

トルンプパンチプレス

TRタイプシリーズ金型価格表

※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・価格等は予告なく変更する場合があります。

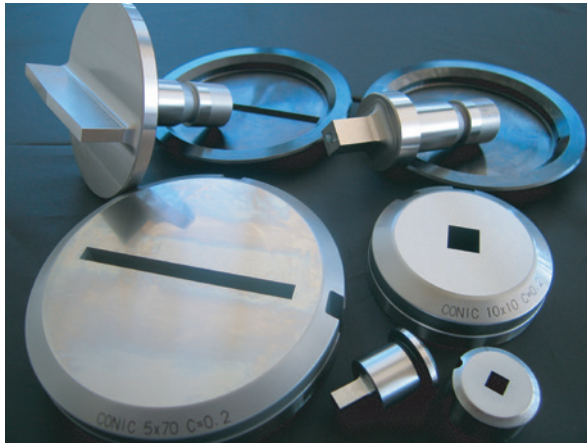


INDEX

タイプ I

タイプ II

マルチツール



CONIC High Quality Punch Press Tools

----- punchpress tools -----

High Quality & Technology For The Future
CONIC
Since 1976

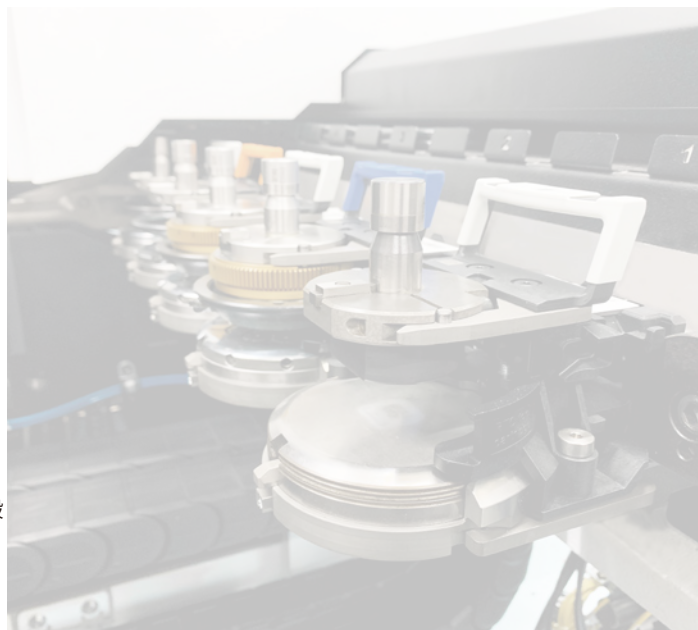


創業45年以上の実績に裏付けされた【確かな品質】

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。独自開発の自動可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。

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)キヤドマック設立
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「金型えくすぶれず」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





品質方針

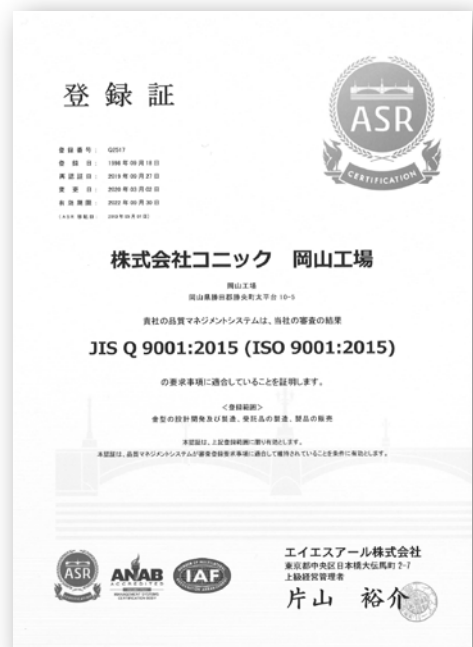
より速く、より高品質で、より安価な

商品の提供のため、全社員

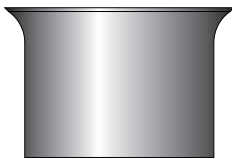
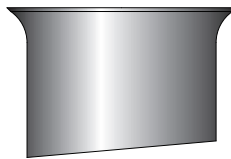
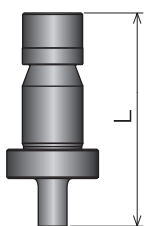
一致協力し、継続的改善を行う。

