



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。
- ・ **特型のパンチ全長**は安全の為、**短めに設定してあります。**

下図を参考にシムによる調整をお願いします。

◆ 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。

■ 成形用金型のハイト調整方法

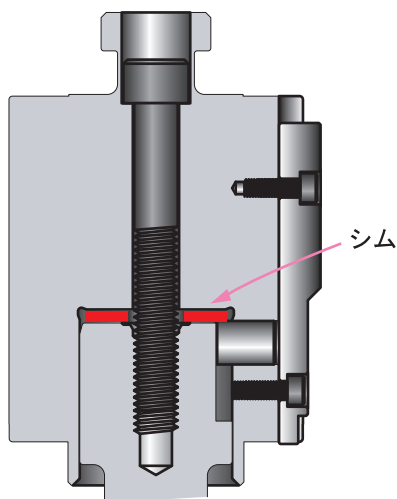
- 1) 成形用金型のハイト調整はシムにて行います。
- 2) シムによるハイト調整の方法として、パンチシムによる方法とダイシムによる方法があります。
- 3) シムを入れない状態で試し打ちを行った後に、必要な立ち上がりとの差分のシムを使用して下さい。

成形加工終了後に、シムの取り外し忘れがないようにご注意下さい。

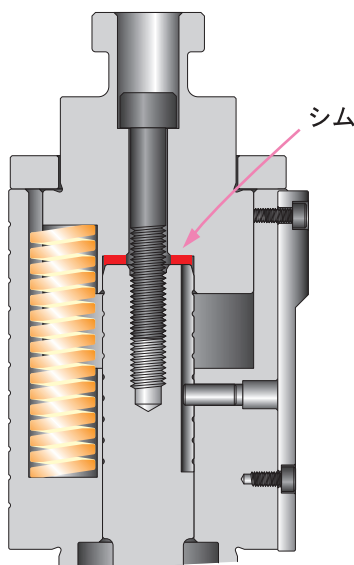
（金型再研磨後も同様に、下図を参考に再研磨分のシムを装着して下さい。）

■ パンチシムによる調整方法 （パンチとホルダーの間にシムを入れる。）

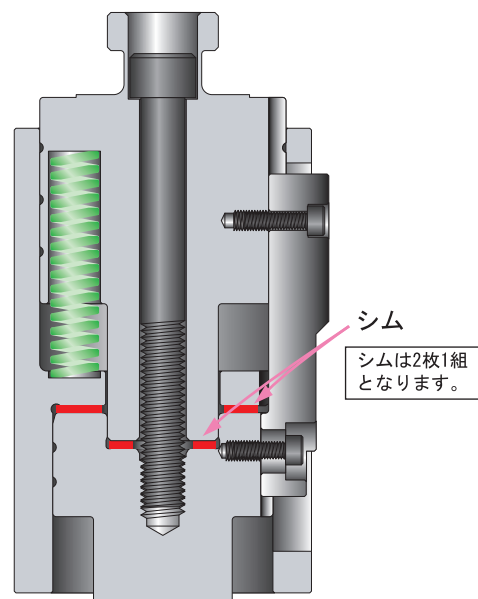
標準ホルダー



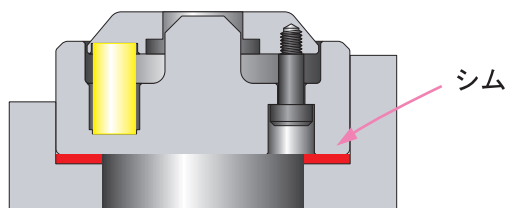
バルカンホルダー



板押えホルダー



■ ダイシムによる調整方法 （ダイとダイホルダーの間にシムを入れる。）



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。

※板押えホルダーの場合、パンチとドライバー及び  
パンチとホルダーの間の2ヶ所に同じ厚みのシム  
を装着する必要があります。ご注意下さい。

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](mailto:order@conic.co.jp)

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