ＮＣタレットパンチプレス

NCショートタイプ
ユニパンチプレス 金型価格表

※表示価格は消費税抜きの価格です。消費税は別途申し受けます。
※仕様、価格については予告なく変更される場合があります。

インターネットで
金型の見積りご依頼・ご注文が出来ます。

コニック・オフィシャル・ホームページ
https://www.conic.co.jp/
金型えくすぷれす

INDEX

●カタログ仕様
●標準金型　形状一覧
1/2 in
1-1/4 in
2 in
3-1/2 in
●標準成形金型

CONIC

会社概要と沿革

創業４５年以上の実績に裏付けされた【確かな品質】

コニックは４５年以上にわたりパンチング金型を販売しています。
岡山工場はその中核として、真空焼き入れシステムなど熱処理も含めた
自社一貫生産体制をとっています。
独自開発の自動合否判定システムを組み込んだ高精度測定装置を採用し、
高品質を保証する体制を構築しています。

国際品質マネージメントシステムＩＳＯ９００１の認証を受け、
信頼性の高い生産体制を国内外で広く認められています。

ISO9001:2015マネジメントシステム登録証
（ＡＳＲ－Ｑ２５１７）岡山工場

沿革

昭和51年	（1976年）4月	創業
昭和53年	（1978年）11月	(株)コニック社として法人化（資本金500万円）
昭和54年	（1979年）10月	東京営業所開設
昭和59年	（1984年）11月	コニック販売(株)設立
昭和60年	（1985年）8月	岡山工場新設
昭和61年	（1986年）1月	CADMAC販売開始
昭和61年	（1986年）3月	三菱レーザー加工機販売開始
昭和62年	（1987年）5月	イタリア　サルバニーニ社と代理店契約
平成元年	（1989年）10月	(株)コニック社とコニック販売(株)を合併(株)コニックに社名変更
平成2年	（1990年）10月	「国際シートメタルシンポジウム」を開催
平成4年	（1992年）2月	金型センター開設
平成5年	（1993年）7月	システム部門を分社し、(株)キャドマック設立
平成5年	（1993年）9月	大阪支店を東大阪市に設置
平成5年	（1993年）10月	本社を岡山工場に移転(本社登記は東大阪市)
平成6年	（1994年）4月	(株)サルバニーニジャパン設立(サルバニーニ・コニック(株)の業務を移管)
平成8年	（1996年）3月	関東営業所開設
平成9年	（1997年）11月	中部営業所開設
平成10年	（1998年）9月	岡山工場ISO9001認証取得
平成11年	（1999年）7月	スーパードライパンチ販売開始
平成12年	（2000年）4月	インターネット受注システム「金型えくすぷれす」開設
平成14年	（2002年）10月	コニックハードパンチ販売開始
平成17年	（2005年）7月	(株)コニックテクノ設立(石英ガラス加工)
平成19年	（2007年）4月	岡山営業所開設
平成21年	（2009年）11月	PROTECHシリーズ金型 販売開始
平成22年	（2010年）11月	東京支店移転・北関東営業所を開設
平成24年	（2012年）11月	タイ工場開設（CONIC PRECISION Co., Ltd.）
平成25年	（2013年）7月	高硬度ベンディング金型EUROシリーズ販売開始
平成29年	（2017年）6月	独・トルンプ社製パネルベンダー「TruBend Center」日本総代理店契約
平成29年	（2017年）9月	「TruBend Center」ショールームを大阪支店内に開設
平成30年	（2018年）7月	ベトナム駐在員事務所開設
令和元年	（2019年）	高硬度ベンディング金型CEFHシリーズ販売開始

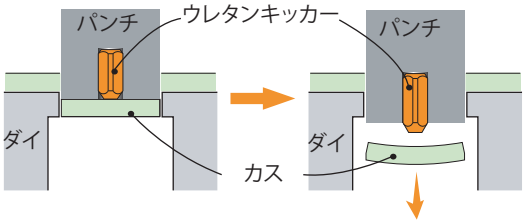
当社金型は、下記の仕様があります。

■カス上がり防止対策

パンチ

ウレタンキッカー

強靭な物理的特性（耐熱、耐変形）としなやかな
ソフト感を特徴とする特殊材料を採用。
6幅以上に標準採用。丸形状はΦ4以上に標準採用。
異形及び、4幅以上6幅未満の金型については、
ご相談下さい。



エアー穴仕様

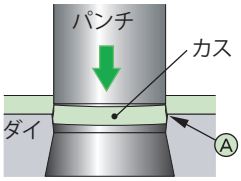
型センターのエアー穴から圧縮空気を直接、抜きカスに吹きつけ強制的に抜きカスを落とします。
5幅以上の場合、ご指示下されば有償にて付加出来ます。
（注）機械が金型にエアーを供給できるタイプに限ります。

ダイ

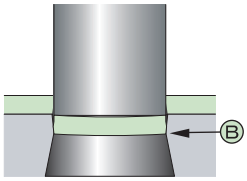
スラグキャッチャーダイ

標準角形状、R付角形状及び異形形状に標準採用。
（ブランク型、クリアランス込ダイ寸法2幅未満、ヒール付、クリアランス0.1未満は除く）
尚、異形の形状によってはこれ以外の仕様となる場合があります。

