

パンチセット

取扱説明書

INSTRUCTION MANUAL

対応機種

A

AP

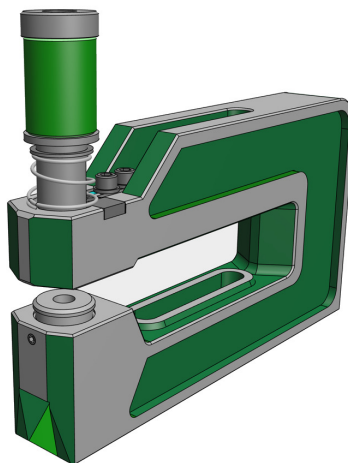
NF

T9-3

SM

AG

C



本製品をご使用になる前に、必ず本書をお読みください。お読み終わった後は、取り出しやすい場所に保管してください。

この度はパンチセットをお買い上げいただき、ありがとうございます。本書はお客様がパンチセットを安全に、正しく作業できるよう説明しています。末永く安全にご使用いただくために本書をご覧ください、内容を充分ご理解いただいた上で作業してください。

パンチセットの組立については、安全のため本書に記載されてある内容以外の操作は行わないでください。フレーム等の改造は危険を伴うため、いかなる場合も、絶対に行わないでください。本書はお客様や他の方々への危害や財産への損害を未然に防止するために、危険を伴う操作・お取り扱いについて、絵記号で警告表示をしています。これらのシンボルマークは取扱説明書の組立・作業をする際に特にご注意ください。

警告表示の意味



この表示を無視して、誤った取り扱いをすると、死亡または重傷となる事故を招くもの。



この表示を無視して、誤った取り扱いをすると、死亡または重傷を招くおそれのあるもの。

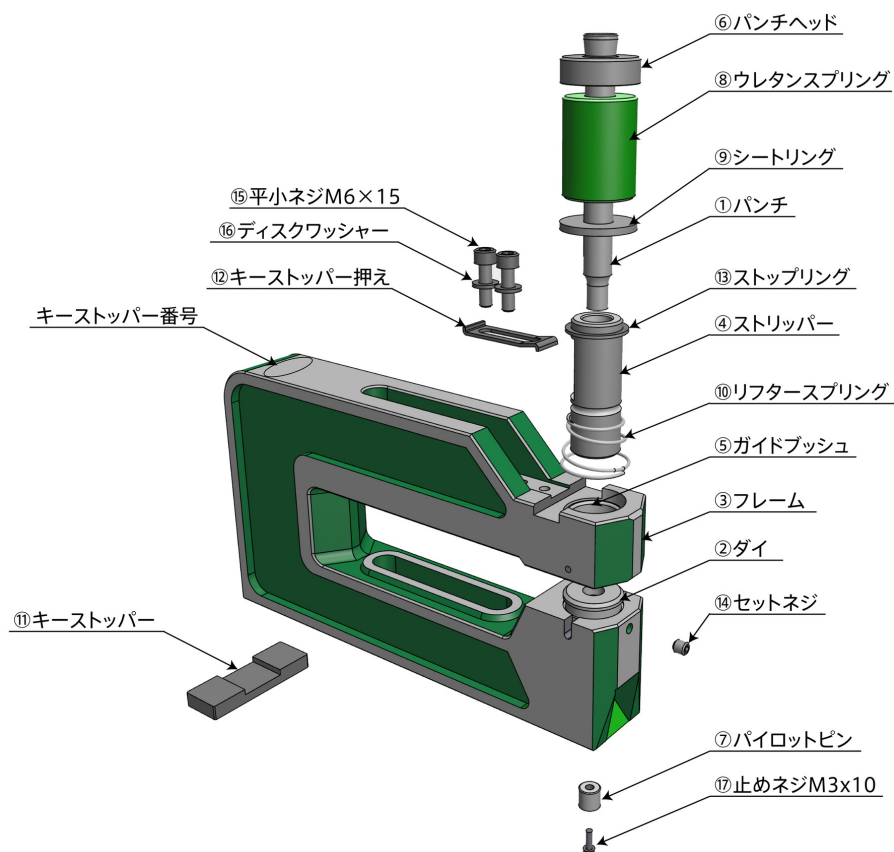


この表示を無視して、誤った取り扱いをすると、傷害を負う可能性が想定されるものおよび物的損害の発生が想定されるもの。

本文中の数値の単位は、断りがない限りすべて mm（ミリメートル）です。

本製品は次の部品で構成されています。開梱時に欠品や誤送がないかを必ずご確認ください。各部品の名称は下図をご参照ください。もし、欠品がありましたら、当社までご連絡ください。

