

金型ご使用の手引き

このたびは、当社の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。



警告！ 下記の注意事項をお守り下さい！

誤った使い方をした場合には、金型が破損して事故につながる危険があります。

- ご使用前には必ず点検を行ってください。
ひびや割れ、欠け、異常な摩耗などがある場合には使用しないで下さい。
- 金型だけでなく、機械のタレット部、ダイホルダー部も必ず掃除し、ゴミ等を除去してください。
ゴミ等により、ダイが傾いた状態で使用されると金型破損の原因となります。
- お客様での金型の改造や追加工はしないで下さい。

金型取り扱い時の注意とお願い

金型組付け時にはモリペーストをご使用下さい。

バルカン金型や板押え金型をホルダーに組付けの際には、パンチボディ外径とホルダー内径の摺動部に「モリペースト 300」を塗布してのご使用をお勧めします。

パンチボディ外径とホルダー内径の摺動部には定期的に油を塗布してください。弊社では「モリペースト 300」の塗布をお勧めしております。

モリペースト 300 は、タレットパンチプレス金型のパンチボディ外径とホルダー内径の摺動性の向上と焼付防止に効果を発揮する当社推奨の潤滑剤（ペースト）です。

販売も致しておりますので『金型センター』（若しくは弊社販売代理店）までお問合せください。

- ご使用前には金型だけでなく、機械のタレット部、ダイホルダー部も必ず清掃し、ゴミ・汚れ等を除去して下さい。ゴミ・汚れ等によりダイが傾いた状態で使用されると金型破損の原因となります。
- ご使用になられていない金型は、サビ・ゴミの付着を防ぐため、防錆油を塗布した上でキャビネット等に保管してください。
- 切れ味が悪くなつたパンチ・ダイは再研磨をしてください。再研磨は湿式により適正な研磨をお願いします。再研磨後は、パンチボディ外径とホルダー内径の摺動部を充分に清掃し、摺動部に「モリペースト 300」を塗布してご使用ください。
- お客様での金型の改造や追加工は、お止めください。
- その他、ご不明な点がございましたら『金型センター』（若しくは弊社販売代理店）までお問合せください。

ブランク型ご使用の手引き

抜き落とした物が製品となる「ブランク型」のご使用に当たりましては、以下をご一読ください。

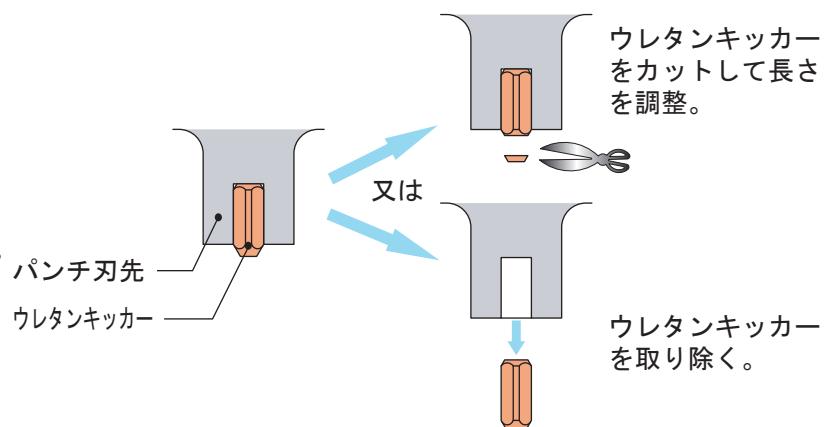
[仕様概要]

ブランク加工に於いて、ブランク製品が抜き落とされずに浮き上がる現象（いわゆるカス上がり）を防止する目的として、刃先形状や寸法によりパンチにウレタンキッカーをお付けする場合があります。
(お届け致しました金型のパンチ刃先をご確認下さい。)

[注意点]

被加工材の材質・板厚によってはブランク製品に反り等の変形が発生する場合が考えられます。

まず、実製品と同じ加工材にて試し抜きを行い、その結果ブランク製品にウレタンキッカーによる変形が認められる場合は、右図を参考にウレタンキッカーの出代調整又はウレタンキッカーの除去を行って下さい。



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/>



ご不明な点がございましたら・・・

株式会社 CONIC 金型相談室 までお問合せ下さい。

TEL 0120-0529-78

株式会社 CONIC 金型センター

〒709-4321 岡山県勝田郡勝央町太平台10-5

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