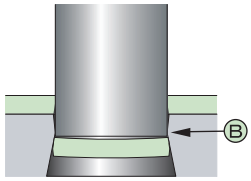
①抜きカスがA部で切断される



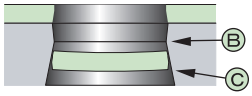
②B部に下がる過程で
抜きカスが圧縮される



③B部より下がった時に
圧縮力が解放される

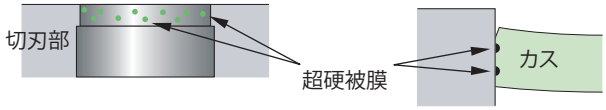


④B部がC部より狭い為に
抜きカスは、B部より上に
上がらない



デポジトロン処理（D処理）

切刃部側面に超硬被膜を電気溶着し、抜きカスを
噛み込みます。
但し、クリアランス0.1未満の場合は除外となります。
（ダイ寸法Φ2～Φ4.5まで標準採用）

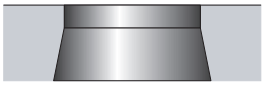


オールテーパー

異形形状に標準採用。

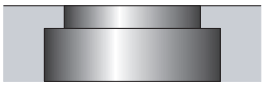
ストレート付テーパー逃し

ブランク型、クリアランス込寸法2幅未満、ヒール付、
クリアランス0.1未満の標準角形状及びR付角形状に採用。



ストレート切刃放電逃し

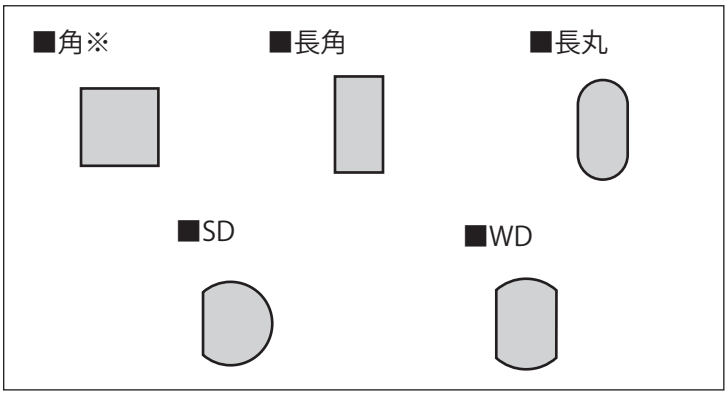
クリアランス0.1未満に標準採用。

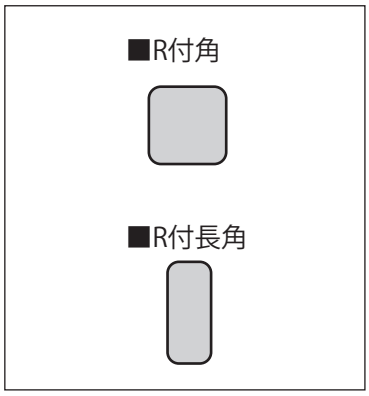


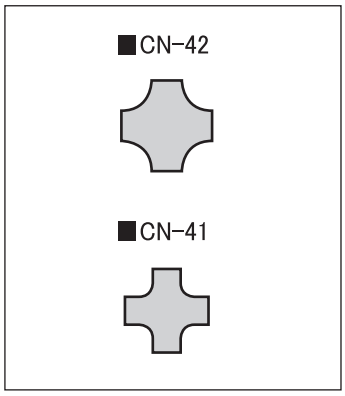
標準金型／抜き金型一覧（角・異形）

■形状

標準角形状	R付角形状	コーナーラジアス

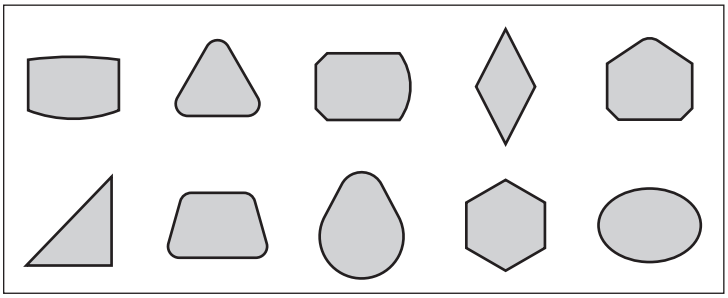


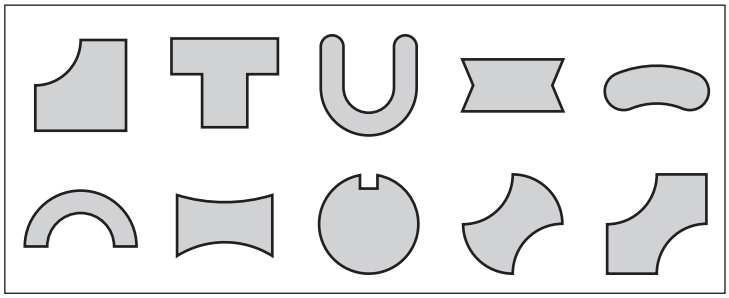




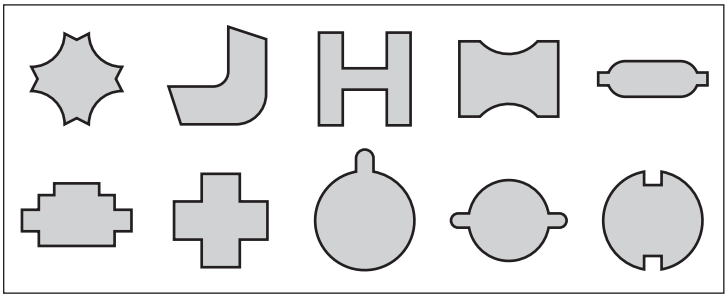
※角・長角形状につきましては金型寿命向上の為、4角に微小Rを付加しております。
不要の場合はご指示ください。

異形1類	異形2類





異形3類	異形4類

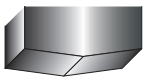
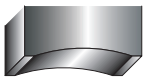
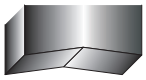


1・2・3類以外の加工難度の高いもの

型センター・キー方向はご指示ください。

この分類表以外の形状についても製作可能ですので
お問い合わせください。

■パンチ・シャー角（抜き荷重の低減、カス上がり防止、消音）

ルーフシャー角 	2インチ以上のサイズに2°（又は5°）のシャー角を無償で付加可能。 ご指示なき場合、2インチと3-1/2インチはシャー角無し、4-1/2インチは2°のルーフシャー角付となります。
Rシャー角 	追い抜き加工時に長手方向のパンチとダイの接触を起こしにくい。（有償） （正角の場合、クロス（十字方向に）成形も可能です。
逆シャー角 	追い抜き加工時に長手方向のパンチとダイの接触を起こしにくい。（有償） （正角の場合、クロス（十字方向に）成形も可能です。

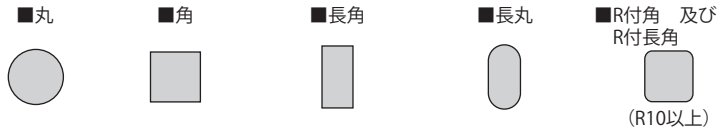
各種被加工材や加工方法に最適なオリジナル表面処理をご用意

■コニックオリジナル表面処理のラインナップ

SUS加工にはこの金型

スーパードライパンチ（SDP）

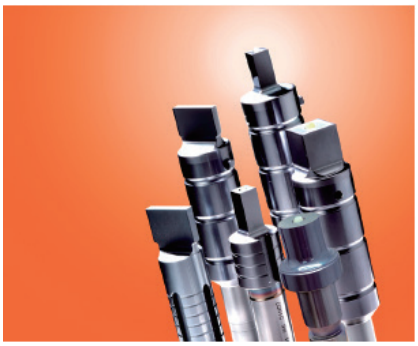
驚異の耐久性を誇り、「SUS加工では金型がもたない」という常識を打破しました。オートインデックス等の使用頻度が高い金型に使うことで、ランニングコスト低減に貢献します。



追抜連続加工等、過酷な加工条件に！

ヘビーデューティーパンチ（HDP）

ステンレスなどの高張力鋼板の連続打ちで発生する熱でもコーティングが剥がれ難くく、過酷な加工条件におすすめです。
標準丸、角形状はもとより、異形抜き形状にも対応しています。



あらゆる加工材で長寿命！

コニックロングライフパンチ（CLP）

SPCCを中心に高耐食溶融めっき鋼板等、幅広い被加工材に抜群の耐久性を発揮します。
標準丸、角形状はもとより、異形抜き形状にも対応しています。

AL・塗装鋼板にはこの金型！

コニックハードパンチ（CHP）

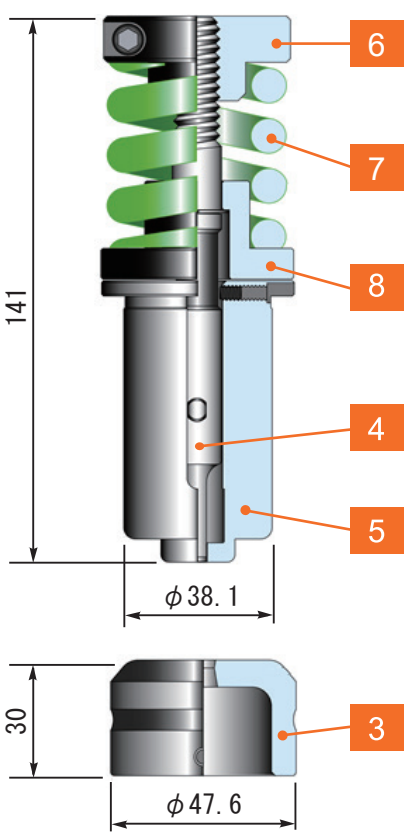
コストパフォーマンスに優れ、あらゆる加工材に対応したパンチです。
特に、アルミや塗装鋼板で発生しやすい溶着現象を低減し、安定した加工ができます。