【注意】 本体にはパンチおよびダイは含まれません。別途のご注文になります。



▶ 関連情報（スマホで読み取り）



本体の刻印について（番号確認）



キーストッパー押さえの向き

1. キーストッパーの外し方 (図-1)

- 手順1: キーストッパー押えを止めている平小ネジ (M6×15) を緩め、キーストッパー押えを後ろにずらします。
- 手順2: ストリッパーを下方に押し下げながら、キーストッパーを手前に引き抜きます。

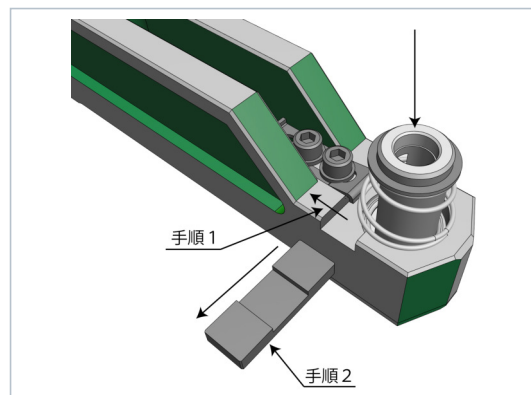


図-1: キーストッパーの外し方



手をばねに挟まれない様に注意して下さい。

2. ダイの組付け方法 (図-2)



ダイの穴径がパンチの刃先径より大きいことを確認して下さい。守らないとプレス荷重で金型が破損し破片が飛ぶおそれがあります。

- 手順1: フレーム前面にあるダイ取付け部のセットネジ (M6×6) を緩めます。（セットネジは一部の機種では本体横にあります）
- 手順2: ダイの切欠部（ニコニコマーク）をフレームの前面（セットネジ方向）に合わせ、ダイ取付け穴に挿入し、ダイの底面がダイ取付け穴の底面にしっかりついたことを確認し、セットネジを締め付けます。

※ 異形穴（丸穴以外）の場合 (図-3)

異形穴の場合はダイに廻り止めピンが付いております。刃先の方向を確認し、廻り止めピンをフレームのピン溝に合わせセットして下さい。

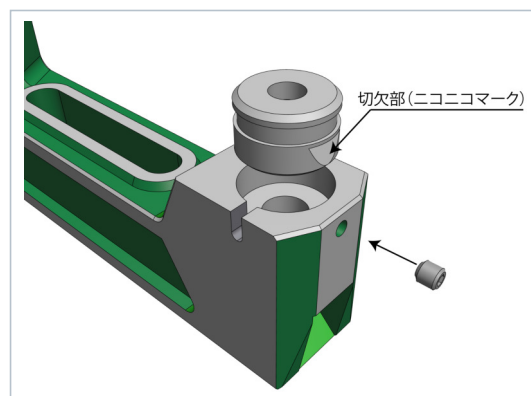


図-2: ダイの組付け（丸穴）

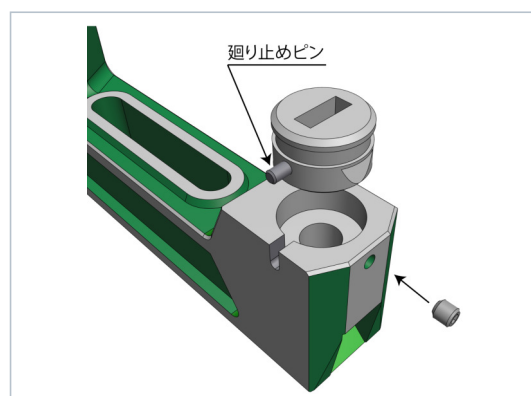


図-3: ダイの組付け（異形孔用）



ダイの取り外し方・取付
（動画解説）

3. パンチの組み付け方

- 手順1： 下図（図4）のようにパンチ・パンチヘッド・ウレタン・シートリングを組み込みます。
- 手順2： ストリッパーをリフタースプリングと一緒に本体より外し、手順1で組付けたものにセットします。この時、ストリッパーのキースライド面（切欠き部分）とパンチのキースライド面を合わせてください（図5）
- 手順3： 組み上げた状態のものを、キースライド面をキーストッパーの方向に合わせフレームに取り付けます。
- 手順4： パンチの上面を押し下げようしながらキーストッパーを差し込み、キーストッパー押えを前にずらし、キーストッパーの上に乗るようにします。この時、キーストッパーの幅の3/4くらい乗るようにセットしてください。
- 手順5： キーストッパー押えを平小ネジ（M6×15）で締め付け、取付けは完了です（図6）

