



REC-Li200M  
S7G-M200 系

アタッチメント

パンチャー 150AT-7PD

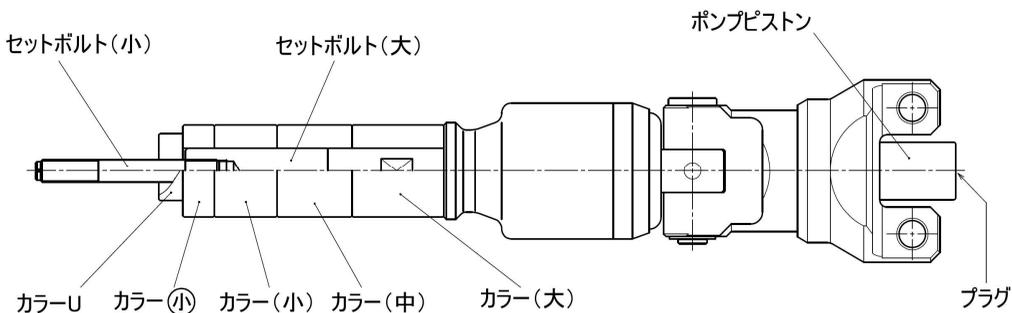
---

取扱説明書

---

マクセルイズミ株式会社

## ■各部の名称

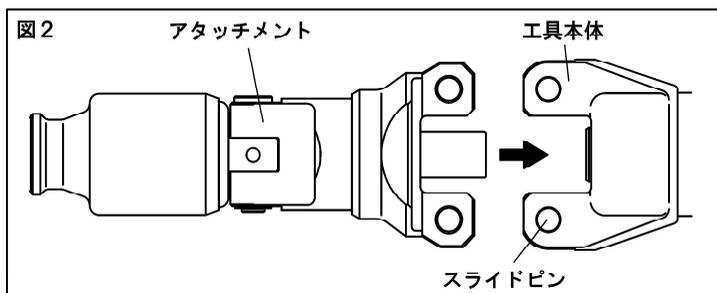
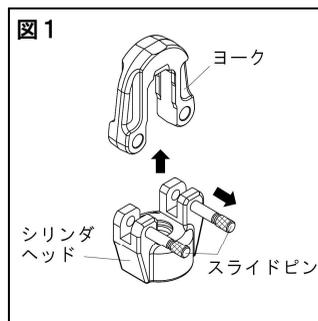


## ■仕様

出力	94.4kN (9.6tonf) <S7G-M200R取付時>
最大穴あけ能力	板厚 3.2mm(軟鋼板 SPCC相当)
	薄板用 A75(3") φ77.2
	厚板用 B82(3") φ88.9

## ■使用方法

1. リリーススイッチを押し、ピストンを下死点まで下げます。
2. スライドピンを止まるまで引き抜き、ヨークを外します。  
〔図1〕
3. アタッチメントをシリンダヘッドに入れ、スライドピンを確実に根元まで差し込みます。〔図2〕



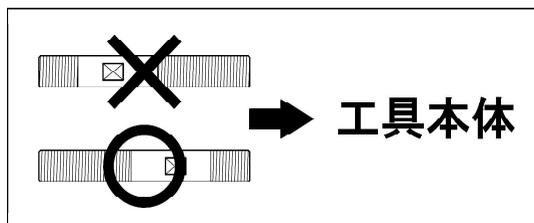
4. 穴あけを行う被加工物（軟鋼板を主とし、アルミ板、銅板、黄銅板等にも使用可能です。）に電気ドリル等によりφ11mmの1次下穴をあけてください。〔図3〕
5. 3ページの「パンチングセット適用表」により、パンチ、ダイ、カラー等を選定してください。
6. 本体にセットボルトをねじ込みカラー→ダイ→被加工物の順に挿入し、パンチをねじ込んでください。

〔図4〕

- 注：パンチのねじ込みは、刃先が鉄板をダイの面に平行にガタなく押えつけるまでねじ込んでください。
- ・A31以上およびB22以上の穴あけを行う場合は、1次下穴加工後、適用表に指定されている2次下穴をあけ、その後に目的とする径の穴あけを行ってください。

