



REC-Li250M
S7G-M250 系

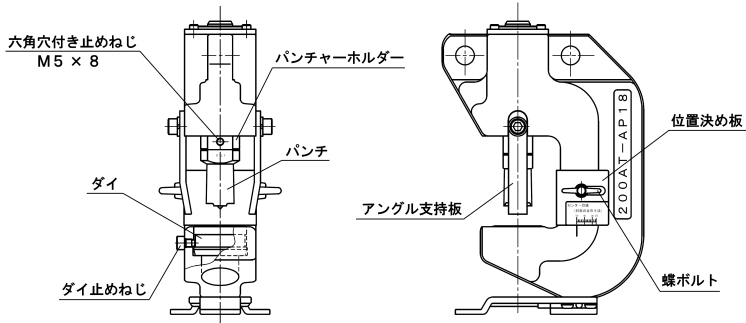
アタッチメント

アングルパンチャー 200AT-AP18

取 扱 説 明 書

マクセルイズミ株式会社

各部の名称

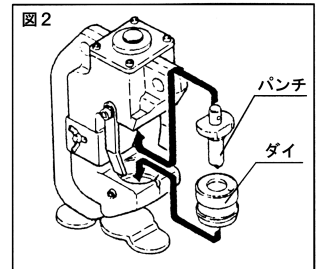
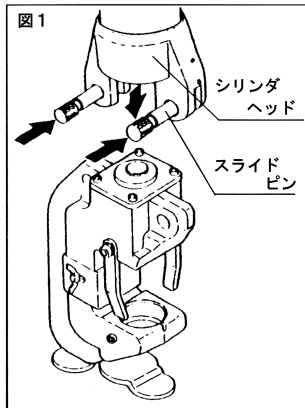


仕様

穴径	10.5, 13.5, 17.5
適用穴あけ材	等辺山形鋼 50×50×t6 (SS400相当) 平鋼 50×t6 (SS400相当)
レースウェイ	D1, D2, D15, S-D1, S-D2または相当品
	レースウェイは薄板用ダイ (オプション) を使用
満充電における打ち抜き回数	約145回 [REC-Li250M (BP-14LN使用)、 17.5×t6打ち抜き時] 約110回 [S7G-M250R (BP-2120使用)、 17.5×t6打ち抜き時]
	【充電条件等により変化しますので参考値としてください】

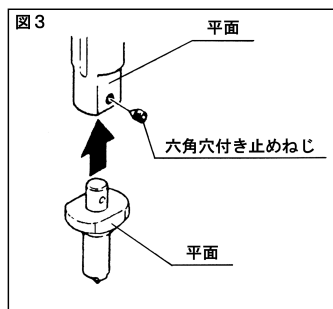
使用方法

1. 工具本体のスライドピンを止まるまで引き抜き圧着ヨークを外します。
2. 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。
3. パンチャーをシリンダヘッドへ装着します。この時スライドピンを確実に根元まで差し込んでください。差し込みが不十分なまま作業をおこないますと、軸、その他破損を生じる場合がありますのでご注意ください。〔図1〕
4. 穴径サイズによりダイ、パンチを選定します。
5. ダイとパンチのサイズの組み合わせが合っているのを確認し、ダイを取付穴に装着しダイ止めねじで確実に固定してください。〔図2〕ダイは、サイズ刻印のある面を下にしてはめ込んでください。



6. パンチはパンチの二面取りとパンチホルダーの二面取りの平面を合わせて六角穴付き止めねじで確実に固定してください。止めねじ先端のトガリ先がパンチの穴に固定されます。平面が合っていないとレースウェイの穴あけ時に被加工物を変形させる恐れがありますのでご注意ください。

〔図3〕

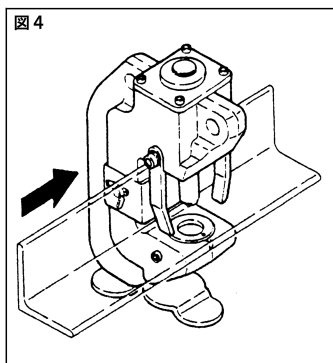


7. 穴あけをおこなう被加工物をパンチャーの側面より挿入してください。〔図4〕

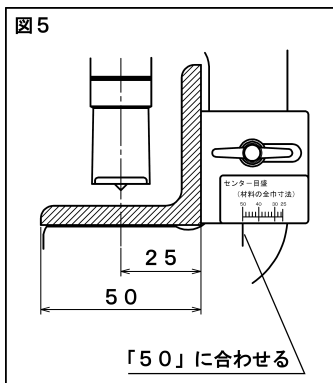
中心へ穴あけをおこなう場合の位置合わせは、位置決め板のセンター目盛を被加工物の巾寸法に合わせ、被加工物を位置決め板に合わせます。

例：巾50mmの被加工物でしたら、目盛を「50」に合わせます。〔図5〕

工具本体の作動スイッチを操作し穴あけをおこないます。（被加工物の種類によっては「パチン」と貫通音を発します。）抜けたカスが下方より出てきますので取り除いてください。



8. リリーススイッチを押してピストンを下死点まで下げます。



注意事項

- 取扱説明書に記載されている被加工物以外のもの、および打ち抜き能力以上の穴あけ加工はパンチおよびダイが破損することがありますので絶対にしないでください。
- スライドピンは確実に差し込んだ状態で使用してください。差し込みが不十分ですと工具破損の原因となります。
- 穴あけ終了後は、必ずパンチが戻っているのを確認してから次の作業に移ってください。パンチが食い付き戻らない場合は、被加工物を上下に軽く動かすと戻ります。
- 標準のダイは厚さ6mmの等辺山形鋼、平鋼用にてできていますので、レースウェイ等のt1.6～t2.0の薄板は、薄板用ダイ（オプション）をご使用してください。
- 必ずパンチとダイは同一サイズのものを使用してください。サイズが合っていないまま使用しますと工具破損の原因となります。
- アタッチメントの交換をおこなう際は、床または作業台の上等の安定した所でおこなってください。落下した場合危険です。
- 工具本体の取扱説明書をよく読んでからご使用してください。



マクセルイズミ株式会社

本	社	〒399-8721	長野県松本市大字笹賀 3 0 3 9 番地	☎0263(58)5757(代)	FAX0263(86)1002
東	京	〒151-8527	東京都渋谷区元代々木町 3 0 - 1 3	☎03(6891)2111(代)	FAX03(6891)1700
大	阪	〒542-0081	大阪市中央区南船場 2-1-10 (CARP 南船場第1ビル 9階)	☎06(7663)0667(代)	FAX06(7663)0668
名	古	〒465-0034	名古屋市名東区高柳町 2 0 7 番地	☎052(775)5388(代)	FAX052(776)2163
福	岡	〒812-0008	福岡市博多区東光 2 丁目 2 2 - 3 0	☎092(483)5700(代)	FAX092(483)5704
仙	台	〒984-0032	仙台市若林区荒井一丁目 2 1 番地の 8	☎022(287)1761(代)	FAX022(287)1768