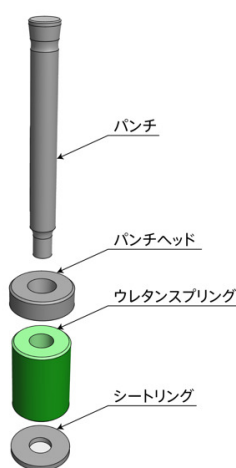


図4

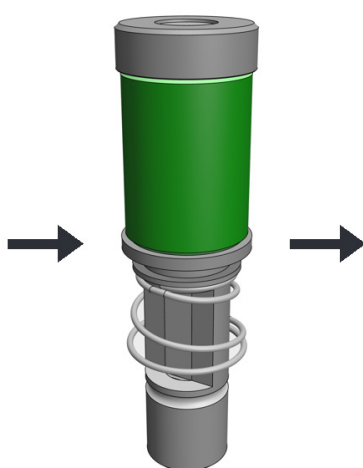


図5

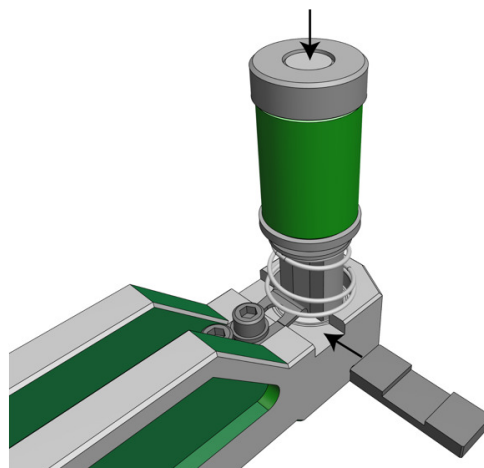


図6



警告

異形穴（丸穴以外）の場合、ダイとパンチの刃先の方が一致することを確認し、パンチのキースライド面をキーストッパーに合わせて下さい。方向が間違ったまま使用すると金型が破損し重傷を負うおそれがあります。



危険

パンチ・ダイおよび金型の交換時は、プレス内での作業は絶対に行わないでください。死亡または重傷となる事故を招くおそれがあります。交換作業は必ずプレスから外して行ってください。

標準クリアランス（両側・SS400相当）



よくある取り付けミス（事例で確認）

板厚 t (mm)	両側クリアランス (mm)
0.5～1.2	0.1
1.6	0.2
2.3	0.3
3.2	0.5
4.5	0.9
6.0	1.2

※当社推奨の目安値（SS400相当）。材質・条件により調整してください。

プレス機械への取付け



警告

パンチセットをプレス機械に取付ける際は、必ずパンチセットのシャットハイトを確認し、プレス機械の下死点を設定してください。下死点の設定をシャットハイト以下に設定した場合、金型が破損し破片等により死亡または重傷を負うおそれがあります。

O.H (オープンハイト)

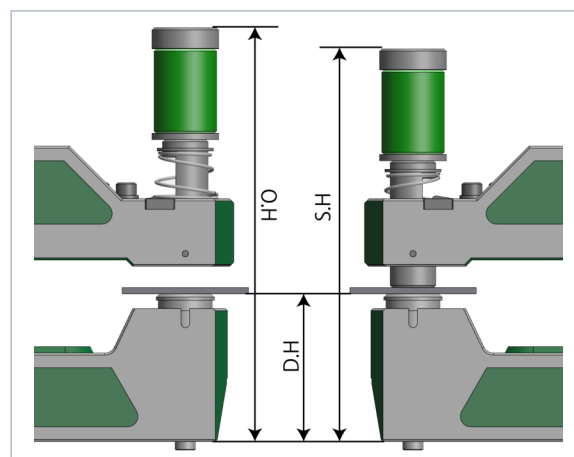
フリーの状態でのフレーム下面からパンチヘッド上面までの距離

S.H (シャットハイト)

