

金型に一工夫を！

～細径パンチ刃先の折れ対策～

High Quality & Technology For The Future
CONIC

NEWS

バーリングの下穴等、板厚より細いパンチ刃先条件での加工にお勧めの金型です！

加工可能パンチ刃先径の目安

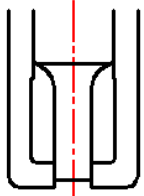
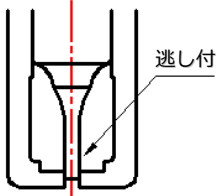
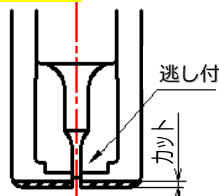
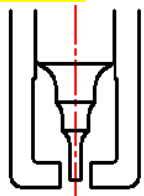
(アマダロングタイプ金型の場合)

	ナロータイプ刃先 (φ3以下)	
	保証パンチ径	加工可能パンチ径 (※1)
SPPC	1.0 × 板厚	0.65 × 板厚
AL	1.0 × 板厚	0.4 × 板厚
SUS	2.0 × 板厚	1.2 × 板厚

(※1) 加工は可能ですが、耐久性についての保証はご容赦下さい。

対策金型のご紹介

(アマダロングタイプ金型の場合)

標準タイプ	ナロータイプ	超ナロータイプ	オープンエンド
(カタログ掲載金型) 	(カタログ掲載金型) 	(オーダー金型) 	(オーダー金型) 
ナロータイプ(φ3以下)でない場合の刃先形状。	ナロータイプ条件(φ3以下)の刃先形状。 ■有効刃先長は標準タイプと比べて約30%短く製作。 ■ガイド逃し付。	刃先径φ1(1幅)未満に適用。 ■有効刃先長=板厚+4mm。(例外有り) ■ガイドはクローズドエンド。(逃し付) ■パンチ全長は標準より1~2mm短く設定。 ■ダイ切刃長さは1mm。 ■ワークの板厚により専用設計。	ガイド寸法は刃先2段目基準 刃先寸法が保証パンチ径を下回る場合に有効。 ■有効刃先長=板厚+4mm。(例外有り) ■ワークの板厚により専用設計。 ■板厚が0.6mm以下の場合はお勧めできません。 (ワークが刃先とガイドの間に引き込まれる可能性)

ガイドクリアランスを狭くし、刃先を抱き込む事でパンチボディのブレの防止、刃先研磨しを無くし可能な限り刃長を短くする事で強度を高めた対策をはじめ、特殊な仕様も製作できます。

※「折れ対策パンチ」は専用設計の金型です。
加工条件(板厚、材質等)を金型センターまでお気軽にご相談ください。

■お問い合わせ・ご注文は...

株式会社コニック 金型センター

TEL: 0120-0529-39 FAX: 0120-0529-55

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