総合性能	パンチタイプ	加工材特性			
		SUS	SPCC	AL	めっき鋼板
高性能	スーパードライパンチ（SDP）	★★★★★★	★★★★★	★★★	★★★
	ヘビーデューティーパンチ（HDP）	★★★★★	★★★★★★	★★★★★★	★★★★★★
	コニックロングライフパンチ（CLP）	★★★★	★★★★★	★★★★★★	★★★★★★
	コニックハードパンチ（CHP）	★★★	★★★★	★★★★½	★★★★
	ハイス鋼（表面処理なし）	★★	★★★	★★★	★★★
コストパフォーマンス	ダイス鋼（表面処理なし）	★	★	★★	★

標準金型（NCショートタイプ・ユニパンチプレス）

1/2in (A)

NCショートタイプ



標準丸形状

■ナロータイプ　（Φ1mm-Φ2.3mm以下）

パーツ名		ハイス鋼	ダイス鋼
1	セット	￥15,200	￥12,700
2	パンチセット	￥11,200	￥8,700
3	ダイ	￥4,000	
4	パンチボディー	￥7,000	￥4,500
5	ガイド	￥3,100	

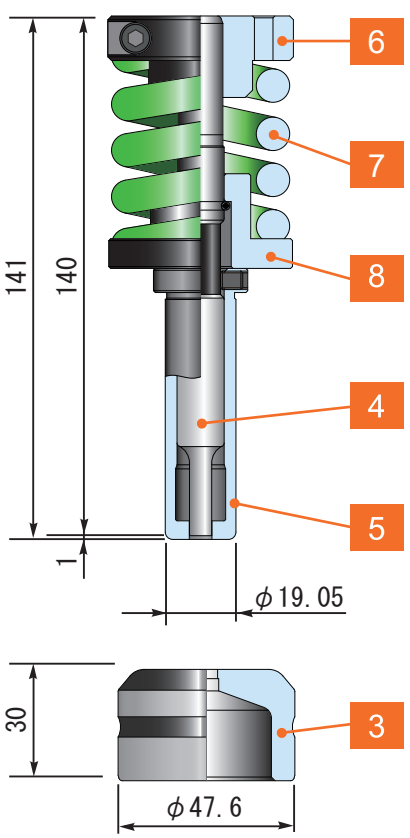
※ハイス鋼ダイの場合、＋¥1,300

■標準　（Φ2.3mmを超え-Φ10.9mm以下）

パーツ名		ハイス鋼	ダイス鋼
1	セット	￥9,700	￥7,700
2	パンチセット	￥7,700	￥5,700
3	ダイ	￥2,000	
4	パンチボディー	￥4,500	￥2,500
5	ガイド	￥2,100	

※ハイス鋼ダイの場合、＋¥1,300

ユニパンチプレス



標準角形状

■ナロータイプ　（短巾：1mm-1.6mm以下）

パーツ名		ハイス鋼	ダイス鋼
1	セット	￥21,500	￥18,000
2	パンチセット	￥16,500	￥13,000
3	ダイ	￥6,000	
4	パンチボディー	￥11,300	￥7,800
5	ガイド	￥5,000	

※ハイス鋼ダイの場合、＋¥1,500

■標準　（短巾：1.6mmを超える）

パーツ名		ハイス鋼	ダイス鋼
1	セット	￥18,500	￥15,000
2	パンチセット	￥13,500	￥10,000
3	ダイ	￥5,000	
4	パンチボディー	￥8,300	￥4,800
5	ガイド	￥4,000	

※ハイス鋼ダイの場合、＋¥1,500

標準金型（NCショートタイプ・ユニパンチプレス）

異形形状

■異形　1類

パーツ名		ハイス鋼	ダイス鋼
1	セット	￥26,400	￥23,200
2	パンチセット	￥16,900	￥13,700
3	ダイ	￥9,500	
4	パンチボディー	￥12,800	￥9,600
5	ガイド	￥8,500	

※ハイス鋼ダイの場合、＋¥1,500

■異形　2類

パーツ名		ハイス鋼	ダイス鋼
1	セット	￥30,500	￥27,500
2	パンチセット	￥20,000	￥17,000
3	ダイ	￥10,500	
4	パンチボディー	￥13,500	￥10,500
5	ガイド	￥9,500	

※ハイス鋼ダイの場合、＋¥1,500

■異形　3類

パーツ名		ハイス鋼	ダイス鋼
1	セット	￥33,800	￥30,500
2	パンチセット	￥21,300	￥18,000
3	ダイ	￥14,000	
4	パンチボディー	￥15,800	￥12,500
5	ガイド	￥12,800	

※ハイス鋼ダイの場合、＋¥1,500

■異形　4類

1・2・3類以外の加工難易度の高いもの

コーナーラジアス

パーツ名		
1	セット	￥30,000
2	パンチセット	￥19,000
3	ダイ	￥11,000
4	パンチボディー	￥13,000
5	ガイド	￥12,800

※パンチボディはハイス鋼のみ
※ハイス鋼ダイの場合、＋¥3,000

角度付

パーツ名		
1	セット	＋￥5,000
2	パンチセット	＋￥5,000
3	ダイ	＋￥2,000
4	パンチボディー	＋￥3,000
5	ガイド	＋￥2,000

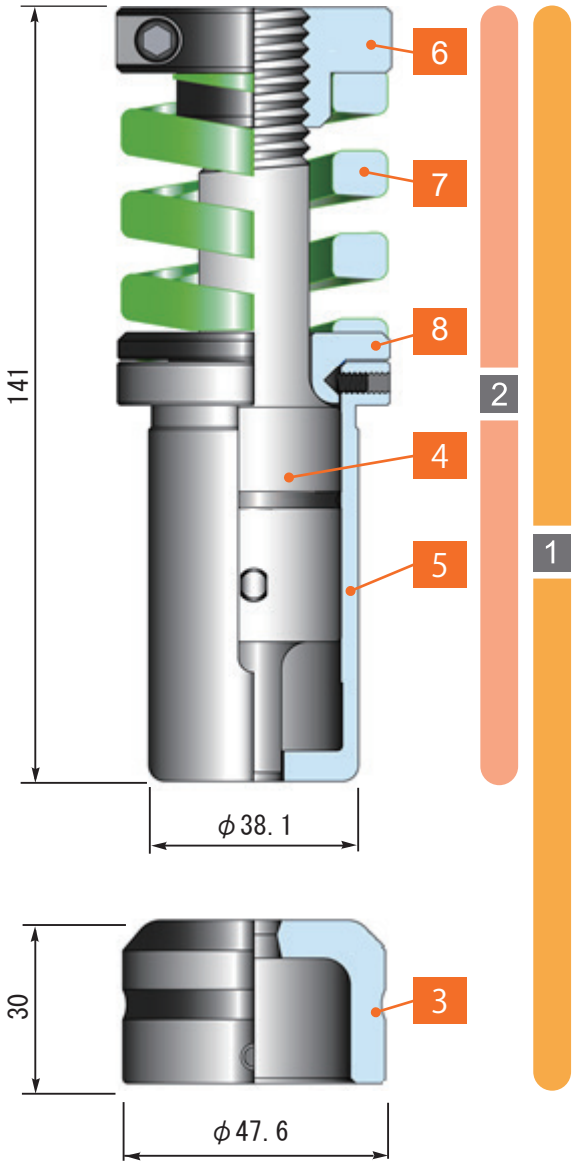
※長角・長丸・WDの90°及びSDの90°・180°・270°の場合は無償です。

