

●New Factory

コニック タイ工場が始動

●New Arrival

**PROTECH3 Standard新発売!**

あの大好評「PROTECH3」に標準金型版(エアブロー非対応)登場!

●Technical Report

**テクニカルセンターだより**

●Information

金型相談室レポート/MF-Tokyo2013に出展します



2013・1

VOL. 42  
第 13 巻

**コニックタイ工場が始動!**



**世界で認められた高品質金型の  
海外へのご提供をパワーアップ!**

弊社は1976年に創業し、日本を本拠地に国内唯一のパンチプレス用金型メーカーとしてお客様と共に発展して参りました。

多種多様なパンチプレス機に対応できる柔軟性と高い技術力で、国内外の多くのお客様からの信頼を頂いており、特に弊社の標準化された金型は、打抜金型はもちろん、特殊成型金型においても性能と耐久性で高い評価を得ています。

そしてこの度、弊社初の海外生産拠点として、タイ国内バンコク近郊に『**CONIC PRECISION(Thailand) Co., Ltd.**』を開設致しました。

発展を続けるASEAN域内のタレットパンチプレス用金型の需要増に対応するとともに、この地域のユーザーサービス強化が可能となりました。

海外に生産や販売拠点をお持ちのお客様の力強い“金型のパートナー”となれるよう、社員一同努力して参りますのでより一層のご愛顧を賜りますようお願い申し上げます。

**CONIC PRECISION**



日本品質の金型を、  
世界のお客様にご提供!



※日本のお客様にタイ工場  
で生産した金型を供給する  
予定はございません。



**世界中で高品質な物づくりが実現出来ます!!  
海外でもコニック金型を  
お求め頂けます**

コニックの高品質金型はASEAN地域はもちろん、中国、インド、中東、欧州など、世界中の販売ネットワークでお買求め頂けます。

●お問合せ先 コニック海外営業部

(国内より)TEL.0120-0529-39 FAX.0120-0529-55

E-mail:order@conic.co.jp

(海外より)TEL.+81-868-38-6154 FAX.+81-868-38-6331

E-mail:tools@conic.co.jp



プロテックシリーズ金型に新しい仲間が加わりました。

# PROTECH 3 Standard

～あの大好評PROTECH3に標準金型版(エアブロー非対応)を追加～

**新発売!**

●お問合せは…  
金型センター



金型のハンドリング革命!

エアブロー非対応

- 1 完全工具レス、ワンタッチ高度調整金型  
わずか数秒で規定のパンチ高度に調整できます。
- 2 高速加工対応金型  
パンチの再研磨を行っても組付全長が変わらないスプリングキャニスター方式採用。
- 3 パンチ研磨しろ5mmで経済的  
従来金型の約2.5倍の最大5mmまで再研磨可能。  
※ナロータイプ等、一部例外となるものもあります。  
※丸パンチはPROTECH3 Standard専用。  
角用パンチは当社標準金型と互換性があります。

絶対欲しい金型  
なんだけど…



うちはエアブロー  
使わないので  
もったいないなあ…

今までPROTECH3を  
諦めていたお客様  
大変お待たせしました!

ついにPROTECH3に

エアブロー非対応の標準金型版が登場しました!



エアブローをご使用でないお客様に朗報!

今やコニック金型の代名詞となったPROTECH3に標準金型版(エアブロー非対応)が登場しました。

機能差はエアブロー対応/非対応だけ。パンチの再研磨しろ5mm、六角レンチやノギス不要で金型メンテナンスが素早くできる機能等はもちろんそのままです。「どなたでも“安全・正確・スピーディーな秒速メンテ”が可能な金型」が貴社の生産改善を強力にサポートします。

簡単  
メンテナンスで  
加工品質を  
キープ!

面倒な調整・分解がたったの3ステップ

### パンチ高度調整

STEP

1

ガイドとパンチを面一に  
合わせる

STEP

2

高度調整ボタンをスライド  
しながらキャニスターを回す

STEP

3

わずか  
3クリックで調整完了

### 分解

STEP

1

ガイドロックボタンを  
横にスライドさせる

STEP

2

ボタンを保持しながら  
ガイドを抜く

STEP

3

キャニスターを回して  
パンチを取り出す

※ガイド取付方法 ガイドロックボタンを横へスライドさせ、ロックを外した状態で、ガイドを挿入する。

### ■主要スペック比較

	PROTECH 3	PROTECH 3 Standard
工具類を使わず、簡単に素早い分解・組立作業ができる	○	○
工具類を使わず、簡単に素早いパンチ高度調整ができる	○	○
EM/ACUTE機でのF1高速加工対応	○	○
オートツールチェンジャー対応	○	○
エアブロー対応	○	×