高速化、合理化技術で、高品質の製品をお届けします

コニック岡山工場・金型センターではISO-9001認証登録された品質保証システムのもと、品質方針“より速く、より高品質で、より安価な製品”をお届けすべく設計から製造、出荷までコンピュータを駆使した体制を整えています。お客様のご要望を生かした金型作りにつとめる事、それがコニックの使命と考え、皆様の工場ラインのスムーズ化をお手伝い致します。

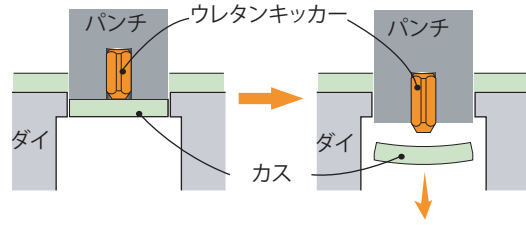
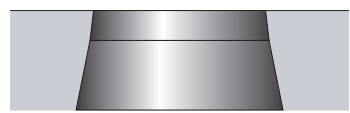


パンチ・シャー角 (抜き荷重の低減、カス上がり防止、消音)

<p>●フラット (標準)</p> 	<p>●ウイスパー</p>  <p>※追加料金を別途頂きます</p>	 <p>※パンチ高さをご注文の際、フラットパンチ時のパンチ全長(L)情報をお知らせ下さい。</p> <p>※フラットパンチの他、ウイスパー、ルーフシャー角、Rシャー角仕様のパンチも製作出来ます。詳しくはお問い合わせ下さい。</p>
---	---	---

金型仕様

■カス上がり防止対策

パンチ	<p>ウレタンキッカー</p> <p>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。</p>	 <p>パンチ</p> <p>ウレタンキッカー</p> <p>パンチ</p> <p>ダイ</p> <p>カス</p> <p>ダイ</p>
ダイ	<p>2段テーパー</p> <p>トルンプタイプ金型のダイの切刃はすべてこのタイプです。</p>	

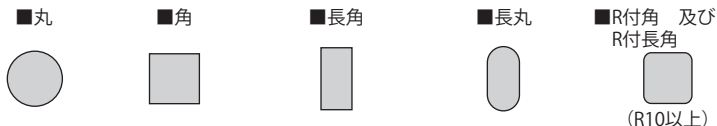
■コニックオリジナル表面処理のラインナップ



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、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。

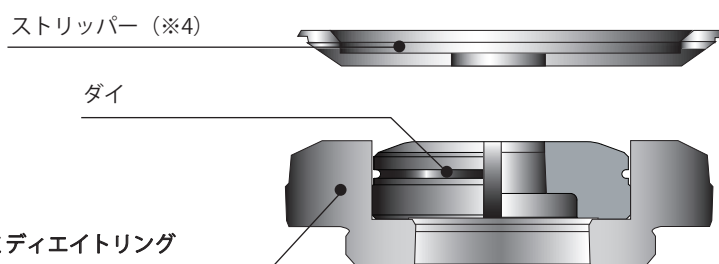
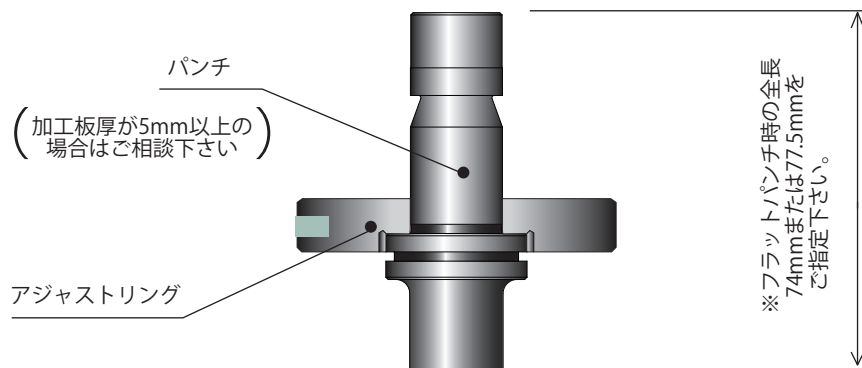
AL・塗装鋼板にはこの金型!

