

上面 皿モミ金型のご使用方法

ご使用のパンチホルダによって取扱い方法が異なります。

□バルカンII、バルカンII Airパンチホルダをご使用の場合

パンチ高の調整

1. ボルト (M4 X 2.5) 4本を緩めストリップを外します。

2. タング回転ロックを解除します。

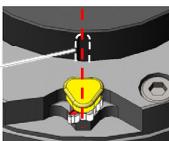
右図はバルカンII Air
バルカンIIは樹脂部分が白色です。



3. タングを回転させパンチ高 (L) を調整します。L寸法は本紙最終ページをご覧ください。
(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。)

注) タングにある縦溝と回転ロックが一致するところで止めて下さい。

タング縦溝

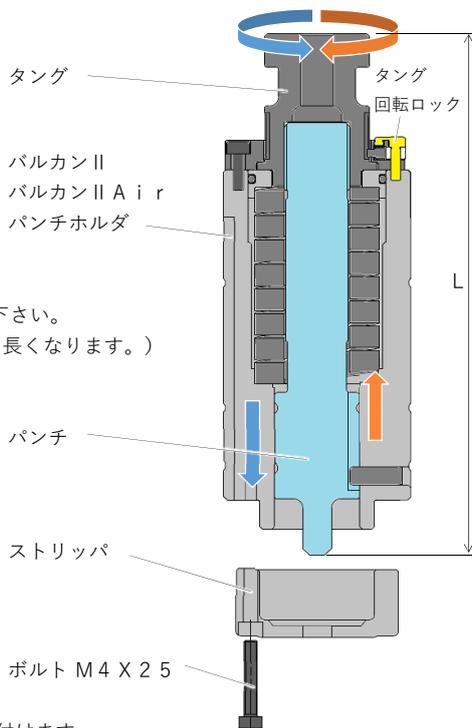


4. タング回転ロックをロックします。

注) 必ずロックしてからタレットにセットして下さい。
ロックしないままタレットにセットすると
タレット回転時にパンチホルダのタングが
ラムと衝突し機械が故障します。



5. ストリップを取り付け、ボルト (M4 X 2.5) 4本を4.5 N・mの締付けトルクで締付けます。



□バルカン、114パンチホルダをご使用の場合

パンチをパンチホルダに取り付ける

バルカンパンチホルダ (A, B, Cステーション)

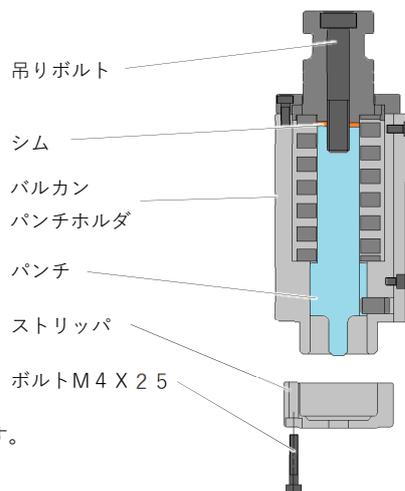
1. ボルト (M4 X 2.5) 4本を緩め、ストリップを外します。

2. 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。

3. 適量のシムを入れパンチを取り付けます。

4. 吊りボルトを2.5 N・mの締付けトルクにて締付けます。

5. ストリップを取り付け、ボルト (M4 X 2.5) 4本を4.5 N・mの締付けトルクで締付けます。



114パンチホルダ (X, Aステーション)