# 板金加工のコンサルタント テクニカルセンターだより

●お問合せは…  
金型センター内  
コンサルティング担当



## 板金加工の“困った”は板金のエキスパートにお任せ下さい!!

岡山工場内には新商品開発やお客様の板金加工に関するお悩みを解決する技術チーム、『テクニカルセンター』があります。何でもお気軽にご相談下さい。今回はお客様から寄せられた相談の一部をご紹介します。

### case1 \ ビニール貼り材料のカス上がり対策

**困った!** Q キズ防止用ビニール貼り材料の抜き加工を行うと、ビニールが完全に切断されず材料側に残り、打痕やカス上がりが発生することがありますが対策はありますか?

**お任せ!** A ビニールは糊で材料に貼付されていますが、糊は気温の影響を受けて接着強度に季節差があるといわれています。材料だけでなく、薄いビニールも確実に切断する対策が必要です。

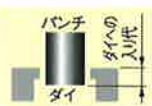
**対策** ①まず第一にパンチ及びダイの切刃をシャープな状態に保つ事。切刃が磨耗した状態で抜き加工を行なうと、ビニールが切断されません。通常より短い間隔での再研磨をお勧めします。特に角形状パンチのコーナー部は磨耗し易いのでご注意ください。

②抜きクリアランスを通常より狭くする。また、ガイドクリアランスを狭くして、抜き穴の際を押える事によりビニールの伸びを少なくする方法もあります。

【図1】パンチとダイのクリアランス 【図2】パンチとガイドのクリアランス



③パンチのダイへの入り代を増す。(パンチ全長を長く調整する。)  
【図3】パンチの入り代



④パンチ刃先にウレタンキッカーが付いている場合で、それが劣化している場合は新しいものに交換して下さい。

### case3 \ 抜き加工時の材料の反り対策

**困った!** Q 多数の穴抜き加工をすると、材料が反ってしまい製品になりません。(図1)。何か対策はありますか?



**お任せ!** A 抜きを行うとせん断力と同時に曲げ応力が発生します。材料が金型の板押えから解放された時にその影響が出ます。

**対策** ①ガイドストリッパ及びダイのワーク押え面にテーパ加工を施し、反りと逆方向の応力を与えワークをフラットにする。(図2参照) 通常1°~2°のテーパをダイ側が凸、ガイドストリッパ側が凹になるように片側又は全周に付加します。

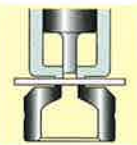
【図2】ガイド及びダイにテーパを付けた抜き加工

●全周にテーパを付けた場合 ●片側にテーパを付けた場合



②ワークを押える「板押え力」を強くすることによりワークに発生する曲げ応力を押え込み、反りを少なくする。板押え力を強くする方法としては、

- a)ステーションを上げる事により上型スプリングの力を増す。
- b)ガイドダイのいずれか、又は両方のワークの押え面積を少なくする事により、抜き周辺の面圧を高くする。



【図3】ワーク押え面積を少なくして面圧を上げる

③パンチ及びダイの刃先を常にシャープな状態に保つ。切刃の磨耗はせん断抵抗が増し、反りの原因となります。早めに刃先の再研磨を行い、常に刃先を鋭利な状態にして下さい。

④適正なクリアランスで抜き加工を行う。大きすぎるクリアランスは、抜き加工の曲げ応力を増大させます。適正なクリアランスあるいは少し小さめ目のクリアランスにする事により反りを少なくすることが出来ます。

⑤抜き加工はクランプから離れた 【図4】多数個抜きの加工順序



⑥多本針金型を使用する。多数個の同じ寸法の抜き加工を行う場合は、単発抜きより多本針金型にて複数の穴を同時に加工する方が反りは少なくなります。(図5参照)

【図5】多本針金型



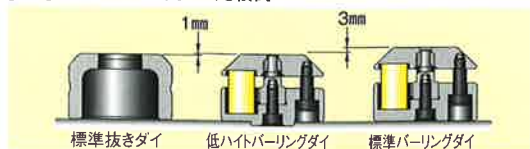
### case2 \ 成形金型による材料の裏キズ対策

**困った!** Q 材料に裏キズが付くのですが、何とかありませんか? 原因もよくわかりません。

**お任せ!** A 原因のひとつに成形金型ダイセットがあります。通常、上向成形金型ダイセットは抜き金型ダイよりもダイの高さが高く設計されているため、材料移動時に摺動キズが入りやすい条件になります。

**対策** 加工条件によっては「低ハイトダイ」をご用意できます。裏キズの原因は種々ありますので、まずは弊社までお問合せ下さい。(図1参照)

【図1】標準ダイとの高さの比較例



**注意!** 低ハイトダイで加工できる板厚は1mmまでです。また、ステンレス材も加工できません。



High Quality & Technology For The Future  
**CONIC**

JQA-2633  
岡山工場



**株式会社 コニック**  
<http://www.conic.co.jp/>

本社・岡山工場  
〒709-4321  
岡山県勝田郡勝央町太平台10-5  
TEL.0868(38)6151(代)  
FAX.0868(38)6331  
E-mail: info@conic.co.jp