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 コストパフォーマンス 	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)	★★★	★★★★	★★★★☆	★★★★
	ハイス鋼 (表面処理なし)	★★	★★★	★★★	★★★
	ダイス鋼 (表面処理なし)	★	★	★★	★

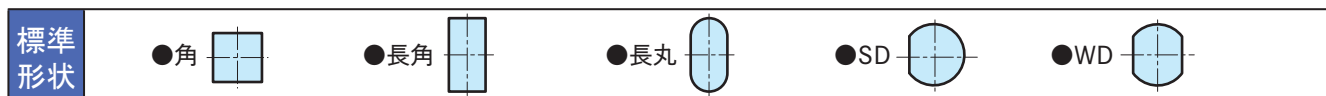
TRUMPF TYPE I-ST



■標準金型 (※2)

	形状	刃先寸法(mm)	フラット仕様				ウイスパー仕様			
			標準	コニックハードパンチ (CHP)	コニックロングライフパンチ (CLP)	スーパードライパンチ (SDP)	標準	コニックハードパンチ (CHP)	コニックロングライフパンチ (CLP)	スーパードライパンチ (SDP)
パンチ (ハイス鋼)	丸	刃先径 $\phi 1$ 以上 - $\phi 2$ 以下	8,400	11,400	20,100	15,600	11,400	14,400	23,100	18,600
		$\phi 2$ 超 - $\phi 30$ 以下	6,500	9,500	18,200	13,700	9,500	12,500	21,200	16,700
	正角	1辺長さ 1以上 - 20以下	11,400	14,400	23,100	27,400	14,400	17,400	26,100	30,400
	長角 長丸 WD SD	短幅1以上 - 対角寸法30以下	12,800	15,800	24,500	28,800	15,800	18,800	27,500	31,800
ダイ (改良ハイス鋼)	丸	刃先径 $\phi 1$ 以上 - $\phi 32$ 以下	6,100							
	正角	1辺長さ 1以上 - 22以下	10,800							
	長角 長丸 WD	対角寸法 1.8以上 - 32以下	12,800							
	SD	対角寸法 1.8以上 - 32以下	17,800							
ストリッパー	丸	パンチに準拠	テーパー付きストリッパー (※4) 10,200 (フラットストリッパー 6,200)							
	正角									
	長角 長丸 WD SD		テーパー付きストリッパー (※4) 12,300 (フラットストリッパー 8,300)							

アジャストリング (ATC用)	12,100
インターミディエイトリング	26,300



※ご依頼の際に、フラットパンチ時のパンチ全長 (L) 情報をお知らせ下さい。

※フラットパンチの他、ウイスパー、ルーフシャー角、R シャー角仕様のパンチも制作できます。詳しくはお問い合わせ下さい。

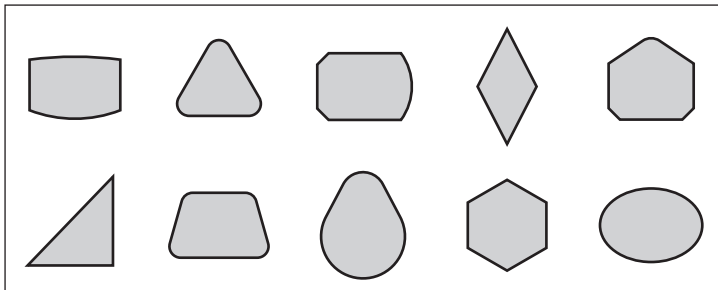
TRUMPF TYPE I-SP

■ 異形抜型 (※2 ※3)

