

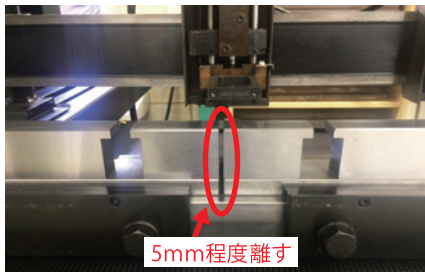
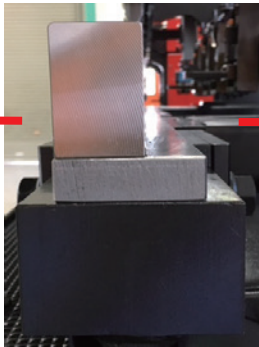
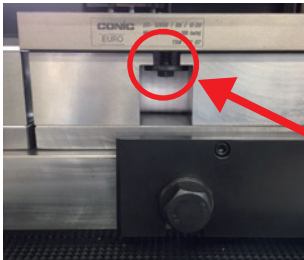
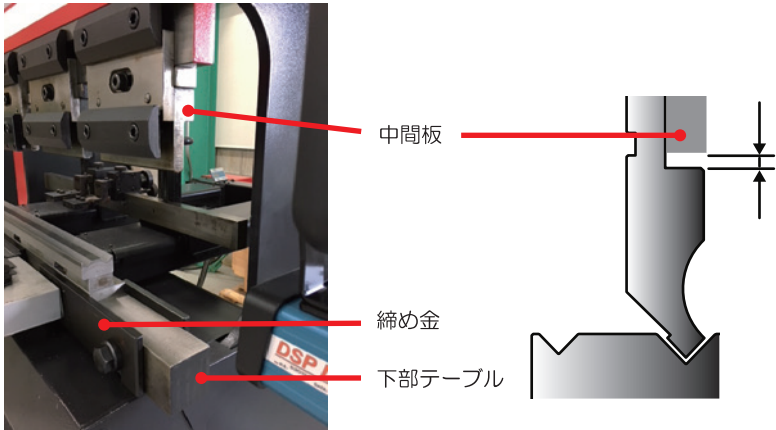
## 金型の装着について

安全対策の義務化により、レーザー光線式安全装置やクランプ方式の改善等で、より安全な金型装着方法が普及してきました。その為、作業事故は少なくなっていますが、今でも装着時に「手が滑って危なかった」等の経験がある方もおられると思います。「装着時の事故は大事にならない」と思わず、再度見直して安全作業に努めましょう。

## 金型取り付け手順(アマダロングタイプ)

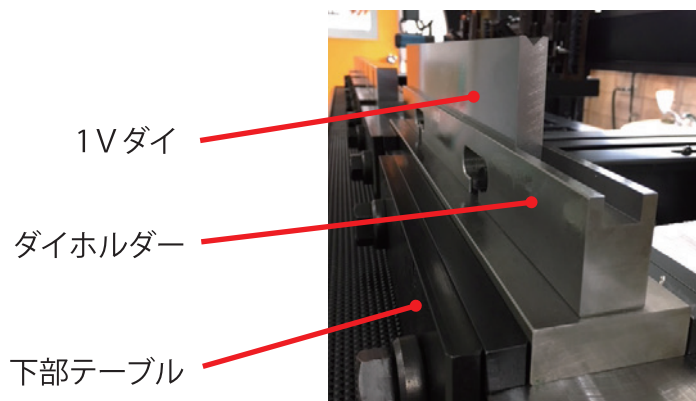
中間板やクランプの種類により、パンチを前入れ、前外しされるケースも増えていますが、今回は安全重視の為、横入れを基本に説明します。金型の取り付けは以下の手順で進めます。

