

成形金型テクニカルガイド

成形金型取扱要領（アマダタイプ）



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ド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。

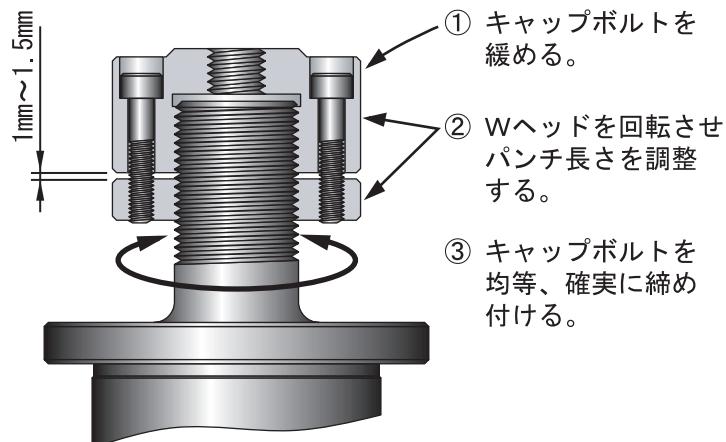
本図を参考に調整願います。

◆ 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。

上向成形型ハイド調整方法

(Wヘッド式)



下向成形型ハイド調整方法

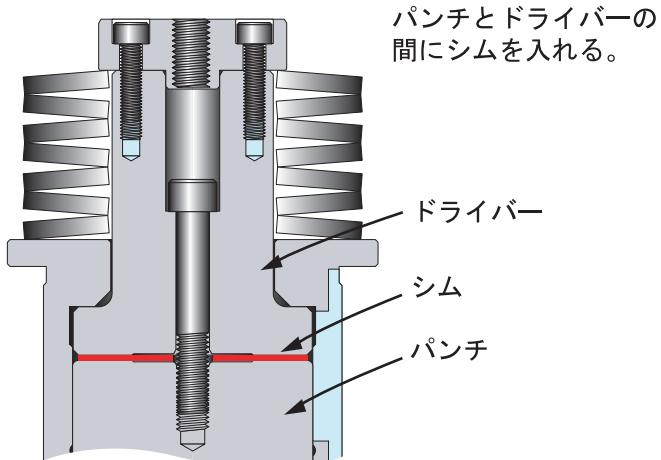
(小口径金型はヘッド調整)



- ① ヘッドに2本のボルトを取り付け、ヘッドとヘッドカラーのすき間が5mm程度になるまで均等に締める。
- ② ベルトレンチにてヘッドを回転させ、パンチ長さを調整する。
- ③ キャップボルトを確実に締め付ける。

下向成形型ハイド調整方法

(大口径金型はシム調整)



パンチとドライバーの間にシムを入れる。

金型ST	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

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。

ご相談・お問い合わせは・・・ 株式会社 CONIC 金型センターへ

オーコニック サンキュー

0120-0529-39

FAX 0120-0529-55

オーコニック ゴーゴー

E-mail:order@conic.co.jp
<https://www.conic.co.jp/>