加圧時、パンチ刃先下面とダイ刃先上面が一致した状態のフレーム下面からパンチヘッド上面までの距離

D.H (ダイハイト)

フレーム下面からダイ刃先上面までの距離



保守点検



注意

永く、安全にご使用いただくために、日常のお手入れが必要です。日常点検により、良好な状態を保ってください。

1. 定期的に摺動部（パンチとストリッパの間・ストリッパとガイドブッシュの間）への給油を行ってください。給油は古い油を拭き取り、新しい油の塗布をおすすめします。
2. 摺動面などにパンチカス（切粉・鉄粉・球・スケール等）が入り込み、かじりの原因となります。定期的に清掃してください。
3. 消耗品は劣化の状況を見てお早めに交換してください。

▶ メンテナンス・消耗品の関連情報



定期メンテナンス



ウレタンの交換時期



廻り止めピンの交換

各タイプの基本仕様です。加工範囲・最大板厚は加工条件により異なります。空欄（―）の項目は製品ページ／印刷用PDFをご参照ください（下部QR）。

機種名	O.H	S.H	D.H	W	L	Kg	加工範囲	最大板厚
A-1-150	197	180	70	40	253	6.5	φ2.5～φ11.9	6mm
A-1-250				40	353	7.9		
A-1-350				54	465	14.1		
A-1-500				68	630	34.6		
A-2-150	197	180	70	54	265	9.6	φ12.0～φ21.5	6mm
A-2-250				54	365	11.8		
A-2-350				54	465	14.4		
A-2-500				68	630	35.7		
A-3-150	197	180	70	68	280	12.1	φ22.0～φ25.0	6mm
A-3-250				68	380	14.9		
A-3-350				68	480	17.7		
A-3-500				68	630	36.8		
AG-1-50	227	210	100	40	165	4.1	φ2.5～φ11.9	6mm
AG-2-50	227	210	100	54	170	6.0	φ12.0～φ21.5	6mm
AG-3-75	227	210	100	68	172	8.0	φ22.0～φ25.0	穴径による
C-1-150	279	240	100	40	253	7.5	φ2.5～φ11.9	6mm
C-1-250				40	353	8.8		
C-2-150	279	240	100	54	265	11.8	φ12.0～φ21.5	6mm
C-2-250				54	365	14.4		
C-3-150	279	240	100	68	280	14.9	φ22.0～φ25.0	6mm
C-3-250				68	380	17.8	φ26.0～φ30.0	4.5mm
T9-3-150-70	241	220	70	68	280	—	φ12.0～φ22.0	9mm
T9-3-150-100	271	250	100	68	280	—	φ12.0～φ25.0	9mm
AP-4-150	—	240	100	89	290	22.5	φ31.0～φ40.0	6mm
AP-5-150	—	240	100	98	305	26.1	φ41.0～φ50.0	6mm
NF-1-150	—	180	70	29	253	4.5	φ2.5～φ11.9	5mm
NF-2-150	—	180	70	49	255	7.5	φ12.0～φ21.5	5mm
SM-0-100	—	180	70	20	178	2.3	φ2.5～φ7.5	3.2mm
SM-1-150	—	180	70	25	253	3.8	φ2.5～φ11.9	3.2mm
SM-2-150	196.6	180	70	39	265	6.3	φ12.0～φ21.5	3.2mm

穴径がφ26.0～φ30.0
の場合は板厚 4.5mm

※最大板厚換算：A・AG・CはSS400、T9-3・AP・NF・SMはSPC。

※T9-3-150-100は穴径φ26.0～φ30.0の場合、最大板厚6mm。

※「―」は本表未記載です（詳細寸法は製品ページ／印刷用PDF参照）。AP・NF・SMのLは記載サイズの値で、他の長さもあります。

▶ 製品詳細・お問い合わせ



製品一覧



使い方Tips一覧



お問い合わせ

株式会社 中部宮城

CHUBU MIYAGI CO., LTD.

〒463-0081 愛知県名古屋市守山区川宮町183-1

TEL : 052-725-8825 FAX : 052-725-8256

URL : <https://www.c-myg.co.jp>

MAIL : office@c-myg.co.jp



中部宮城HP