### 〈2Vダイの場合〉

<p>① 下部テーブルにダイホルダーを取り付ける。 ダイホルダーを複数取り付ける場合は、ダイホルダー同士の間隔を5mm程度離して設置する。</p>	
<p>② ダイホルダー段差部と使用するダイのV溝が機械側(後面)になる様に固定する。 もし事故が発生し、ダイが割れても作業員側に飛散しない為の処置である。</p>	
<p>③ ダイに付属の締め付けボルトを適度に緩め、作業員側から滑り込ませる様にダイを挿入し、大体の位置に合わせる。</p>	
<p>④ 芯出し時に加圧が必要な為、中間板とパンチの間を3~5mm開いた位置で、ボルトを仮締めする。 ※パンチ取り付けは裏面参照 (ワンタッチ、落下防止溝付き、旧タイプ共通)</p> <p>裏面の芯出し作業へ進む。</p>	

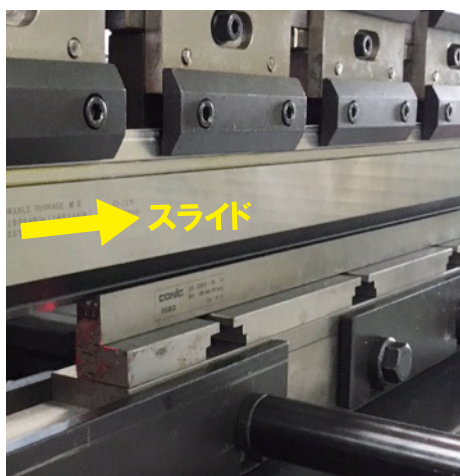
## 〈1Vダイの場合〉

- ①薄板用ダイ (V幅32mm未満) は様々な種類のダイホルダーを装着可能。
  - ②厚板用ダイ (V幅32mm以上) は下部テーブルに直接装着する。ただし、ストローク、オープンハイトの関係でダイブロックホルダーを取り付ける必要がある場合があります。
- ※共通事項として、下部テーブル、ダイホルダーベースの後部の締め部は芯出しの基準となる為、**絶対に緩めない事**。



## 〈パンチの場合〉

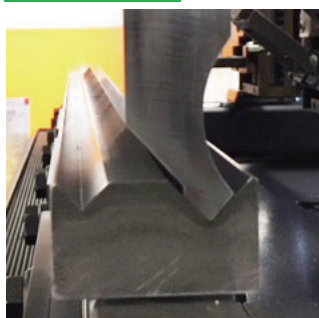
- ①ダイを装着後、使用するダイのV溝にパンチの刃先を乗せ任意の位置まで横スライドさせる。
- ②挿入後は、パンチが落下しない程度に前面金具を締める。  
※パンチとダイは左右位置を5mm程ずらして固定するとキズの防止に繋がる。
- ③現在ではワンタッチタイプが普及し、前面からの取り付けも可能であるが、重量の重いパンチは、安全面などから、前からの挿入ではなく、①の手順でスライドさせて取り付ける。



POINT  
パンチ下面を持つと、落下した際に怪我の恐れがあります。  
前面から取り付ける場合は、必ず両端を持って取り付ける事。



**芯出し手順** (ワンタッチタイプを除く) ※詳しくは、機械の取扱説明書の手順に従って下さい。



- ①パンチとダイを取り付けた状態で機械を操作し、約1~2 tの加圧をする。  
金型長さに応じて加圧量を調整して下さい。かけ過ぎに注意。
- ②加圧した状態のまま、ボルトを完全に締めてパンチを固定します。
- ③その後、ダイの締め付けボルトを完全に締め固定させる。
- ④パンチとダイをゆっくりと解放し、パンチとダイにガタ付きが無い事を確認する。

※パンチとダイの刃先角度違いの場合や、ダイのV底Rよりパンチの先端Rが小さい場合には、芯ズレが生じる場合があります。このような芯出しの場合には、紙(新聞紙)などで介い物をしてダイを締め付けると良いでしょう。

ご相談・お問合せは・・・

株式会社 **コニック** 金型センターまで

TEL 0120-0529-39 FAX 0120-0529-55

E-mail: order@conic.co.jp

金型技術情報は

弊社ホームページでもご覧頂けます。

<https://www.conic.co.jp/>