

すべては
 お客様のために・・・

月替わりで金型がおトク！<2018年4月&5月>

金型 マンスリーキャンペーン

安価で追抜加工時の継ぎ目(ノッチ)が改善！

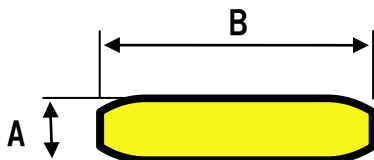
シームレス金型が 特価



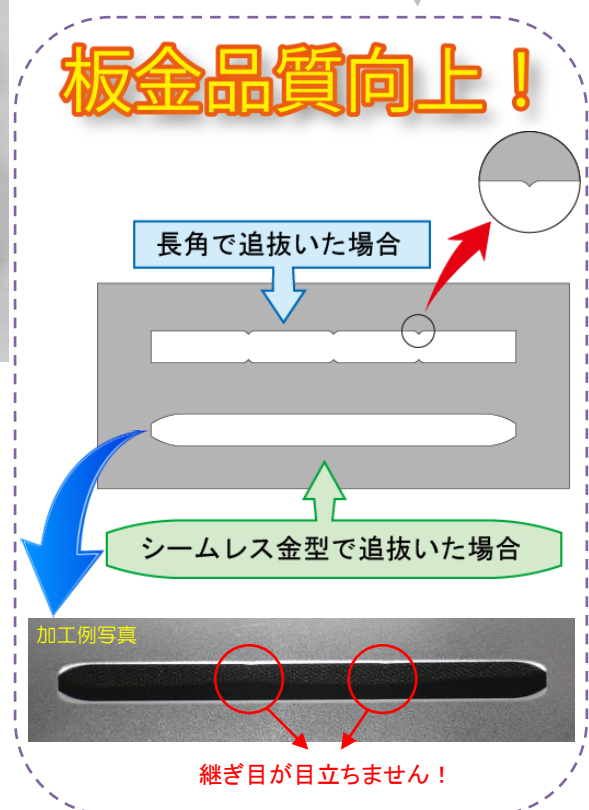
アマダロングタイプ例

村田バルカンタイプ例

シームレス金型刃先形状(イメージ)



- 対応板厚：SPCC・AL 2.3mm以下、SUS 1.5mm以下。
 ※対応板厚内で加工した板金サンプルを送付可能です。
 いつもの窓口までご相談下さい。
- 追抜きピッチは(B-11mm)となります。
- 両端に角形状が必要な場合は、端面用シームレス金型もあります。



アマダロングタイプ 1-1/4" ハイス鋼セット
 シームレス金型の場合

¥54,600- → **特価**

村田バルカンタイプ C" ハイス鋼セット+ストリッパー
 シームレス金型の場合

¥55,600- → **特価**

詳しくは・・・

シームレス金型

Click!



金型インフォメーション

コニックオリジナルのキズ無し曲げ加工用金型！

NS-Bend



◆業界初！鋭角40°まで曲げ可能。

◆サイズを豊富にご用意！L=50、100、200、500mm、各種分割セットもあります。

◆ご購入前に無料でお試し頂ける、「貸出用 NS-Bend」もご用意！

驚異のキズ無し曲げ加工を実現！

ボンデ t=1.0

SUS t=1.5



曲げ線近くでも穴変形が少！

SUS t=1.5にφ10の穴をあけて曲げ加工



詳しくは・・・

[NS-Bend](#)

Click!



テクニカルガイド

One Point Lesson Vol.8

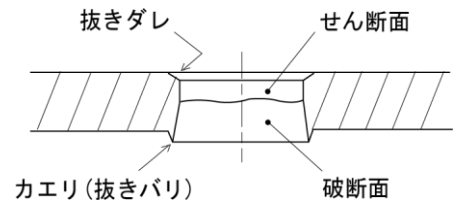
抜き金型の再研磨時期について

打抜き加工の場合、金型と材料が繰り返し接触する為、ヒット数が増えるにつれ金型の磨耗が進行し、加工品に下記のような現象が現れます。

- ① 打抜き面のダレが大きくなる。
- ② カエリが大きくなる。
- ③ せん断面の面精度が低下する。
- ④ 打抜き寸法の精度が低下する。
- ⑤ 製品が反る。

一般的に、製品の品質面からパンチ・ダイの再研磨時期はカエリの高さで判断され、製品の許容カエリ高さ以上になった時とされます。

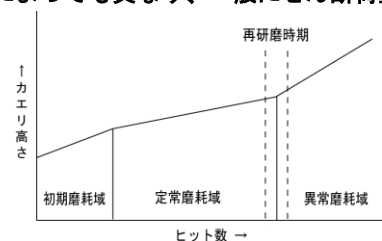
刃先の磨耗が進行するにつれカエリが大きくなってきますが、刃先の磨耗は材料によっても異なり、一般にせん断荷重が大きく、降状応力が高いほど金型の磨耗は大きくなります。



アルミ < 軟鋼 (SPC) < ステンレス

再研磨の時期が遅れると、切れ味の悪い刃先の為、せん断応力が増して、

- ますます磨耗を早める。
 - 加工品質が低下する。
 - 打抜き荷重の増加により、パンチ・ダイが破損する。
- などの不具合につながります。



詳しくは・・・

[テクニカルガイド](#)

Click!



適切な時期に最小研磨量で再研磨を行う事が結果的には経済的で、かつ高精度の加工に繋がります。当社でも再研磨を承っております。是非ご利用ください。

株式会社 コニック

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

〈代理店〉 ■お問い合わせ・ご注文は・・・

京滋コニック株式会社 TEL: 0120-03-3997 FAX: 0120-13-3997
 株式会社 中四国コニック TEL: 086-274-7771 FAX: 086-274-7773
 株式会社 マツノシステム TEL: 0587-54-0255 FAX: 0587-54-0038
 サープ株式会社 TEL: 093-471-2040 FAX: 093-471-2622

京浜コニック株式会社 TEL: 0120-0529-32 FAX: 0120-0529-25
 株式会社 ウラヤマ機工 TEL: 076-274-7135 FAX: 076-274-7136
 株式会社 セルマテック TEL: 072-993-6665 FAX: 072-993-5506

又は、お取引の販売店までお願いします