



手動油圧式パンチャー

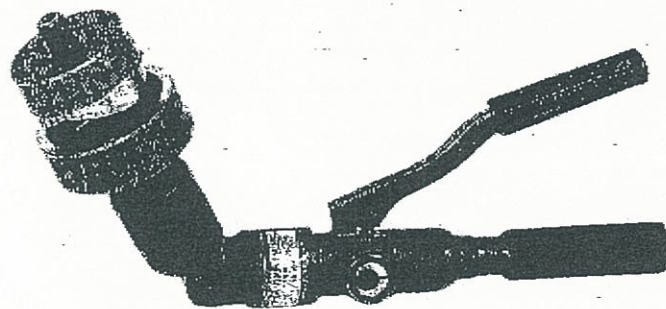
EA620TD, EA620TC

ナイス・パンチ SH-5PD1

取扱説明書



穴あけ工具



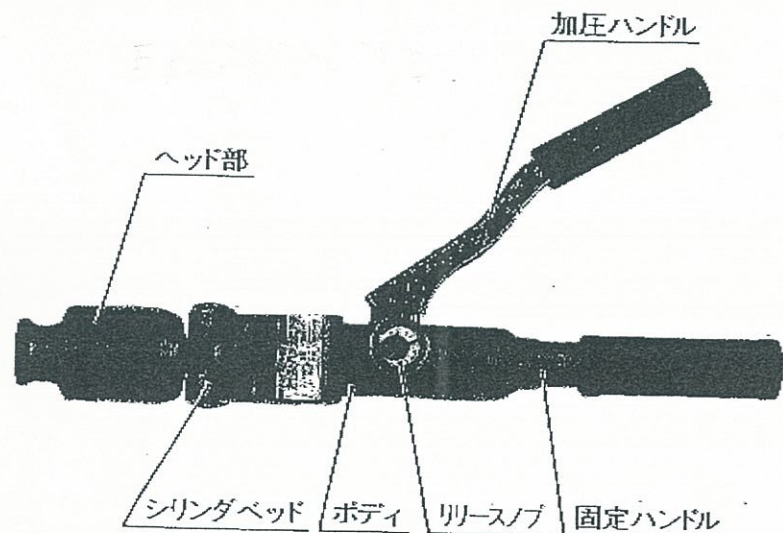
◎日本工業規格表示許可工場No.375001

株式会社 泉精器製作所

本社	松本市大字笹賀3039番地	☎0263(58)575740	〒399
東京営業所	東京都中央区新富1-6-7 (泉ビル)	☎03(3553)777180	〒104
大阪営業所	大阪市西区西本町3-1-46 (奥内第5ビル)	☎06 (533)265480	〒550
福岡営業所	福岡市東区松田3丁目1-1-1	☎092(612)1700	〒812
名古屋営業所	名古屋市名東区高柳町207番地	☎052(775)5308	〒465
仙台営業所	仙台市若林区白萩町36-7	☎022(235)8761	〒983
シカゴ事務所	320 WINDY POINT DRIVE GLENDALE HEIGHTS, IL, 60139 U.S.A	☎630(893)5558	
韓国事務所	184207-DONGNAN BLDG. 119-1 WAWON-GDONG CHONGRO-KU, SEOUL, KOREA	☎82-2-741-1347	

株式会社 泉精器製作所

各部の名称



仕様

公称出力	7.5ton・f
パンチング能力 (軟鋼板相当)	EA620TC, TD 2E φ15~φ115.5mm(4インチ) 板厚 t3.2mm
タンク容量	約60cc
重量	3.2kg

