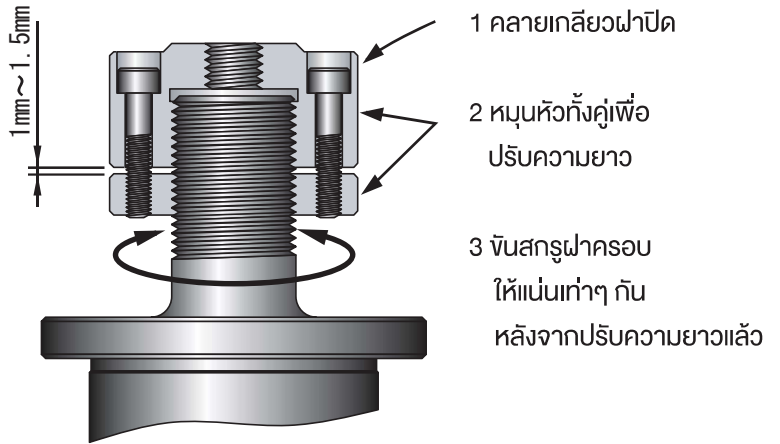


**คู่มือการใช้สเปเซียลทูล (แบบอะมะตะ)**

**!** เพื่อใช้ทูลขึ้นรูปอย่างปลอดภัย

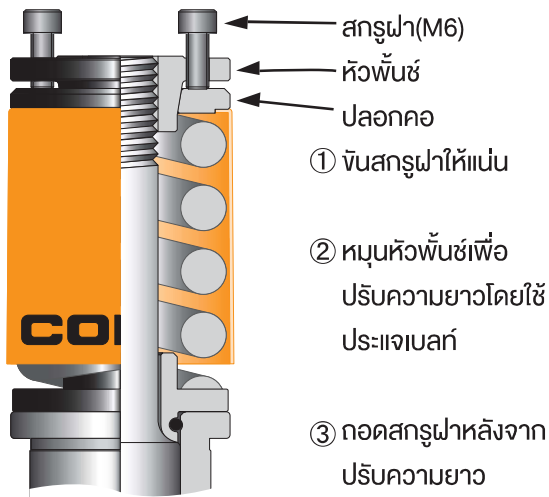
- ◆ ใช้ทูลภายใต้เงื่อนไขที่เหมาะสม
  - การใช้ที่นอกเหนือจากข้อกำหนด (ความหนาวัสดุ) อาจทำให้ทูลเสียหายได้
- ◆ ใช้หลังจากปรับความยาวพินซ์แล้ว
  - ตรวจสอบความแตกต่างของ ความสูงช่องพินซ์ สำหรับแต่ละเครื่อง
  - ในขณะที่จัดส่ง Conic ได้ตั้งค่าความยาวของทูลให้สั้นลง เพื่อความปลอดภัย โปรดปรับความยาวของทูลโดยอ้างอิงจากคู่มือนี้
- ◆ ถ้ากระบวนการมีหลายขั้นตอนให้ตรวจสอบสิ่งเหล่านี้
  - ขนาดของรูนำ
  - ตำแหน่งกึ่งกลางเครื่องในโปรแกรม

**วิธีการปรับความสูงสำหรับทูล ฟอรั่มมิ่งขึ้น (แบบหัวตอกสองชั้น)**



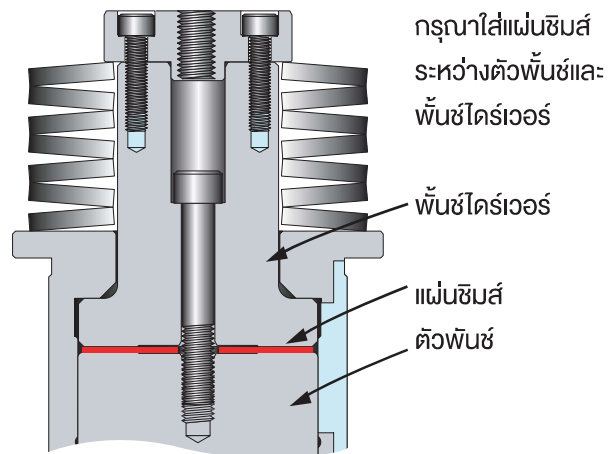
ขนาดทูล	ขนาดสกรู	ขนาดการปรับ
1/2" (A)	M12 P=1.25mm	1/4 รอบทำให้ปรับ 0.3 มม
1-1/4" (B)	M20 P=1.5mm	1/5 รอบทำให้ปรับ 0.3 มม
2" (C) 2-3/4" (D) 3-1/2" (E)	M30 P=2mm	1/4 รอบทำให้ปรับ 0.5 มม
4-1/2" (E)	M40 P=2mm	

**วิธีการปรับความสูงสำหรับทูล ฟอรั่มมิ่งลง (ทูลที่มีขนาดเล็กจะปรับที่หัวทูล)**



ขนาดทูล	ขนาดสกรู	ขนาดการปรับ
1/2" (A)	M12 P=1.25mm	1/4 รอบทำให้ปรับ 0.3 มม
1-1/4" (B)	M20 P=1.5mm	1/5 รอบทำให้ปรับ 0.3 มม

**วิธีการปรับความสูงสำหรับทูล ฟอรั่มมิ่งลง (ทูลที่มีขนาดใหญ่จะปรับโดยใช้แผ่นซิมส์)**



ชุดแผ่นซิมส์รูปพิเศษ (แยกจำหน่าย) มีแผ่นซิม 5 ชั้น ความหนา t=0.4 , 0.5 , 0.6 , 0.7 , 0.8 มม. สามารถปรับได้โดยใช้ผสมกันตั้งแต่ 0.4 ถึง 2.6 มม. ครั้งละ 0.1 มม.

More information,  
Please contact us.

**CONIC Co., Ltd.**  
10-5 Taiheidai, Shoo-cho, Katsuta-gun,  
Okayama 709-4321 Japan  
Email: tools@conic.co.jp  
http://www.conic.co.jp

**CONIC PRECISION Co., Ltd.**  
55/22 Moo 4, Buengkumhroy, Lumlukka,  
Phatumthani 12150 Thailand  
TEL: (662) 159-9870 FAX: (662) 159-9872  
Email: conic\_thai@conic.co.jp