その他の部品

パーツ名		
6	ヘッド	￥600
7	スプリング	￥600
8	リテーナカラー	￥1,000

標準金型（NCショートタイプ）

1¼in (B)



標準丸形状

■標準　（Φ10.9mmを超え-Φ31.7mm以下）

パーツ名		ハイス鋼	ダイス鋼
1	セット	￥14,000	￥10,000
2	パンチセット	￥12,000	￥8,000
3	ダイ	￥2,000	
4	パンチボディー	￥8,200	￥4,200
5	ガイド	￥2,400	

※ハイス鋼ダイの場合、＋¥1,300

標準角形状

■ナロータイプ　（短巾：1mm-1.6mm以下）

パーツ名		ハイス鋼	ダイス鋼
1	セット	￥27,000	￥23,000
2	パンチセット	￥22,000	￥18,000
3	ダイ	￥6,000	
4	パンチボディー	￥15,500	￥11,500
5	ガイド	￥6,500	

※ハイス鋼ダイの場合、＋¥1,500

■標準　（短巾：1.6mmを超える）

パーツ名		ハイス鋼	ダイス鋼
1	セット	￥24,000	￥20,000
2	パンチセット	￥19,000	￥15,000
3	ダイ	￥5,000	
4	パンチボディー	￥12,500	￥8,500
5	ガイド	￥5,500	

※ハイス鋼ダイの場合、＋¥1,500

標準金型（NCショートタイプ）

異形形状

■異形　1類

パーツ名		ハイス鋼	ダイス鋼
1	セット	￥36,000	￥32,000
2	パンチセット	￥25,500	￥21,500
3	ダイ	￥10,500	
4	パンチボディー	￥20,000	￥16,000
5	ガイド	￥11,000	

※ハイス鋼ダイの場合、＋¥1,500

■異形　2類

パーツ名		ハイス鋼	ダイス鋼
1	セット	￥41,000	￥37,000
2	パンチセット	￥28,500	￥24,500
3	ダイ	￥12,500	
4	パンチボディー	￥22,500	￥18,500
5	ガイド	￥13,000	

※ハイス鋼ダイの場合、＋¥1,500

■異形　3類

パーツ名		ハイス鋼	ダイス鋼
1	セット	￥46,000	￥42,000
2	パンチセット	￥32,000	￥28,000
3	ダイ	￥14,000	
4	パンチボディー	￥25,000	￥21,000
5	ガイド	￥14,500	

※ハイス鋼ダイの場合、＋¥1,500

■異形　4類

1・2・3類以外の加工難易度の高いもの

コーナーラジアス

パーツ名		
1	セット	￥43,000
2	パンチセット	￥29,000
3	ダイ	￥14,000
4	パンチボディー	￥24,000
5	ガイド	￥14,500

※パンチボディはハイス鋼のみ
※ハイス鋼ダイの場合、＋¥1,500

角度付

パーツ名		
1	セット	＋￥5,000
2	パンチセット	＋￥5,000
3	ダイ	＋￥2,000
4	パンチボディー	＋￥3,000
5	ガイド	＋￥2,000

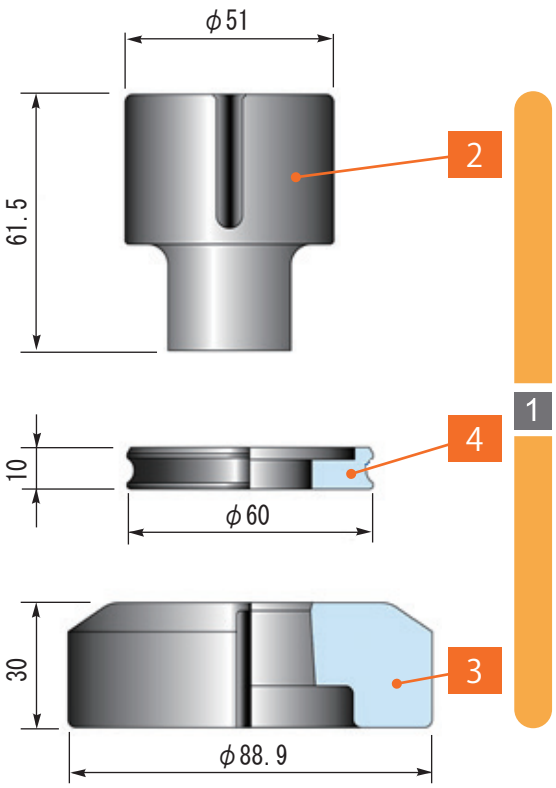
※長角・長丸・WDの90°及びSDの90°・180°・270°の場合は無償です。

その他の部品

パーツ名		
6	ヘッド	￥700
7	スプリング	￥1,500
8	リテーナカラー	￥600

標準金型（NCショートタイプ）

2 in (C)



標準丸形状

■標準　（Φ31.7mmを超え-Φ50.8mm以下）

パーツ名		ハイス鋼	ダイス鋼
1	セット	￥20,500	￥16,800
2	パンチボディー	￥11,200	￥7,500
3	ダイ	￥7,000	
4	ストリッパープレート	￥2,400	

※ハイス鋼ダイの場合、＋¥3,500

標準角形状

■ナロータイプ　（短巾1以上-2.6mm以下）

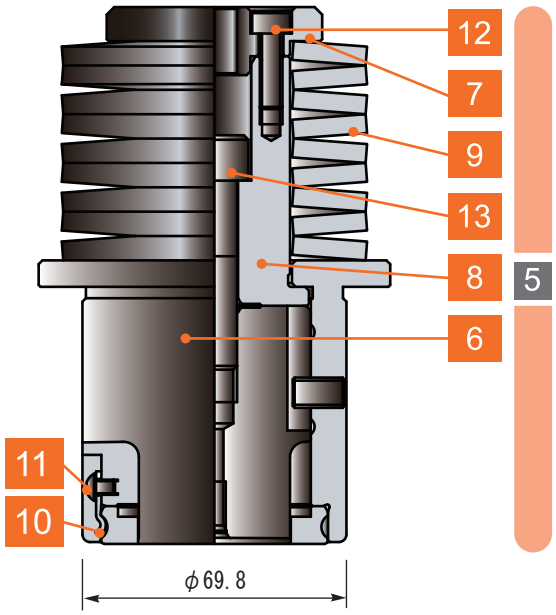
パーツ名		ハイス鋼	ダイス鋼
1	セット	￥47,000	￥42,000
2	パンチボディー	￥27,500	￥22,500
3	ダイ	￥18,800	
4	ストリッパープレート	￥6,300	

※ハイス鋼ダイの場合、＋¥6,200

■標準　（短巾2.6mmを超える）

パーツ名		ハイス鋼	ダイス鋼
1	セット	￥40,000	￥35,000
2	パンチボディー	￥20,500	￥15,500
3	ダイ	￥16,800	
4	ストリッパープレート	￥4,300	

※ハイス鋼ダイの場合、＋¥6,200



丸角兼用ガイドセット

パーツ名		
5	セット	￥38,000
6	ガイド（単体）	￥25,000
7	ヘッド	￥1,600
8	ドライバー	￥4,800
9	皿バネ	@￥800×9
10	ストリッパースプリング	@￥250×4
11	ストリッパービス	@￥30×4
12	ヘッド締付ボルト	@￥200×3
13	パンチ取付ボルト	￥200

