

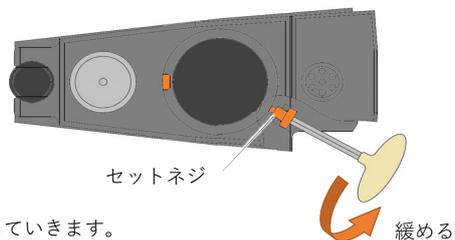
成形UP/DOWN金型のご使用方法

成形UP/DOWNは通常の下型とは取り扱い方法が異なります。

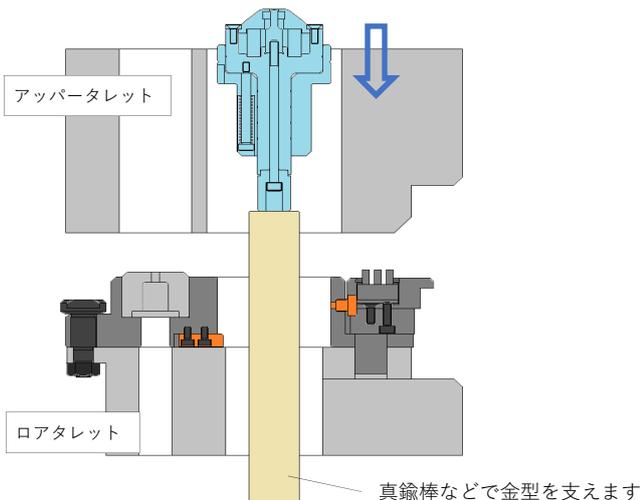
下型のセット方法

1. UP/DOWN専用のダイホルダをロアタレットにセットします。
セットネジをネジ先端がダイホルダ内径から見えなくなるまで緩めておきます。

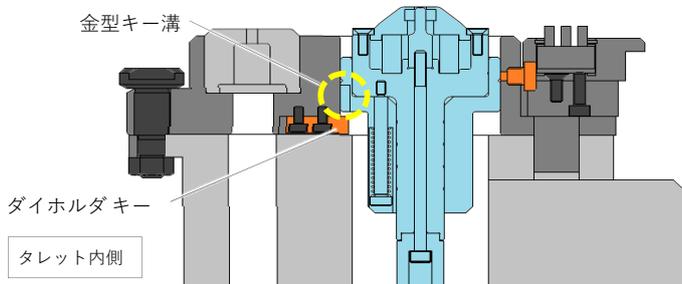
UP/DOWN専用ダイホルダ



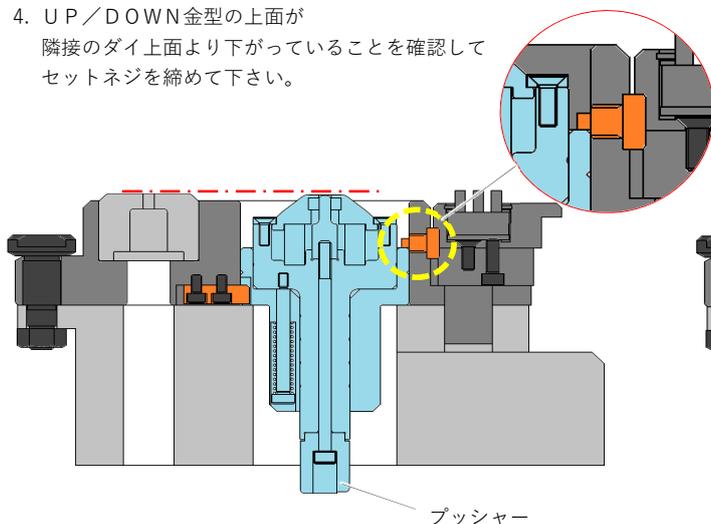
2. 下型をアッパータレットの上から通して、ダイホルダへセットします。
この時、ロアタレットの下から真鍮棒などを使って金型を支えながらゆっくりと下ろしていきます。