●金型センター  
TEL.0120(0529)39  
FAX.0120(0529)55  
E-mail: order@conic.co.jp

●金型相談室  
TEL.0120(0529)78  
E-mail: soudan@conic.co.jp

C・POC NEWS発行元

●C・POC事務局  
TEL.0120(0529)39  
FAX.0120(0529)55  
E-mail: cpoc@conic.co.jp

支店・営業所・海外拠点

●大阪支店  
TEL.072(966)9898(代)  
FAX.072(966)9890  
E-mail: osaka\_fa@conic.co.jp

●東京支店  
TEL.03(6661)6853(代)  
FAX.03(6661)6854  
E-mail: tokyo@conic.co.jp

●北関東営業所  
TEL.048(772)6400(代)  
FAX.048(772)6416  
E-mail: kanto@conic.co.jp

●中部営業所  
TEL.0566(72)1711  
FAX.0566(72)0511  
E-mail: chubu@conic.co.jp

●岡山営業所  
TEL.0868(38)4012  
FAX.0868(38)6331  
E-mail: okayama\_fa@conic.co.jp

●タイ工場(CONIC PRECISION Co.,Ltd.)  
55/22 Moo 4,  
T Bangkamploy,  
A.Lamlukka, Pathumthani,  
12150 Thailand  
TEL.+66-2-159-9870  
FAX.+66-2-159-9872

代理店

- 京滋コニック(株) TEL.0774(44)9933
- 京浜コニック(株) TEL.045(948)5290
- (株)サトーツール TEL.011(782)6264
- (株)ウラヤマ機工 TEL.076(274)7135
- (株)マツノシステム TEL.0587(54)0255
- (株)セルマテック TEL.072(993)6665
- サ - ブ(株) TEL.093(471)2040

2013年1月28日発行

## 金型相談室レポート

●お問合せは  
金型センター



### 金型の納期をすぐ知る事はできないの?

『金型を注文したいけど、納期は問い合わせないとわからない…』  
何とかありませんか? 宮城県 O社様

**A**

納期に自信あり! ホームページに公開しています!

金型のご注文を検討されている時、いちいち納期を問い合わせ  
下さるのは確かに面倒ですね。そんな時はコニックホームページにアクセス!  
まずはアマダロングタイプ限定ですが、標準金型、異型金型、特殊成形  
金型の標準出荷日をご覧頂けるようになりました。  
記載出荷日よりお急ぎの場合は遠慮なくご相談下さい。

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



## MF-Tokyo2013に出展します

●お問合せは  
金型センター

### MF-Tokyo 2013 プレス・板金・フォーミング展

コニックは2年に1度開催される、国内最大規模の板金展示会“MF-Tokyo”に今年も出展致します。今回も**新商品をご覧頂くべく、着々と準備を進めております。**ご期待のうえ、是非ともご来場下さい。

今年の夏はぜひ、東京ビッグサイトへ!!  
皆様のお越しをお待ちしております!



#### 開催概要

- 名称 MF-Tokyo 2013  
プレス・板金・フォーミング展
- 副題 “マザーマシン鍛圧機械と  
塑性加工・レーザ加工の技術の進化”
- 会期 2013年7月24日(水)~27日(土)
- 会場 東京ビッグサイト 東1・2・3ホール
- 主催 日本鍛圧機械工業会/日刊工業新聞社
- 後援 経済産業省/厚生労働省/環境省 他

## 海外展示会レポート

### “CONIC”はワールドブランドに

●お問合せは  
海外営業部



ドイツ、タイ、インド、中国、インドネシア…。  
コニックは海外で積極的に展示会に出展しています。板金に関し、特に東南アジア地域は急速に市場が拡大しており、パンチプレス用金型の需要が増加しています。**CONIC金型はすでに世界ブランドです。海外に生産拠点を**  
**お持ちのお客様、お気軽にご相談下さい。**

世界中の展示会へどんどん出展してまいります!!  
CONIC金型は高品質金型のグローバルスタンダード

#### 編集後記

コニック金型は実は海外のタレットパンチプレス機メーカーにも採用され、世界中でご愛用頂いております。日本品質を守り続け、安心と信頼をお届けしています。日本唯一のタレットパンチプレス用金型専門メーカーとしてもっともとお客様のご期待に添えるよう頑張ります。 (A)