標準金型（NCショートタイプ）

異形形状

■異形　1類

パーツ名		ハイス鋼	ダイス鋼
1	セット	￥58,000	￥52,000
2	パンチボディー	￥30,000	￥24,000
3	ダイ	￥25,000	
4	ストリッパープレート	￥12,500	

※ハイス鋼ダイの場合、＋¥6,200

■異形　2類

パーツ名		ハイス鋼	ダイス鋼
1	セット	￥65,500	￥59,000
2	パンチボディー	￥32,500	￥26,000
3	ダイ	￥28,000	
4	ストリッパープレート	￥15,500	

※ハイス鋼ダイの場合、＋¥6,200

■異形　3類

パーツ名		ハイス鋼	ダイス鋼
1	セット	￥71,000	￥64,000
2	パンチボディー	￥35,000	￥28,000
3	ダイ	￥31,000	
4	ストリッパープレート	￥18,500	

※ハイス鋼ダイの場合、＋¥6,200

■異形　4類

1・2・3類以外の加工難易度の高いもの

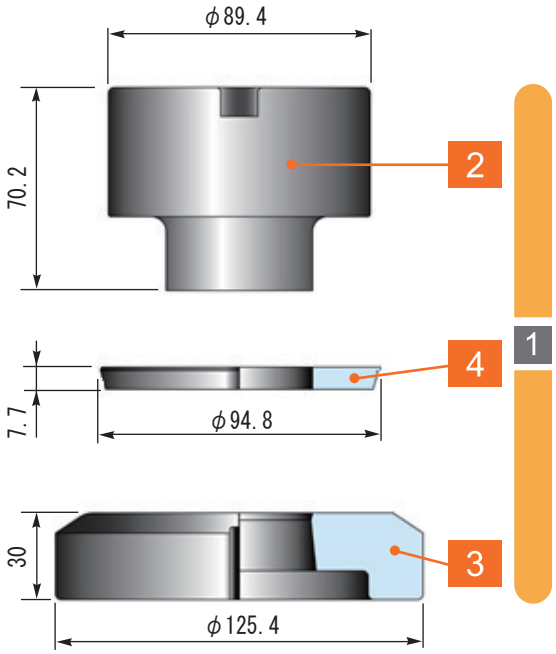
角度付

パーツ名		
1	セット	＋￥5,000
2	パンチボディ	＋￥3,000
3	ダイ	＋￥3,000

※長角・長丸・WDの90°及びSDの90°・180°・270°の場合は無償です。

標準金型（NCショートタイプ）

3½in (D)



標準丸形状

■標準　（Φ50.8mmを超え-Φ88.9mm以下）

	パーツ名	ハイス鋼	ダイス鋼
1	セット	32,400	22,400
2	パンチボディー	20,500	10,500
3	ダイ	9,500	
4	ストリッパープレート	3,200	

※ハイス鋼ダイの場合、＋¥4,500

標準角形状

■ナロータイプ　（短巾1以上-2.6mm以下）

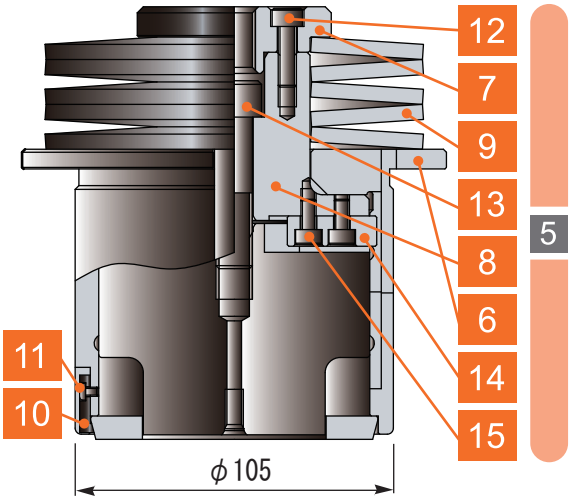
	パーツ名	ハイス鋼	ダイス鋼
1	セット	65,600	53,600
2	パンチボディー	41,500	29,500
3	ダイ	23,000	
4	ストリッパープレート	6,900	

※ハイス鋼ダイの場合、＋¥12,000

■標準　（短巾2.6mmを超える）

	パーツ名	ハイス鋼	ダイス鋼
1	セット	58,600	46,600
2	パンチボディー	34,500	22,500
3	ダイ	21,000	
4	ストリッパープレート	4,900	

※ハイス鋼ダイの場合、＋¥12,000



丸角兼用ガイドセット

	パーツ名	
5	セット	50,000
6	ガイド（単体）	31,000
7	ヘッド	2,000
8	ドライバー	9,000
9	皿バネ	@1,500×5
10	ストリッパースプリング	@1,000×4
11	ストリッパービス	@30×4
12	ヘッド締付ボルト	@200×4
13	パンチ取付ボルト	200
14	ガイドキー	1,200
15	ガイドキー取付ボルト	@200×2

標準金型（NCショートタイプ）

異形形状

■異形　1類

パーツ名		ハイス鋼	ダイス鋼
1	セット	￥78,800	￥70,000
2	パンチボディー	￥43,800	￥35,000
3	ダイ	￥31,000	
4	ストリッパープレート	￥14,900	

※ハイス鋼ダイの場合、＋¥12,000

■異形　2類

パーツ名		ハイス鋼	ダイス鋼
1	セット	￥86,500	￥77,000
2	パンチボディー	￥47,500	￥38,000
3	ダイ	￥34,000	
4	ストリッパープレート	￥17,900	

※ハイス鋼ダイの場合、＋¥12,000

■異形　3類

パーツ名		ハイス鋼	ダイス鋼
1	セット	￥95,500	￥85,000
2	パンチボディー	￥52,500	￥42,000
3	ダイ	￥36,000	
4	ストリッパープレート	￥19,900	

※ハイス鋼ダイの場合、＋¥12,000

■異形　4類

1・2・3類以外の加工難易度の高いもの

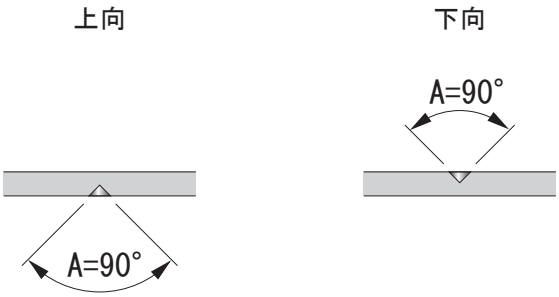
角度付

パーツ名		
1	セット	＋￥5,000
2	パンチボディ	＋￥3,000
3	ダイ	＋￥3,000

※長角・長丸・WDの90°及びSDの90°・180°・270°の場合は無償です。

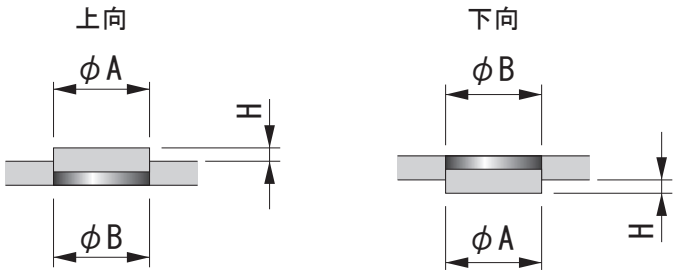
標準成型金型

センターポンチ



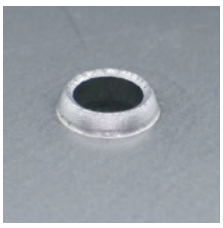
ワークに円錐状の窪み（センターポンチ）を加工します。
位置決め、目印等に使用します。

