

ポジショニングⅡ金型 ご使用の手引き

株式会社コニック 金型センター

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

E-mail: order@conic.co.jp

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

この金型を安全にご使用頂く為にご一読をお願い致します。

- (1) この金型は適正条件でご使用下さい。ご注文時にお打ち合わせさせて頂きました板厚・材質以外はお使用頂けません。(この金型は原則として板厚専用型ですが、同梱の納品伝票、または金型のマーキング内容で使用可能板厚範囲をご参照下さい。
例: ポジショニングⅡ金型 φ4 T=1.2 ← T=1.2 専用
ポジショニングⅡ金型 φ4 T=1-1.2 ← T=1.0 と 1.2 兼用
- (2) 金型全長を調整後、ご使用下さい。シャットハイトはプレス機で個体差があります。出荷時は、安全の為にパンチ全長を短めにセットしてあります。
尚、油圧制御機の場合、油温の変化によりハイトがばらつくことがあります。安定した条件のもとでご使用下さい。
- (3) (2)の調整では、成型形状の出代ろ(立ち上がり)が0.3ミリを絶対超えないように調整をお願いします。
- (4) 万一、出代ろ(立ち上がり)が0.3ミリを超えて設定されますと最悪の場合、金型が破損する恐れがあります。また、SUS材には対応致しておりませんのでご注意ください。
- (5) ストリップミス防止の為、なるべくプログラム上でMコード(一時停止)を活用されますよう、お奨め致します。

全長調整方法 (上出しポジショニングⅡ金型・下出しポジショニングⅡ金型 共通)

油圧機又はサーボ機は、機械側のパラメーターにて突き代ろ調整をお願い致します。

メカ式機は、パンチヘッド又はダイシム(別売)にて調整をお願いします。

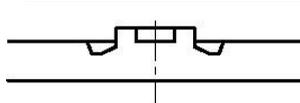
調整は基本的に0.1ミリ以下で行ってください。

注意点: 突きが浅いと裏面への盛り上がり発生と高さが出ていない状態となります。

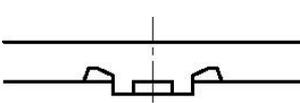
突き代ろを変えても盛り上がり量が変わらなくなった時点で調整を終了してください。

(突き過ぎた場合は、金型の圧痕及び破損に繋がる可能性があります。)

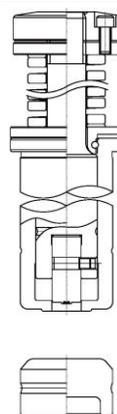
成型形状図(上出し)



成型形状図(下出し)



上出しポジショニングⅡ金型



下出しポジショニングⅡ金型

