

特型(成形加工金型)ご使用の手引き

このたびは、当社の特型をご購入いただき誠にありがとうございます。
特型のご使用に際しましては、下記の内容をご理解いただき、安全に作業していただきますようお願い申し上げます。

! 成形加工用金型を安全にご使用いただくために

◆ 適正条件でご使用下さい。

指定板厚(材質)以外でのご使用は、
金型破損の恐れがあります。

◆ パンチ長を調整後ご使用下さい。

- ・ プレス機毎のシャットハイトの差異をご確認下さい。
- ・ **出荷時には安全の為、パンチ長を短めにセットしてあります。**

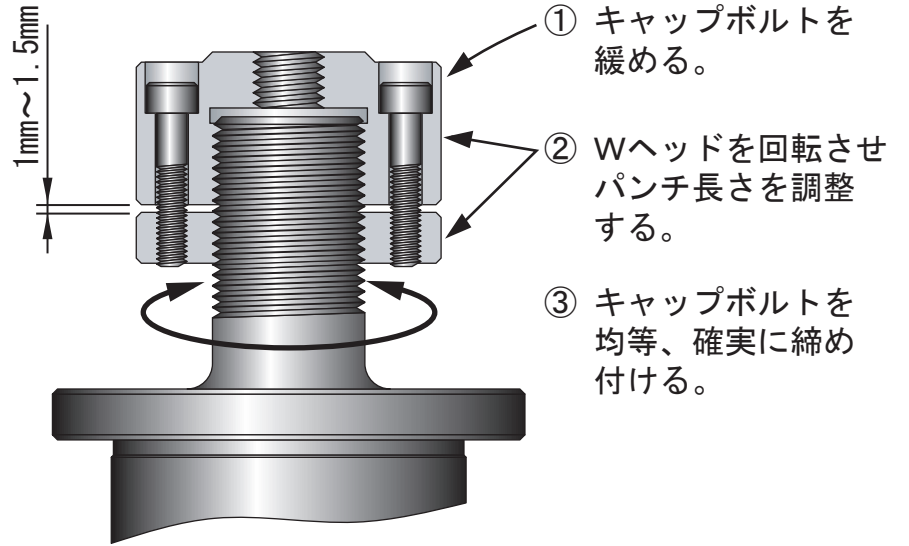
本図を参考に調整願います。

◆ 多重工程金型の場合

- ・ 下穴加工寸法
- ・ 金型プログラム中心等についてご確認下さい。

上向成形型ハイト調整方法

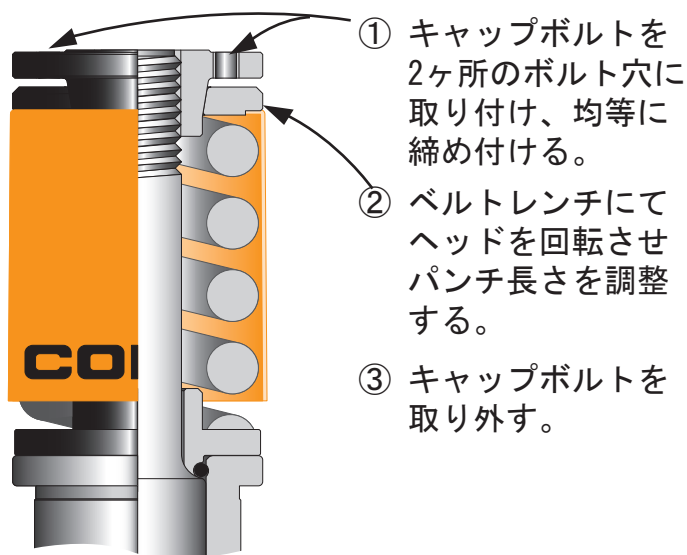
(Wヘッド式)



金型S T	ネジサイズ	調整量
1/2" (A)	M12 P=1.25mm	1/4回転で 0.3mm
1-1/4" (B)	M20 P=1.5mm	1/5回転で 0.3mm
2" (C) 2-3/4" 3-1/2" (D)	M30 P=2mm	1/4回転で 0.5mm
4-1/2" (E)	M40 P=2mm	

下向成形型ハイト調整方法

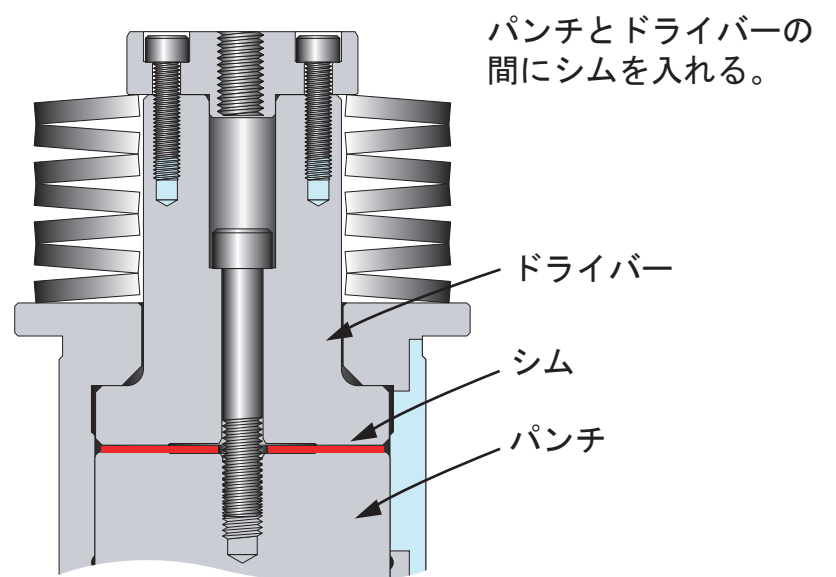
(小口径金型はヘッド調整)



金型S T	ネジサイズ	調整量
1/2" (A)	M12 P=1.25mm	1/4回転で 0.3mm
1-1/4" (B)	M20 P=1.5mm	1/5回転で 0.3mm

下向成形型ハイト調整方法

(大口径金型はシム調整)



特型用シムセット(別売)は、
t=0.4, 0.5, 0.6, 0.7, 0.8 各1枚の計5枚組で、
組合せにより、0.4~2.6mmまで0.1mm単位で調整できます。

金型技術情報は弊社ホームページでもご覧頂けます。
<http://www.conic.co.jp/>



ご不明な点がございましたら・・・
株式会社 **コニック** 金型相談室 までお問合せ下さい。
0120-0529-78

株式会社 **コニック** 金型センター

〒709-4321 岡山県勝田郡勝央町太平台10-5



0120-0529-39



FAX 0120-0529-55