〔図5〕

- ・セットボルト（大）（小）の取付方向は下図のとおりです。

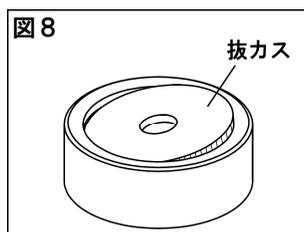
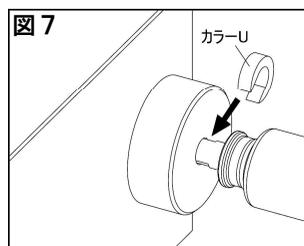
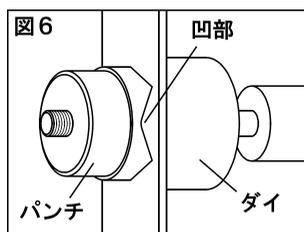
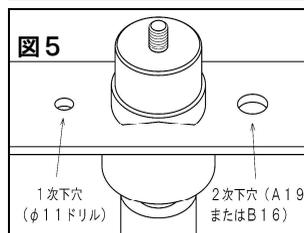
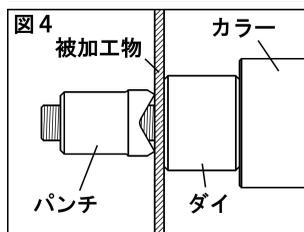
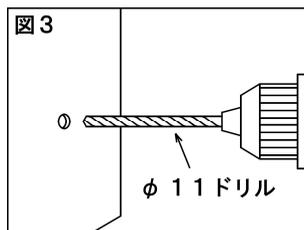


7. 作動スイッチを操作し、パンチの刃の凹部が被加工物を貫通するまで加圧してください。（板厚、材質、穴径等によっては、「パチン」という貫通音を発します。）

〔図6〕

8. 貫通が確認できたら直ちに作動スイッチ操作を止め、リリーススイッチを押しヘッド部を戻してください。
9. B82の穴あけ時は、一度ストロークエンドまで加圧した後リリーススイッチを押し、ピストンを戻します。次にダイとヘッド部の間にカラーUをはさみ、再度加圧して穴あけします。〔図7〕
10. ピストンが戻ったら取付時と逆にセットボルトから外し、ダイの中に残っている抜カス除去してください。

- 注：抜カスが詰まったまま再びパンチングを行うと、パンチの刃先を損傷することがあるため、抜カスは毎回必ず除去してください。〔図8〕



## ■注意事項

1. パンチ貫通後は、直ちに作動スイッチ操作（加圧）を中止し、パンチの刃先がダイの底に接触するようなカラ押しはしないでください。
2. アタッチメントの着脱は、工具本体のピストンを完全に戻してから行ってください。
3. パンチとダイのサイズは、必ず刻印表示を照合し組合せに誤りのないよう十分注意してください。
4. 指定通りの下穴をあけ、抜きカスは毎回必ず除去してください。
5. アタッチメントのストロークが極端に減少した場合は、故障している可能性があります。修理に関しては、お買上げの販売店または弊社営業所にお問い合わせください。
6. パンチおよびダイの刃先部の摩耗が進むと穴あけに大きな力が必要となり穴あけができなくなることがあります。このような場合は、新しいパンチとダイに交換して穴あけを行ってください。

## ■パンチングセット適用表

	パンチ・ダイ呼び		下穴径		セットボルト		カラー										
	表示刻印	穴径	1次	2次	大	小	大	中	小	⓪	U						
薄鋼電線管用	A 15 ( 5/8" )	17.6	φ11	不要	要	要	要	要	要	要	不要						
	A 19 ( 3/4" )	19.8															
	A 25 ( 1" )	26.1															
	A 31 ( 1 1/4" )	32.5		ドリル穴		A19 (または B16)	要 (下穴時)	不要	不要	要		不要	不要				
	A 39 ( 1 1/2" )	38.7															
	A 51 ( 2" )	51.6															
	A 63 ( 2 1/2" )	64.4															
A 75 ( 3" )	77.2																
厚鋼電線管用	B 16 ( 1/2" )	21.8	φ11	不要	要	要 (下穴時)	要	要	要	要	不要						
	B 22 ( 3/4" )	27.3		ドリル穴								B16 (または A19)	不要	不要	要	不要	不要
	B 28 ( 1" )	34.1															
	B 36 ( 1 1/4" )	42.7															
	B 42 ( 1 1/2" )	48.7															
	B 54 ( 2" )	60.5															
	B 70 ( 2 1/2" )	76.1															
	B 82 ( 3" )	88.9		要													

## ■パンチング回数目安

1回の充電（満充電）によるパンチング回数（板厚 t3.2、軟鋼板）は目安ですので参考値としてください。

	パンチ・ダイ呼び		工具	バッテリー
	表示刻印	穴径	S7G-M200R	BP-2120
薄鋼電線管用	A19 (3/4" )	19.7	270 回	
	A75 (3" )	77.2	75 回	
厚鋼電線管用	B22 (3/4" )	27.3	250 回	
	B22 (3" )	88.9	75 回	