ハーフパンチ

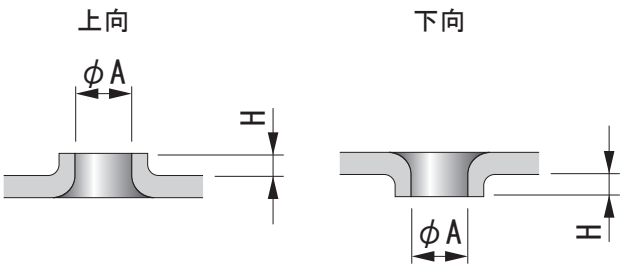


ワーク板厚の半分程度を抜く加工です。
スポット溶接等の位置決め、当たり・ストッパー等に使用します。

タップバーリング

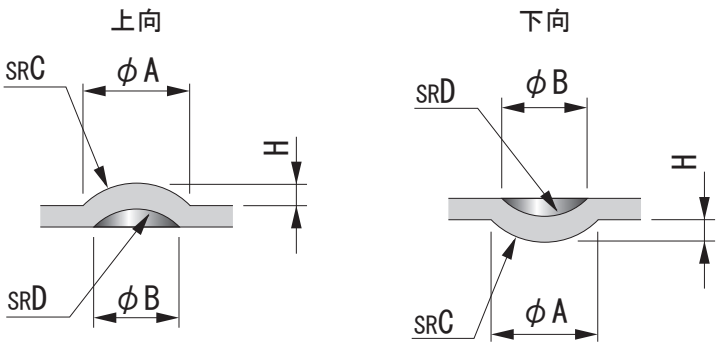


ネジサイズ	ピン径（バーリング内径）	下穴寸法
M2.5	φ2.1	φ1.2
M3	φ2.6	φ1.5
M4	φ3.4	φ2.0
M5	φ4.3	φ2.4
M6	φ5.1	φ2.8