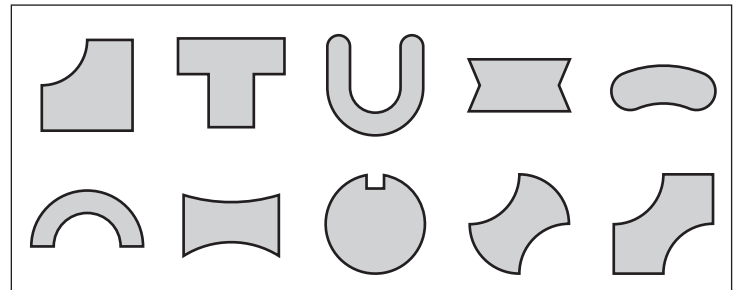
	刃先寸法	異形分類	標準	コニックハードパンチ (CHP)	コニックロングライフパンチ (CLP)
パンチ (ハイス鋼)	刃先形状がφ30に収まる形状	1類	19,900	22,900	31,600
		2類	23,200	26,200	34,900
		3類	28,600	31,600	40,300
ダイ (改良ダイス鋼)	刃先形状がφ32に収まる形状	1類	14,900		
		2類	15,600		
		3類	16,900		
ストリッパー	パンチに準拠	1類	テーパ付きストリッパー (※4) 14,400 (フラットストリッパー 10,400)		
		2類	テーパ付きストリッパー (※4) 15,100 (フラットストリッパー 11,100)		
		3類	テーパ付きストリッパー (※4) 15,700 (フラットストリッパー 11,700)		

