



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。

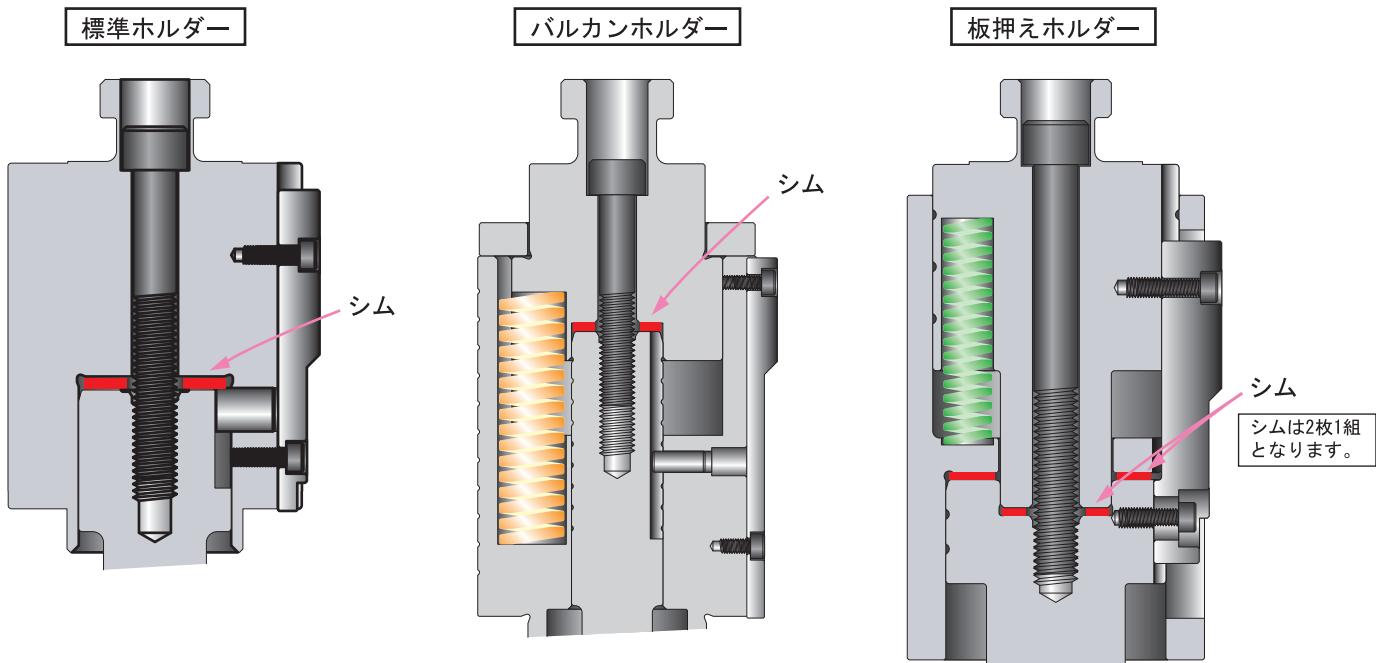
- ・プレス機毎のシャットハイドの差異を  
ご確認下さい。
- ・特型のパンチ全長は安全の為、短めに設定  
してあります。

下図を参考にシムによる調整をお願いします。

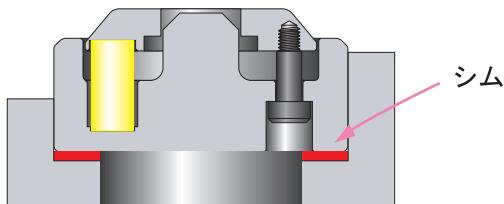
◆ 多重工程金型の場合

- ・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。

■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。）



■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、 $0.4\sim2.6\text{mm}$ まで $0.1\text{mm}$ 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 CONIC 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/>