標準付属品

●セットボルト



●カラー



●パンチャーセンターゲージ



●キャリングケース



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	⊕	U																																														
薄鋼電線管用 FA 620TC	※A15 (5/8")	17.6	φ11 ドリル 穴	不要	要	要	不要	要	要	要	要	不要																																													
	A19 (3/4")	19.8		A25 (又はB16)				不要	要	不要	不要		不要	不要	不要																																										
	A25 (1")	26.1									A25 (又はB16)		不要	要		不要	要	不要	不要																																						
	A31 (1 1/4")	32.5															A25 (又はB16)	不要		要	不要	不要	不要	不要																																	
	A39 (1 1/2")	38.7																				A25 (又はB16)	不要		要	不要	不要	不要	不要																												
	A51 (2")	51.6																									A25 (又はB16)	不要		要	不要	不要	不要	不要																							
	※A63 (2 1/2")	64.4																														A25 (又はB16)	不要		要	不要	不要	不要	不要																		
※A75 (3")	77.2	φ11 ドリル 穴	不要	要	要	不要	不要	要	要	不要																																															
B16 (3/2")	21.8						B16 (又はA25)	不要	要		要	不要	要	不要	不要	不要																																									
B22 (3/4")	27.3												B16 (又はA25)	不要	要		要	不要	不要	不要	不要																																				
B28 (1")	34.1																		B16 (又はA25)	不要		要	要	不要	要	不要	不要																														
B36 (1 1/4")	42.7																								B16 (又はA25)	不要		要	要	不要	不要	不要	不要																								
B42 (1 1/2")	48.7																														B16 (又はA25)	不要		要	要	不要	不要	不要	不要																		
B54 (2")	60.5																																				B16 (又はA25)	不要		要	要	不要	不要	不要	不要												
※B70 (2 1/2")	76.1																																										B16 (又はA25)	不要		要	要	不要	不要	不要	不要						
※B82 (3")	88.9																																																B16 (又はA25)	不要		要	要	不要	不要	不要	不要
※B92 (3 1/2")	102.8																																																						B16 (又はA25)	不要	
※B104 (4")	115.5	B16 (又はA25)	不要	要	要	不要	不要	不要	要																																																

※印オプション

■使用方法

1. 穴明けを行う被加工物（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。）に電気ドリル等に依りφ11mmの1次下穴をあけてください。（図1）
2. 2ページの「パンチングセット適用表」に依り、パンチ・ダイ・カラー等を選定してください。
3. 本体のセットボルトにカラー→ダイ→被加工物の順に挿入し、パンチをネジ込んでください。（図2）

注：パンチのネジ込みは刃先が鉄板をダイの面に平行にガタなく押さえつける迄おこなってください。

- A31以上及びB22以上の穴明けを行なう場合は1次下穴加工後、適用表に指定されている2次下穴を明け、その後目的とする径の穴明けをおこなってください。（図3）
4. B92およびB104の穴明けの時は、一度ストロークエンド迄加圧したあと戻しレバーを押し、ピストンを戻します。次に図6のよう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明けします。（図6）
 5. 加圧ハンドルを操作し、パンチの刃の凹部が被加工物を貫通する迄加圧してください。（板厚・材質・穴径等に依っては“パチン”という貫通音を発します。）（図4）
 6. 貫通が確認できたら直ちに加圧操作を止め、リリースノブをまわし、ヘッド部を戻してください。
 7. 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を除去してください。

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為、抜カスは毎回必ず除去してください。（図5）



図1

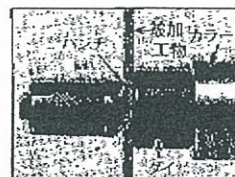


図2



図3

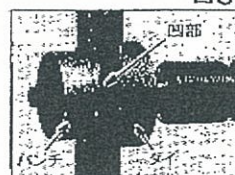


図4

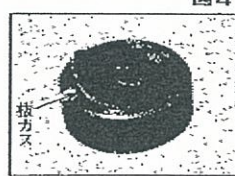


図5



図6

■パンチャーセンターゲージの使用方法

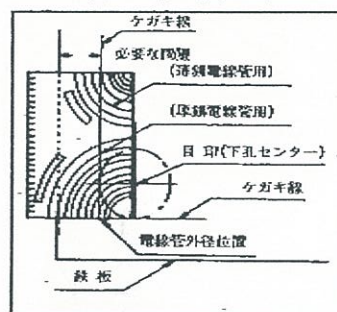
PAT.P

パンチャーで鉄板に穴明けを行うには、電気ドリル等で11mmφの基準穴明けが必要です。パンチャーセンターゲージは、この下穴のセンター位置決めを簡単に早く出来る便利なゲージです。

※使用法は次の要領でおこなってください。

1. 鉄板又は配電盤の縁より、必要とする間隔をスケールで測定してケガキ線を入れます。
2. センターゲージには、厚鋼電線管用目盛と薄鋼電線管用目盛がありますから、使用される側のゲージの一边をケガキ線に合わせます。
3. ゲージの目盛は、下穴のセンター位置と電線管の外径位置を同時に知るため、円弧状目盛になっています。適合電線管サイズの点にサインペン等で目印を付けます。この点が下穴のセンター位置です。
4. 2個以上の下穴加工をする時は、縦方向の目印と同時に横方向にも目印を付けます。この横方向の目印が電線管の外径位置です。隣の下穴のセンターは、逆の順序で横方向の目盛で必要とする間隔を取り縦方向に適合電線管サイズの点に目印を付けます。この点が下穴のセンター位置です。
5. 透明材を使用していますので、先に付けた目印が見え、間違いがありません。又、せまい場所や作業性により、裏返しにして使用する事も出来ます。

1個の穴明けをする時



2個の穴明けをする時