ワークを筒状等に絞る加工です。
薄板にネジ加工を行う際に、ネジ山数を確保する為に行います。

ダボ出し

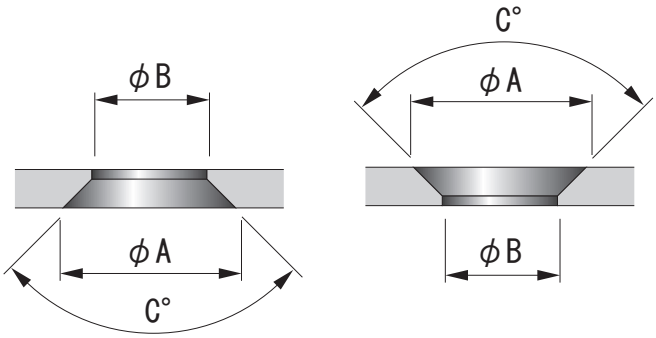


ワークを球状に絞る加工です。
位置決め、外板の飾り模様等に使用します。

標準成型金型

C面取り（皿ビス型）

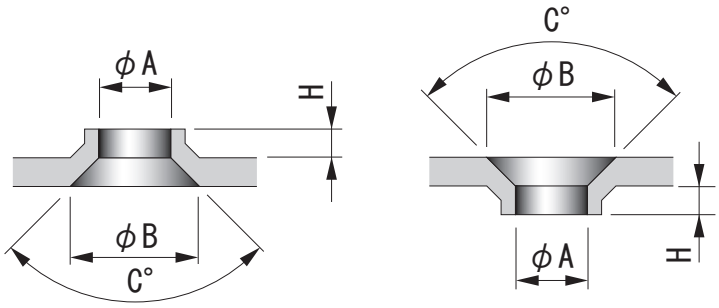
上向　　下向



ワークに面取りを行う加工です。
皿ビス、リベット等の頭を沈める、抜き加工後の角を取る、
タップ加工の案内等に使用されます。

皿バーリング

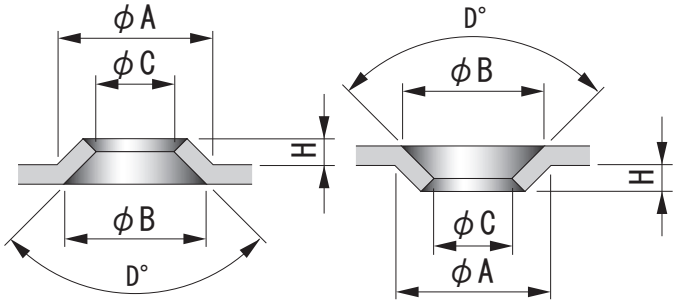
上向　　下向



ワークを筒状に絞り、同時に入り口部分に面取りを行う加工です。
板を重ね合わせて皿ビスでネジ止めする際の皿ビスの頭の逃げや、
タップ加工の案内等に使用します。

皿絞り（カウンターシンク）

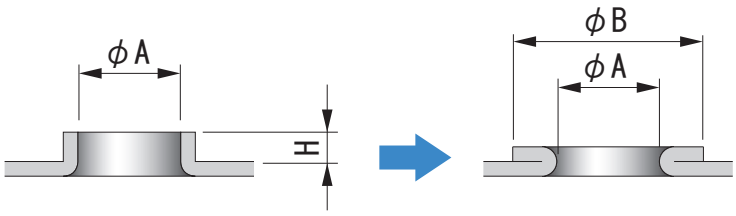
上向　　下向



ワークを皿状等に絞る加工です。
皿ビスの頭を沈めたり、スベリ止め等に使用します。

カーリング

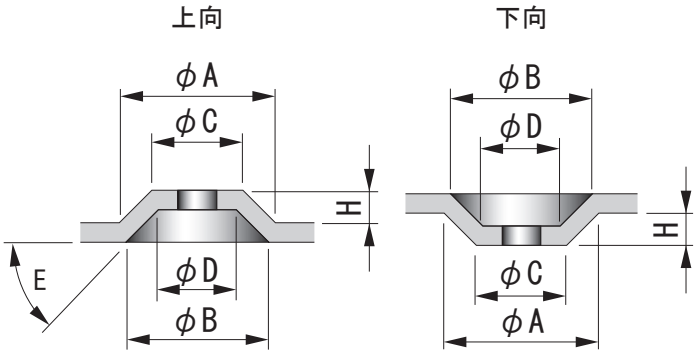
上向　　下向



バーリング加工後にワークを折り曲げる加工です。
パイプ、コード等の案内及び保護に使用します。
下穴加工⇒バーリング⇒カーリングの加工順序となります。

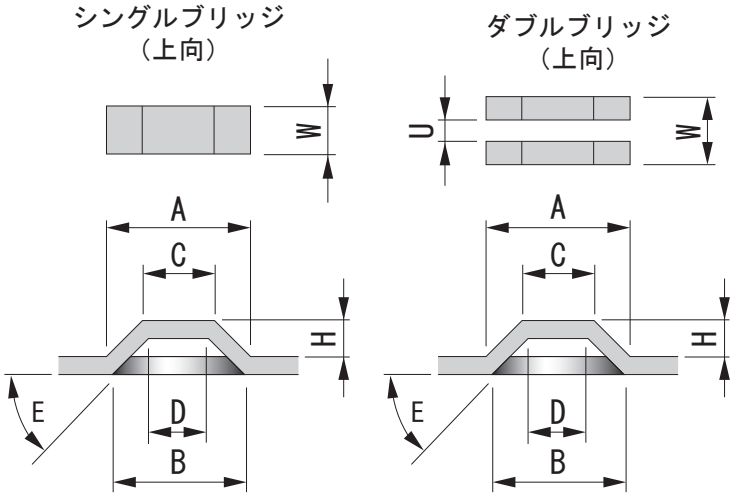
標準成型金型

エンボス



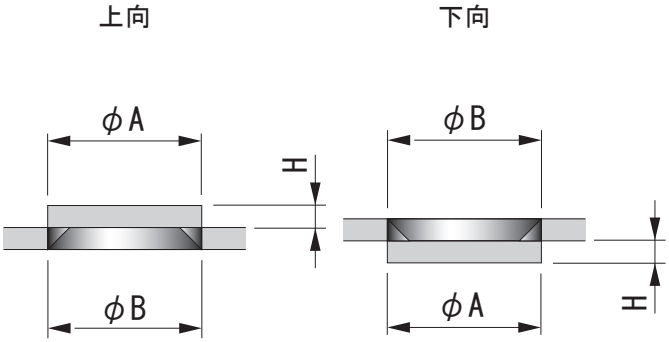
ワークを円錐状・台形状等に絞る加工です。
製品の座部やボルト・ナット等の頭を沈める場合に使用します。

ブリッジ（ダブルブリッジ）



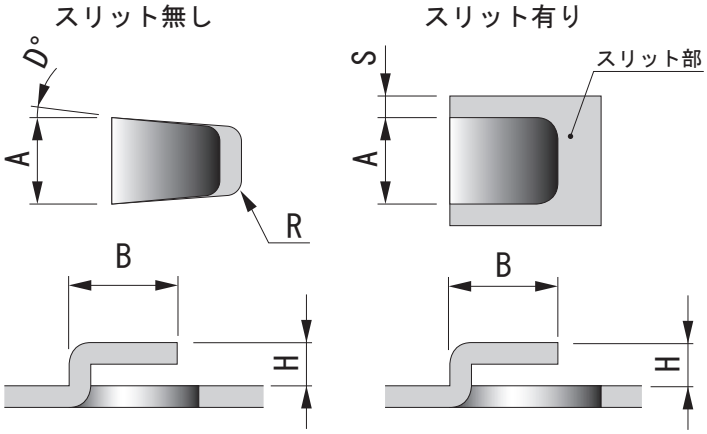
ワークをブリッジ（橋）状に切り絞る加工です。

ノックアウト



板厚分ワークを抜き、その一部をタブにて母材と結合しておく加工です。
使用時にドライバー等で叩いて外し、穴を使用します。

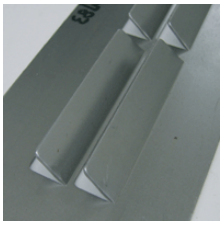
Z曲げ（切起し）

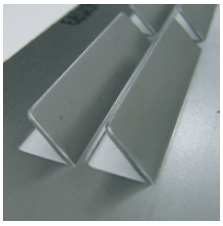


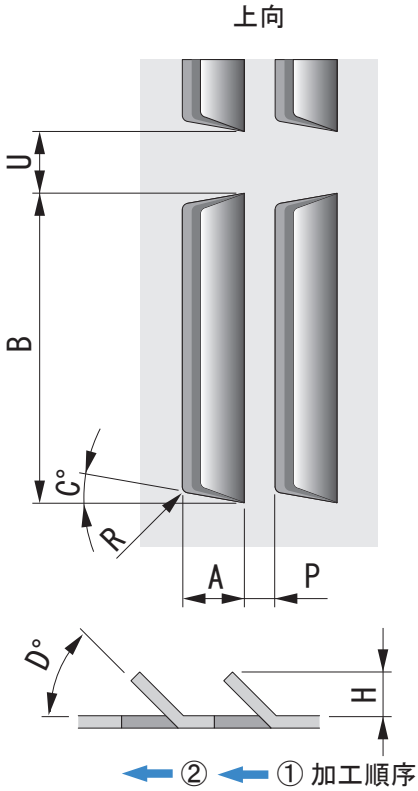
ワークをZ状に切起こす加工です。
フック、位置決め、ストッパー等に使用します。

標準成型金型

ランス

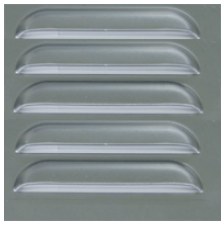


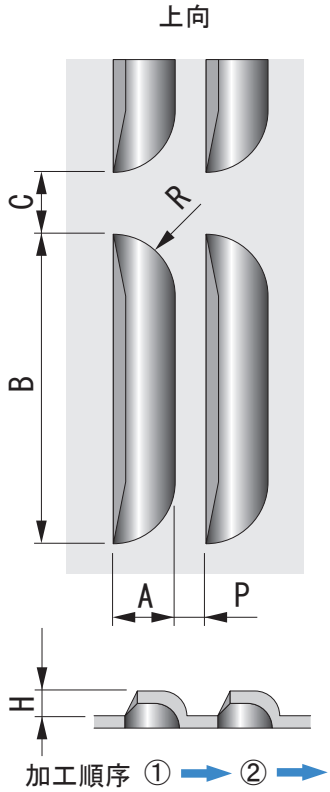




ワークを切起こし、開口部を作る加工です。
風穴に使用します。

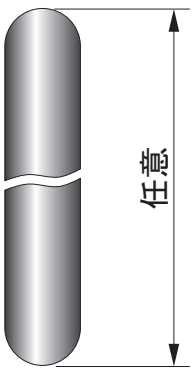
ルーバー

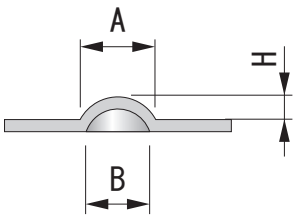




ワークを切絞り、開口部を作る加工です。
風穴に使用します。

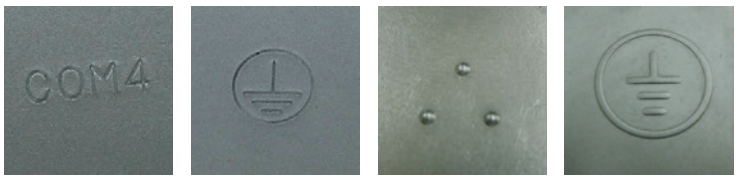
ビード出し



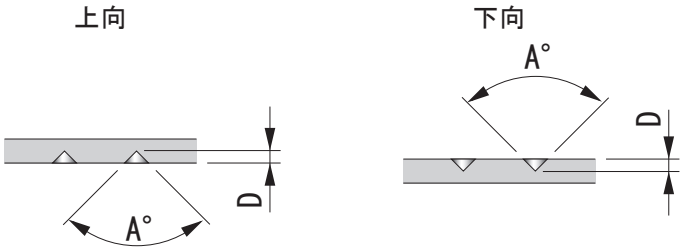


ニブリング加工にてワークをビード上に絞る加工です。
製品の補強や滑り止め、外板の飾り等に使用します。

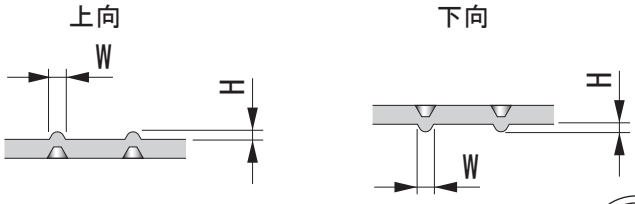
型押し、刻印



■刻印



■型押し



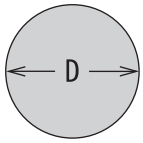
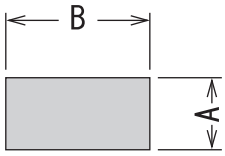
ワークに英数字、漢字、マーク、ロゴ等を刻印する加工です。