■ 形状

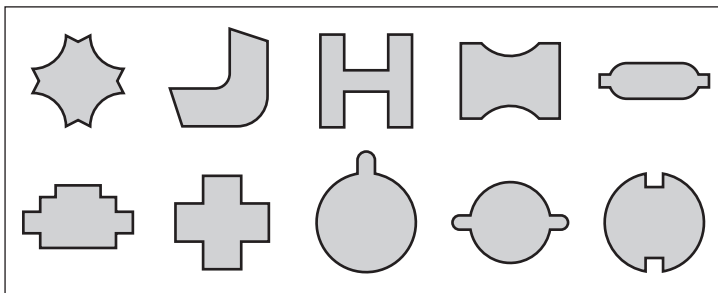
異形1類



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

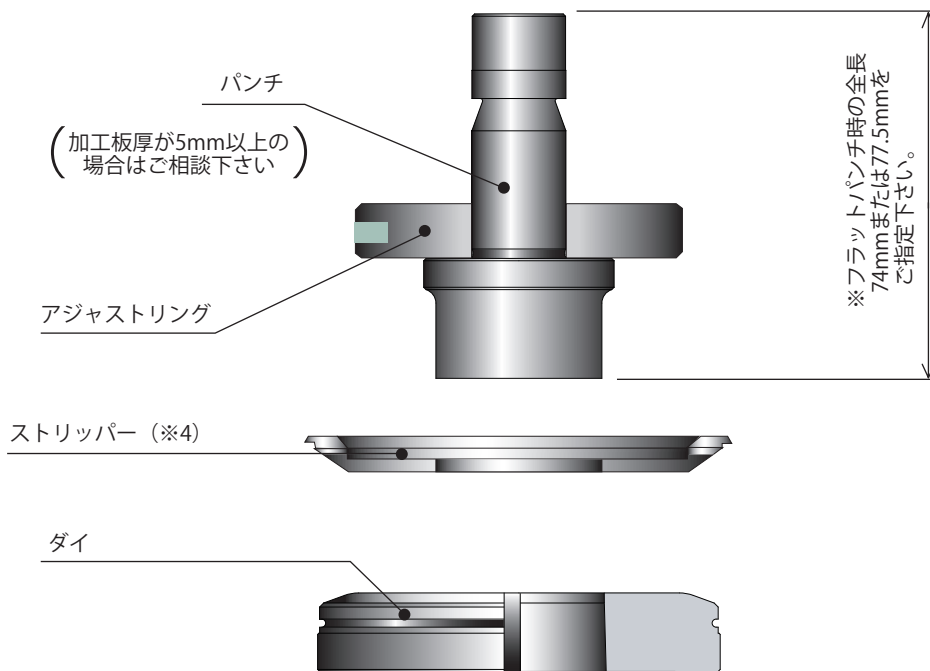
型センター・キー方向はご指示ください。

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。

注意事項

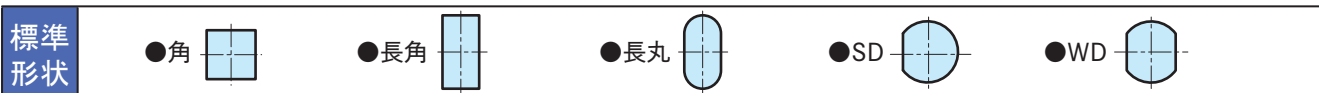
- ※1 マルチツールを除き、本価格表の対応機械機種は次の通りです。
TC500R、600L、2000R、5000R、6000L、3000L、P1000、TruM7000の各シリーズ
- ※2 パンチ刃先の仕上がり公差はご指示無き場合、プラス公差になります。
- ※3 タイプ0、タイプIII金型はお取り扱いしておりません。
- ※4 テーパー付きストリッパーは、ワークによる板押さえ傷防止の為、ストリッパープレートの板押さえ面に微小テーパーを付加しています。
ご不要の場合は板押さえ面がフラットな「フラットストリッパー」をお選び下さい。
- ※5 運賃は価格に含まれております。

TRUMPF TYPE II-ST



標準金型 (※2)

	形状	刃先寸法(mm)	フラット仕様				ウイスパー仕様			
			標準	コニックハードパンチ (CHP)	コニックロングライフパンチ (CLP)	スーパードライパンチ (SDP)	標準	コニックハードパンチ (CHP)	コニックロングライフパンチ (CLP)	スーパードライパンチ (SDP)
パンチ (ハイス鋼)	丸	刃先径 φ30超 - φ40以下	10,200	14,700	25,800	20,200	13,200	17,700	28,800	23,200
		φ40超 - φ60以下	14,500	20,500	30,100	36,500	17,500	23,500	33,100	39,500
		φ60超 - φ76.2以下	18,600	24,600	34,200	40,600	21,600	27,600	37,200	43,600
	正角	1辺長さ 20超 - 28以下	15,900	20,400	31,500	38,400	18,900	23,400	34,500	41,400
		28超 - 35以下	20,000	24,500	35,600	42,500	23,000	27,500	38,600	45,500
		35超 - 42以下	24,000	30,000	39,600	55,000	27,000	33,000	42,600	58,000
		42超 - 50.8以下	28,800	34,800	44,400	59,800	31,800	37,800	47,400	62,800
	長角長丸 WD SD	対角寸法 30超 - 40以下	16,400	20,900	32,000	38,900	19,400	23,900	35,000	41,900
		40超 - 50.8以下	22,700	27,200	38,300	45,200	25,700	30,200	41,300	48,200
		50.8超 - 60以下	28,700	34,700	44,300	59,700	31,700	37,700	47,300	62,700
		60超 - 72以下	34,300	40,300	49,900	65,300	37,300	43,300	52,900	68,300
ダイ (改良ダイス鋼)	丸	刃先径 φ32超 - φ77以下	13,300							
	正角	1辺長さ 22超 - 52以下	22,200							
	長角長丸 WD	対角寸法 32超 - 72以下	22,200							
	SD	対角寸法 32超 - 72以下	27,200							
ストリッパー	丸	パンチに準拠	テーパ付きストリッパー (※4) 10,200 (フラットストリッパー 6,200)							
	正角									
	長角長丸 WD SD		テーパ付きストリッパー (※4) 12,300 (フラットストリッパー 8,300)							
アジャストリング(ATC用)			12,100							



