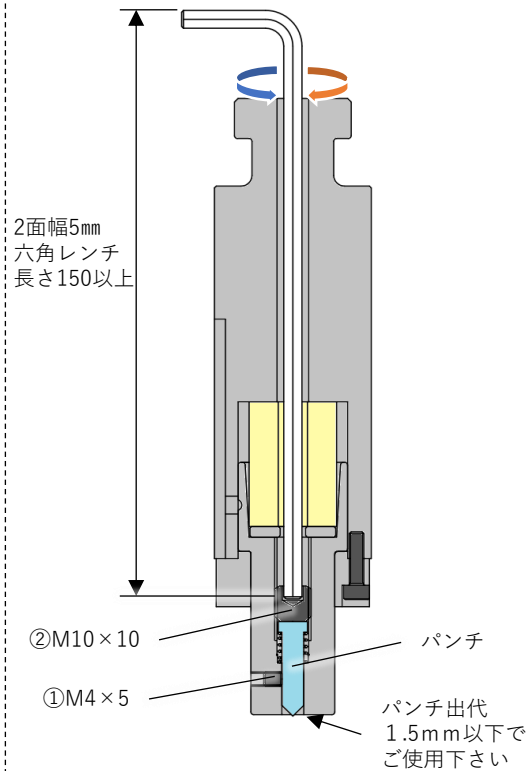
パンチ出代調整タイプ

- 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



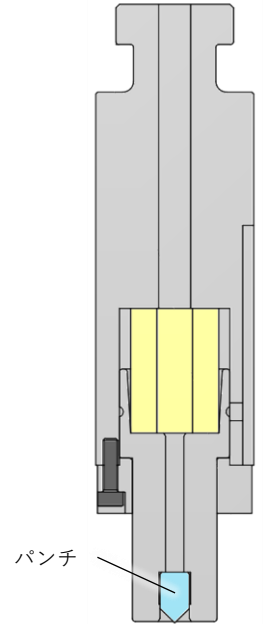
パンチ出代調整タイプ

- 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



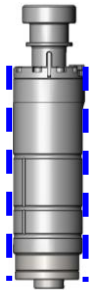
## パンチ出代調整方法 (※④ 114センタパンチはパンチの出代を調整できません)

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

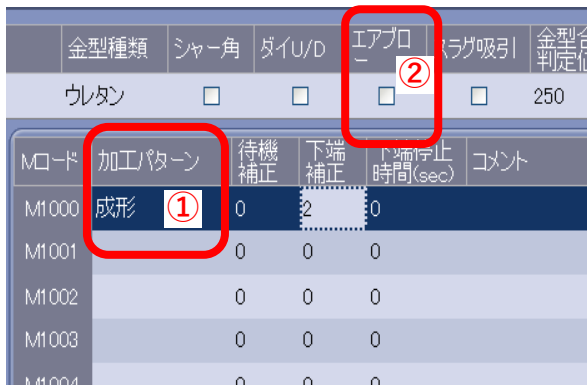
機械に金型をセットする前にパンチホルダ外周(右図---部)に潤滑剤を塗布して下さい。

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、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



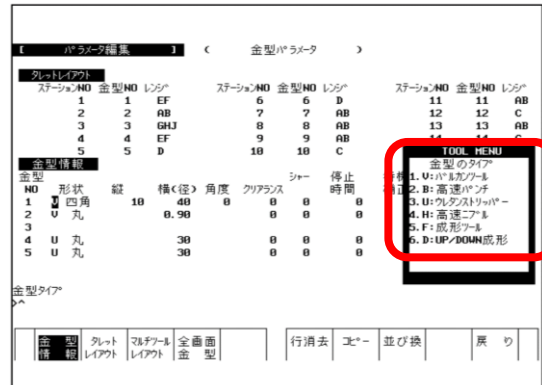
## 金型登録、調整方法 (機械側操作) ※ご使用機種によって画面と入力方法に違いがあります。

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

機械操作盤の画面がボタン入力の場合



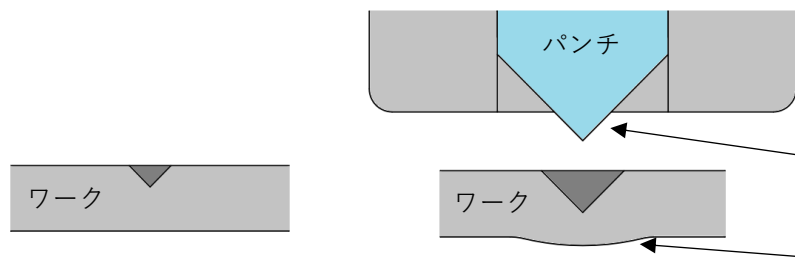
「金型パラメータ編集」の金型のタイプを  
 ②バルカンIIは【**1.V:バルカントール**】  
 ③④114は【**5.F:成形ツール**】で登録  
 下端補正を【**0**】で登録

## 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



ワークにパンチを入れ過ぎです。  
パンチの出代を板厚の半分以下に減らして下さい。

## 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。

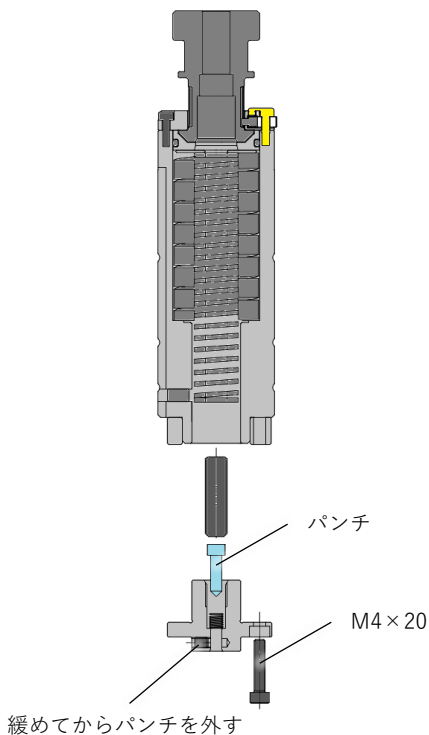
パンチ：目視でパンチ先端が潰れていたら交換時期です。

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。

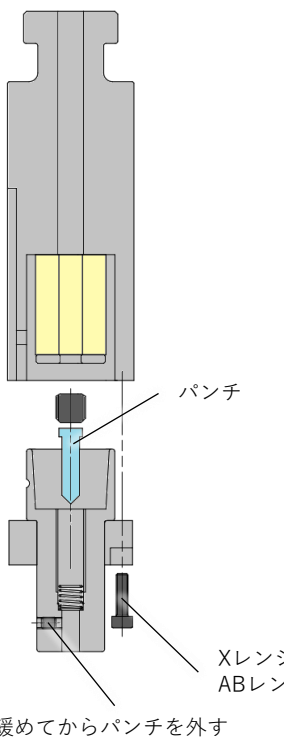
1年以上ご使用の場合は交換をお勧めします。

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



- ③ 114アジャスタブル



- ④ 114センタパンチ