抜き荷重の計算

プレス機は、機械ごとに許容抜き荷重が異なります。
下記の計算式にて抜き荷重を計算し、プレス機の許容抜き荷重を超えないようにして下さい。

$$\text{抜き荷重(kN)} = \frac{\text{抜きの周長(mm)} \times \text{板厚(mm)} \times \text{剪断抵抗(N／㎟)}}{1000}$$

周長の計算方法

丸	角
直径　x　3.14	(縦寸法+横寸法) x 2
	
周長　＝　D　x　3.14	周長　＝　(A＋B) x 2

材料別剪断抵抗一覧

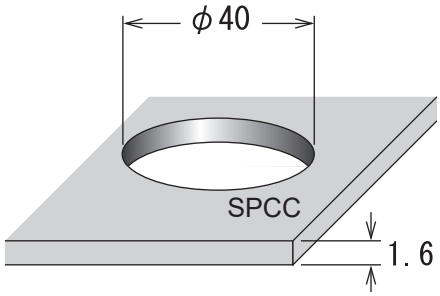
材料	剪断抵抗 (N／mm^2)
SPC, SPH	400
SS400	450
ステンレス	600
アルミニウム	200
銅	300
黄銅	400

＜　計算例　＞

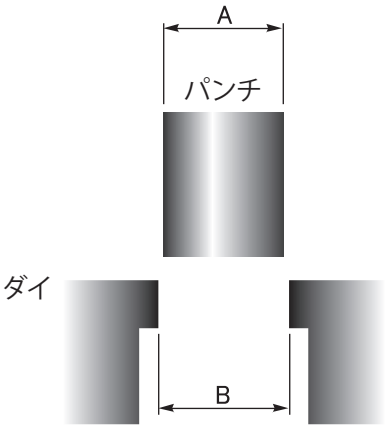
ＳＰＣＣ　ｔ＝１．６の板にφ４０の穴をあける場合の抜き荷重は、

$$\frac{\text{抜きの周長(mm)} \times \text{板厚(mm)} \times \text{剪断抵抗(N／㎟)}}{1000}$$

$$\frac{40 \times 3.14 \times 1.6 \times 400}{1000} = 80\,(\text{kN})$$



抜型のクリアランスについて



クリアランスとは、抜きパンチの刃先径とダイの刃先径の寸法差を言います。
通常クリアランスを指示する場合には、(１)両側クリアランス　(２)片側クリアランスの２通りがあります。

(１) 両側クリアランスは Ｂ－Ａ

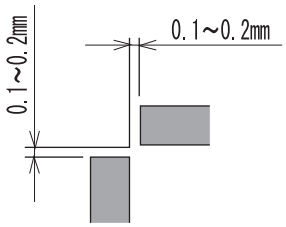
(２) 片側クリアランスは (Ｂ－Ａ)÷２

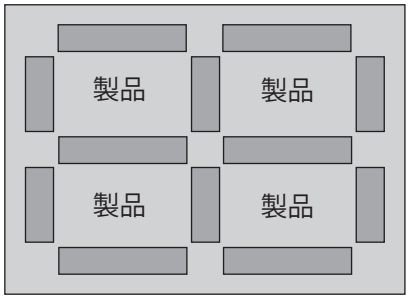
材料	クリアランス係数	板厚(mm)					
		0.5～1.0	1.2	1.5	2.0	2.3	3.2
SPC,SPH	0.15	0.15	0.2	0.25	0.3	0.4	0.5
ステンレス	0.2	0.2	0.25	0.3	0.4	0.5	0.6
アルミニウム	0.1	0.15	0.15	0.15	0.2	0.25	0.35
銅	0.1	0.15	0.15	0.15	0.2	0.25	0.35

最小クリアランスは0.15mm。
機械の操作マニュアルに従ってご利用下さい。

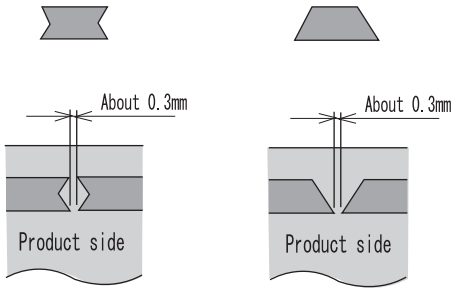
多数個取りにはジョイント型

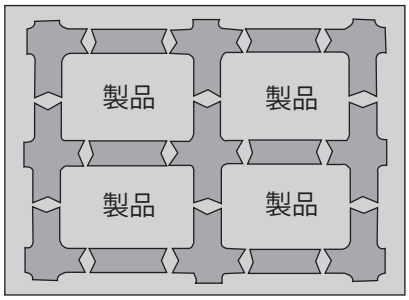
■ コーナー部をジョイントする場合



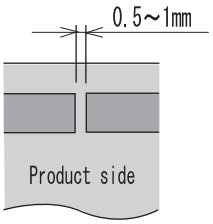


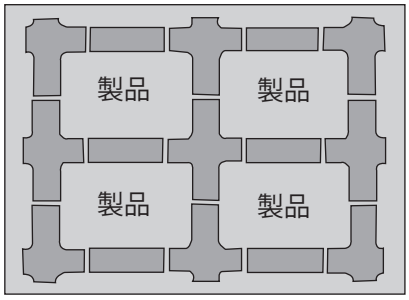
■ ミクロジョイント



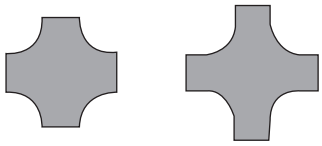
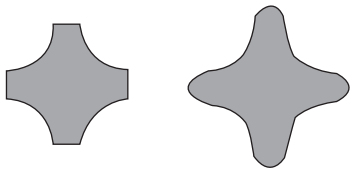
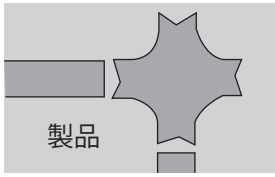


■ ワイヤージョイント





コーナーラジアス型

標準的な形状	つなぎ目がきれいな接線付	ジョイント型兼用タイプ
		

CONIC HIGH PERFORMANCE TOOLING

- アマダ ロング・ショートタイプシリーズ
- 村田タイプシリーズ
- トルンプ タイプシリーズ
- コマツ タイプシリーズ
- ユニパンチタイプシリーズ
- セットプレスタイプシリーズ
- 日清紡 ショート・ロングタイプシリーズ
- 新日本工機(アンリツ) ショート・ロングタイプシリーズ

コニックでは、パンチプレス用金型全シリーズを製作、販売しております。

High Quality & Technology For The Future
CONIC

CONIC Co., Ltd.

価格、納期等について、お気軽にお問い合わせください。

金型センター
電話 0120-0529-39 FAX 0120-0529-55
https://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

大阪支店
〒578-0984　大阪府東大阪市菱江3-15-20
TEL：072-966-9898(代)　FAX：072-966-9890

北関東営業所
〒362-0034　埼玉県上尾市愛宕1-16-8　レーベンビル6F
TEL：048-772-6400(代)　FAX:048-772-6416

中部営業所
TEL：0566-72-1711　FAX:0566-72-0511
〒446-0075　愛知県安城市二本木新町3-6-3　アップライゼツジ1F

販売店

032022-03-CO300