

EA620TB 油圧パンチャーセット(厚鋼用パンチ・ダイスセット)

配電盤、制御盤および各種部品の取付け口等の
穴あけに使用します。
仕上がりがきれいで操作も極めて簡単です。



公称出力 8.1kN(8.3tf)
ポンプ出力 68.5MPa(700kgf/cm²)の時
穴あけ能力
板厚 軟鋼板 3.2mm、ステンレス板 1.5mm
穴径 A15(5/8") ~ B104(4")
ピストンストローク 25mm
シリンダー油量 39cm³
重量(本体のみ) 1.9kg

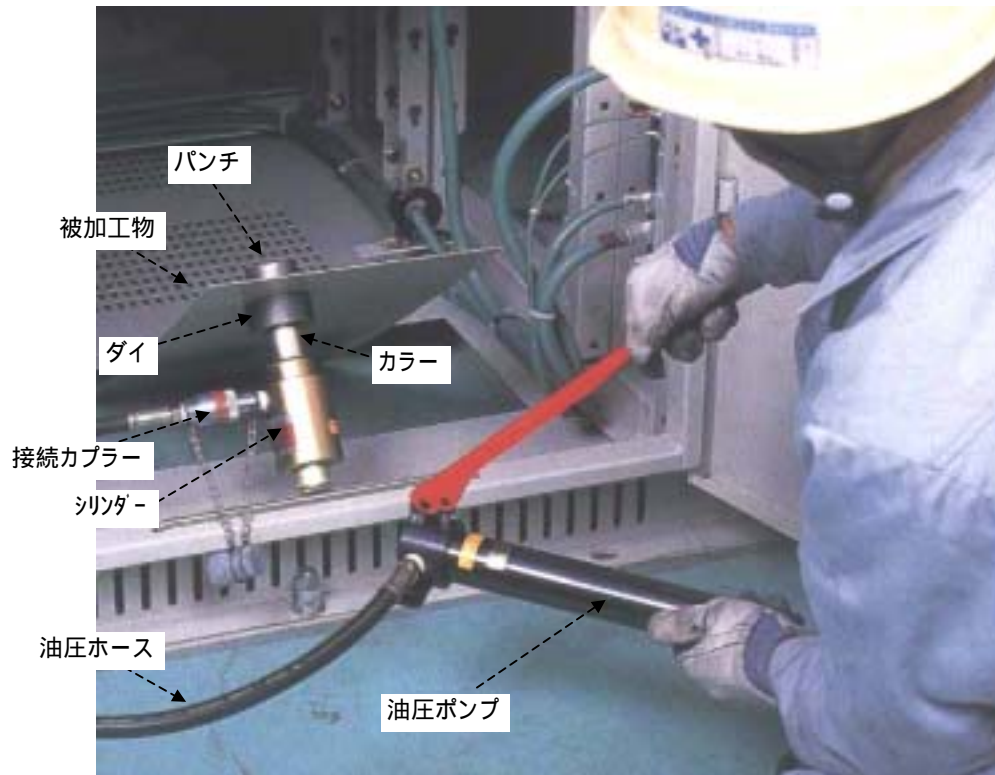
油圧ポンプ仕様
・手動式ポンプ
・吐出量 0.9cm³/ストローク
・油量 0.19L
・サイズ 330X95X125mm
・重量 2.9kg
・ホース長 1m

付属パンチサイズ

サイズ(表示刻印)	パンチ穴径	電線管外径	セットホルト	指定下穴径
B16 (1/2")	21.8mm	21.0mm	3/8"24山	ドリル 11mm
B22 (3/4")	27.6mm	26.5mm	3/4"16山	11ドリル穴を開け後B16パンチを用いる。
B28 (1")	34.1mm	33.3mm	"	"
B36 (1 1/4")	42.7mm	41.9mm	"	"
B42 (1 1/2")	48.7mm	47.8mm	"	"
B54 (2")	60.5mm	59.6mm	"	"

別売のEA620TA-19 ~ -75(薄鋼用)、EA620TB-70 ~ -104(厚鋼用)の刃も使用できます。

(使用例)



シリンダーと油圧ポンプをしっかりとカプラー接続してください。

1. 穴あけを行う前に被加工物に電気ドリル等により 11mmの1次下穴を開けてください。
2. パンチセットの適用表により、パンチ・ダイ・カラーを選定してください。
3. シリンダー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。
A31以上及びB22以上の穴あけを行う場合は1次下穴加工後、適応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。
4. 油圧ポンプの解除バルブを締めた事を確認した後、ポンプハンドル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、穴径によっては“パチン”という貫通音を発します。
5. 貫通が確認できたら直ちに加圧を止め、油圧ポンプのバルブを解除し、シリンダーのピストンを戻してください。
6. ピストンが戻ったら取付け時と逆にパンチ ダイ カラーの順にセットボルトから外し、大の中に残っている抜きかすを除去してください。