

成形用 I D 金型 取扱説明書

このたびは、当社のパンチング用成形 I D 金型をご購入いただき、誠にありがとうございます。
金型のご使用にあたり、下記の注意事項をご確認のうえ、安全にお取り扱いいただきますようお願い申し上げます。



【サーボ・油圧機専用】
上記以外の機械ではご使用いただけません。

① ご使用前に

パンチ全長が標準金型と同様に209.5mm（固定長）となります。

ID金型はハイト調整が出来ないため、成形形状の出代調整は機械側パラメータで調整が必要です。

その為、機械側パラメータで調整が出来ないメカ式の機械ではID金型をご使用いただく事は出来ません。

② 段取り時および保管時の注意事項

ご使用になる前に、2次元コードにほこりや油汚れの付着、腐食などが発生していないか確認してください。2次元コードが腐食・汚損していると正しくコードを読み取りできません。汚れている場合は、ウエス等で軽く拭き取ってください。



2次元コード部を擦ったり、ぶついたりしないよう注意してください。また、保管の際に腐食が発生しないよう、防錆油の塗布を行うなど、定期的な防腐処理を行ってください。傷や腐食が原因で2次元コードを正しく読み取りできなくなる場合があります。また、2次元コードを読み取れない場合、修理または交換が必要となります。

金型自動交換装置PDC対応

成形用ID金型は、マシンの停止時間を減らし、実稼働時間を最大化する金型自動交換装置PDCにも対応しています。

安全に関するお知らせ

成形用金型は決められた板厚、材質、加工条件でご使用ください。
また、スプリング等の消耗部品が劣化致しますと、加エトラブルの原因となりますので、定期的なメンテナンスが必要です。

機械パラメータの調整方法や手順・加工条件・取り扱い方法・定期的なメンテナンス方法など、ご不明な点は弊社金型センター、または担当営業までお気軽にご相談ください。

◆お問い合わせは...

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
または、取引の代理店・販売店までお問い合わせください。