1. ストリップのウレタン部の溝にマイナスイドライバー等を差し込みストリップを外します。

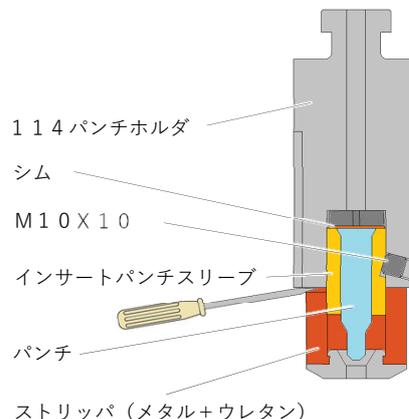
2. サイドの止めネジM10 X 10を緩めます。

3. インサートパンチスリーブごと取り出します。

4. 適量のシムを入れ、インサートパンチスリーブにパンチを嵌め
パンチホルダ内にセットします。

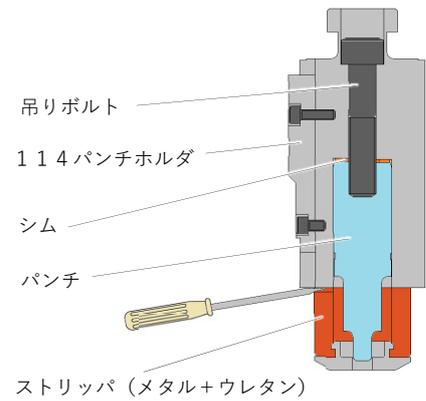
5. 止めネジM10 X 10を固く締めます。

6. ストリップをはめ、真鍮棒やプラスチックハンマー等で叩き、はめ込みます。



1 1 4パンチホルダ（Bステーション～）

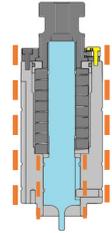
1. ストリップのウレタン部の溝にマイナスドライバー等を差し込みストリップを外します。
2. パンチホルダをプレス機本体の金型交換台にセットし吊りボルトを緩めます。
(レンチサイズ3/8インチ)
3. 適量のシムを入れパンチを取り付けます。
4. 吊りボルトを45 N・mの締付けトルクにて締付けます。
5. ストリップをはめ、真鍮棒やプラスチックハンマー等で叩き、はめ込みます。



金型の潤滑

機械に金型をセットする前にパンチホルダとパンチの外周（右図  部）に潤滑剤を塗布して下さい。
(114パンチの外周は潤滑材の塗布は不要です。)

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、FL75（エアプローオイル）
バルカンII、バルカン、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
エアプローの場合は②に「✓」を

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

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。)

下穴加工

別紙の適正下穴径をご参照にして、皿モミ加工の前に下穴を開けて下さい。

加工形状

適正な形状



下穴径が小さい



裏面が膨らむ

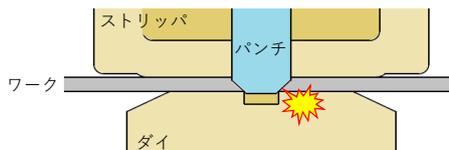
(下穴径を大きくすると裏面の膨らみを抑えることができます。)



膨らみ

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。
パンチを押し込み過ぎると、ダイと干渉し金型が破損します。



金型のメンテナンス

ウレタン 交換目安 30,000hit 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。
hit数が目安より少なくても1年以上ご使用の場合は交換をお勧めします。

連続皿モミ加工をした時のワークの反りを抑制する商品もございます。（バルカンBステーション オプション品）

バルカンII Air・バルカンIIパンチホルダのハイト長（L）

ご使用機種によりパンチハイト長が異なります。
はじめに下表の最小値で組付け、試し打ちして下さい。

標準皿ビス（頭部角度90°）

パンチ サイズ	使用板厚		ご使用機種								
			M2044TS M2048TS	M2048TE	M2544TS M2548TS M2558TS M2558HL	M3045TG M3048TG M3058TG M30510TG MF3048HL MF30510HL	M2048HL	M2033 M2034 M2048	M2044	M2044LT M2048LT	V3046 α V3056 α V3046 β
M3	t 1.0~2.3	最小値 } 最大値	172.4 } 173.1	172.4 } 173.1	172.7 } 173.5	173.1 } 173.9	172.7 } 173.5	172.4 } 173.1	172.4 } 173.1	173.1 } 173.9	172.7 } 173.5
M4	t 1.5~2.3	最小値 } 最大値	172.5 } 173.7	172.5 } 173.3	172.5 } 173.7	173.3 } 174	172.9 } 173.7	172.2 } 173.3	172.2 } 173.3	173.3 } 174	172.9 } 173.7
	t 3.0~3.2	最小値 } 最大値	171.5 } 172.2	171.5 } 172.2	171.9 } 172.6	172.2 } 173	171.5 } 172.2	171.5 } 172.2	171.5 } 172.2	172.2 } 173	171.9 } 172.6
M5	t 1.5~2.3	最小値 } 最大値	173.1 } 173.8	173.1 } 173.8	173.1 } 174.2	173.8 } 174.6	173.4 } 174.2	172.7 } 173.4	173.1 } 173.8	173.8 } 174.6	173.4 } 174.2
	t 3.0~3.2	最小値 } 最大値	173.1 } 173.8	173.1 } 173.8	173.1 } 174.2	173.8 } 174.6	173.1 } 173.8	172.7 } 173.4	172.7 } 173.4	173.4 } 174.2	173.4 } 174.2
M6	t 2.0~3.2	最小値 } 最大値	173.7 } 174.5	173.7 } 174.5	173.7 } 174.9	174.1 } 174.9	173.7 } 174.5	173 } 174.1	173.4 } 174.5	174.1 } 175.2	173.7 } 174.5