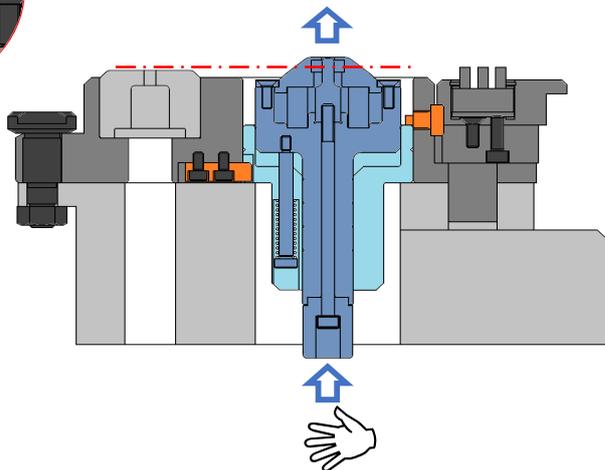
3. 金型のキー溝（金型裏面）をダイホルダのキー位置（タレット内側）に合わせます。



4. UP/DOWN金型の上面が隣接のダイ上面より下がっていることを確認してセットネジを締めて下さい。



5. セットネジを固定したらプッシャーを手で押し上げUP/DOWN金型がスムーズに上下することを確認して下さい。



取り外しは逆の手順です。

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

金型種類	シャワー角	ダイU/D	エアプロ	スラグ吸引	金型判定
ウレタン	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	250
Mコード	加工パターン	待機補正	下端補正	下端停止時間(sec)	コメント
M1000	成形	0	2	0	
M1001		0	0	0	
M1002		0	0	0	
M1003		0	0	0	
M1004		0	0	0	

ダイU/Dに「✓」を入れて下さい。

機械操作盤の画面がボタン入力の場合

トレッドレイアウト		金型NO		レンジ		ステーションNO		金型NO		レンジ		ステーションNO		金型NO		レンジ	
1	1	EF	6	6	D	11	11	AB	11	11	C	12	12	AB	12	12	C
2	2	AB	7	7	AB	13	13	AB	13	13	AB	14	14	C	14	14	C
3	3	GHJ	8	8	AB												
4	4	EF	9	9	AB												
5	5	D	10	10	C												

金型情報		縦	横(径)	角度	クリアランス	シャワー	停止時間	待機補正
1	U 四角	10	40	0	0	0	0	0
2	U 丸		0.90	0	0	0	0	0
3								
4	U 丸		30	0	0	0	0	0
5	U 丸		30	0	0	0	0	0

TOOL MENU	
1.	金型のタイプ
2.	1. U:UP/DOWN成形
3.	2. B:高速バッチ
4.	3. U:ウレタンストリッパー
5.	4. H:高速コア
6.	5. D:UP/DOWN成形

「6.D:UP/DOWN成形」で登録して下さい。



トレッドレイアウト		金型NO		レンジ		ステーションNO		金型NO		レンジ		ステーションNO		金型NO		レンジ	
1	1	EF	6	6	D	11	11	C	11	11	C	12	12	AB	12	12	AB
2	2	AB	7	7	EF	13	13	C	13	13	C	14	14	EF	14	14	EF
3	3	GHJ	8	8	AB												
4	4	EF	9	9	C												
5	5	D	10	10	AB												

金型情報		縦	横(径)	角度	クリアランス	シャワー	停止時間	待機補正
11	D 成形	4.44	4.44	0	0	0	0	0
12	F 成形	5.55	5.55	0	0	0	0	0
13	Fマキンク2	10	0	0	0	0	0	0
14	F	0	0	0	0	0	0	0
15	U 四角	16.50	2	45	0.15	0	0	0

TOOL MENU	
1.	成形
2.	マキンク1
3.	マキンク1
4.	マキンク2
5.	マキンク3
6.	ポンチ
7.	クランプ
9.	特殊

「1.成形」で登録して下さい。

注意点

機械ごとに下型の全長が異なります。※機械に適正でない下型を取り付けて加工すると機械が故障します。

金型のご注文時と異なる機種でのご使用はプッシャーの交換が必要となる場合があります。

(ご使用機械と金型の互換性については村田ツールへお問い合わせください。)

UP/DOWNダイホルダのイントラック側は抜き型をご使用下さい。

※使用しない場合もダミーで金型を装着して下さい。

M2048LT、M2044、ベクトラムシリーズでは隣同士にUP/DOWN金型をセットすることができません。

(Bステーションは2ステーション以上空けて、Bステーション以外は1ステーション以上空けてセットして下さい。)