

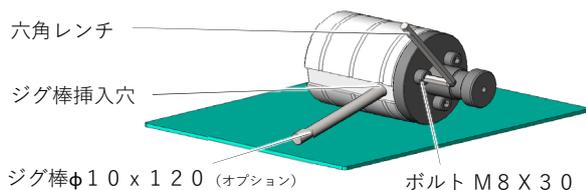
# 上向き ロケータポイント金型のご使用方法

ご使用のパンチホルダのスタイルによってお取扱い方法が異なります。

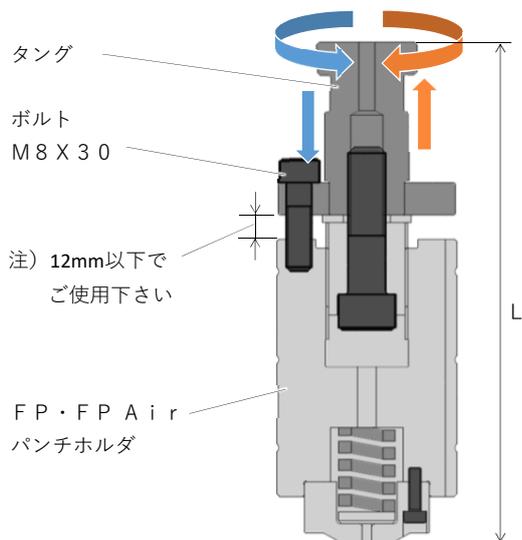
## □FP Air・FPパンチホルダをご使用の場合

### パンチハイトの調整

1. ボルト (M8 X 30) 3本をすべて緩めます。  
※B・Cステーションはパンチホルダ側面の溝にあるジグ棒挿入穴にφ10程の棒を挿しパンチホルダが回転しないよう固定して緩めて下さい。



2. タングを回転させパンチハイト (L) を調整します。  
L寸法は各金型の組図をご参照ください。  
(タングを上から見て"時計回り"に回転させると短くなり"反時計回り"に回転させると長くなります。)



3. ボルト (M8 X 30) 3本を30N・mの締付けトルクで締付けます。

## □114パンチホルダをご使用の場合

### 上型ASSYをパンチホルダに取り付ける

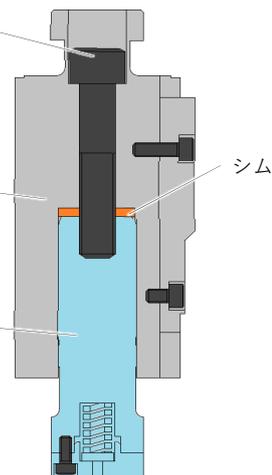
1. 114パンチホルダをプレス機本体の金型交換台にセットし吊りボルトを緩めます。

吊りボルト 1/2インチ  
(レンチサイズ3/8)

※インデックスは上記と異なります。

114パンチホルダ

上型ASSY



2. 必要な量のシムを入れ上型ASSYを取り付けます。

3. 吊りボルトを4.5 N・mの締付けトルクにて締付けます。

## 金型の潤滑

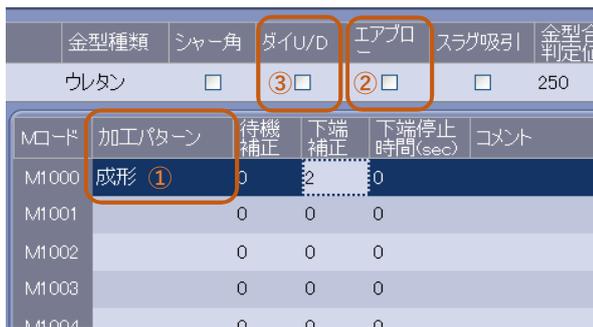
機械に金型をセットする前にパンチホルダ外周 (右図 〇部) に潤滑剤を塗布して下さい。

パンチホルダ	推奨潤滑剤
FP Air	モリオイルスプレー-F100、FL75 (エアブローオイル)
FP、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。

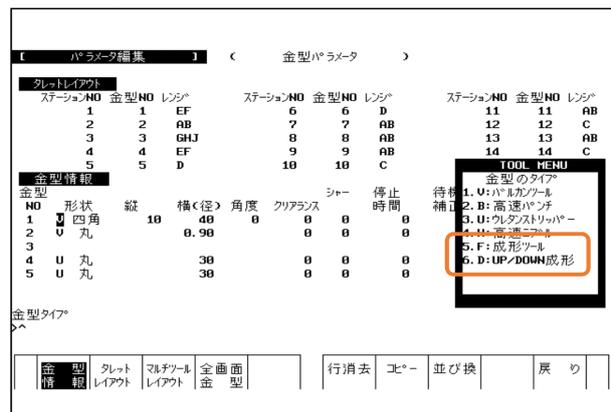
機械操作盤の画面がタッチパネルの場合



”ツール”の”加工条件”の①加工パターンを「成形」で登録  
エアプロの場合は②に「✓」を  
UP/DOWNの場合は③に「✓」を入れます。

試し打ちは下端補正を「+2」から開始し  
試し加工しながら徐々に「-方向」へ数値を変えて下さい。  
(メカ駆動式の機種はシムにて高さ調整して下さい。)

機械操作盤の画面がボタン入力の場合

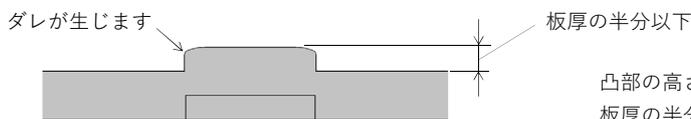


”金型パラメータ編集”の金型のタイプを「5.F:成形ツール」で登録  
UP/DOWNの場合は「6.D:UP/DOWN成形」で登録

試し打ちは下端補正を「-2」から開始し  
試し加工しながら徐々に「+方向」へ数値を変えて下さい。  
(メカ駆動式の機種はシムにて高さ調整して下さい。)

**加工形状**

適正な形状



凸部の高さは板厚の半分以下にして下さい。  
板厚の半分より高くすると凸部が切断し外れてしまいます。