



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ティングしてあります。**

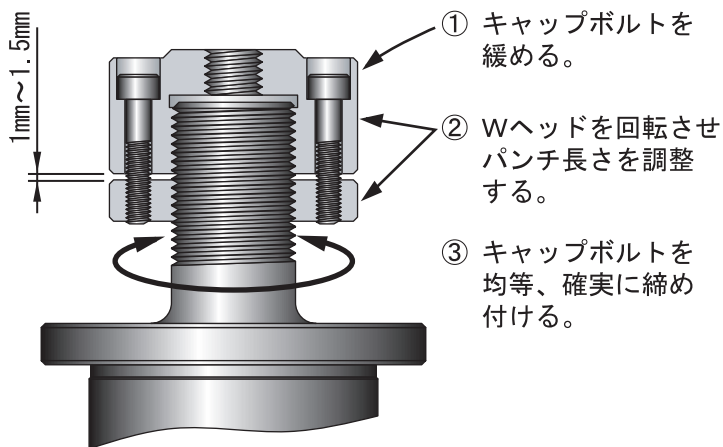
本図を参考に調整願います。

◆ 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

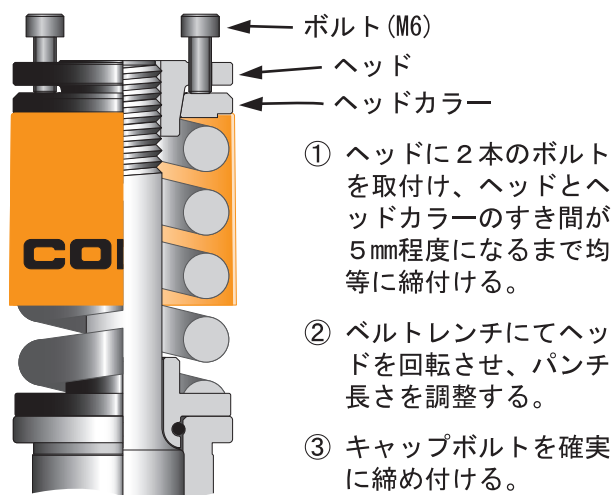
（Wヘッド式）



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	

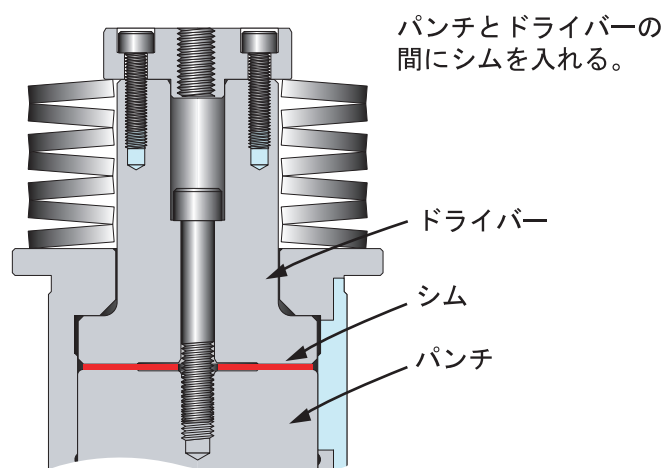
下向成形型ハイト調整方法

（小口径金型はヘッド調整）



下向成形型ハイト調整方法

（大口径金型はシム調整）



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

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 **コニック** 金型センターへ

オーコニック サンキュー

☎ 0120-0529-39

オーコニック ゴーゴー

☎ FAX 0120-0529-55

E-mail: order@conic.co.jp

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