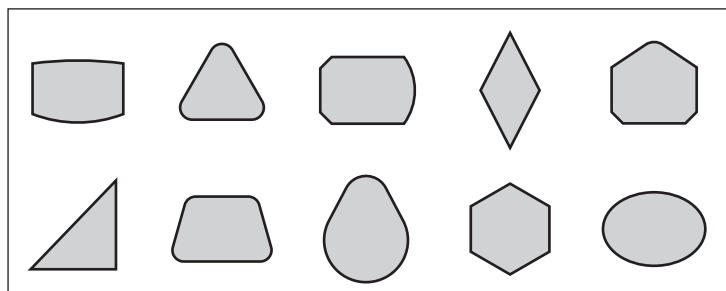
※ご依頼の際に、フラットパンチ時のパンチ全長 (L) 情報をお知らせ下さい。
 ※フラットパンチの他、ウイスパー、ルーフシャー角、Rシャー角仕様のパンチも制作できます。
 詳しくはお問い合わせ下さい。

■異形抜型

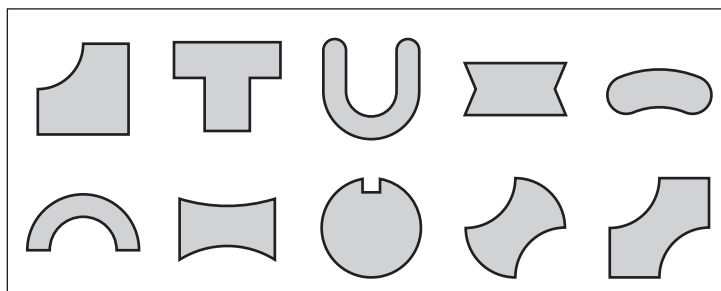
	刃先寸法	異形分類	標準	コニックハードパンチ (CHP)	コニックロングライフパンチ (CLP)
パンチ (ハイス鋼)	刃先形状がφ30(超)から φ40(以下)に収まる形状	1類	23,900	28,400	39,500
		2類	25,800	30,300	41,400
		3類	28,400	32,900	44,000
	刃先形状がφ40(超)から φ50.8(以下)に収まる形状	1類	30,200	34,700	45,800
		2類	32,100	36,600	47,700
		3類	34,700	39,200	50,300
	刃先形状がφ50.8(超)から φ60(以下)に収まる形状	1類	40,900	46,900	56,500
		2類	44,200	50,200	59,800
		3類	47,400	53,400	63,000
	刃先形状がφ60(超)から φ72(以下)に収まる形状	1類	46,500	52,500	62,100
		2類	49,800	55,800	65,400
		3類	53,000	59,000	68,600
ダイ (改良ダイス鋼)	刃先形状がφ32(超)から φ72(以下)に収まる形状	1類	30,600		
		2類	33,200		
		3類	35,800		
ストリッパー	パンチに準拠	1類	テーパ付きストリッパー (※4) 14,400 (フラットストリッパー 10,400)		
		2類	テーパ付きストリッパー (※4) 15,100 (フラットストリッパー 11,100)		
		3類	テーパ付きストリッパー (※4) 15,700 (フラットストリッパー 11,700)		

■形状

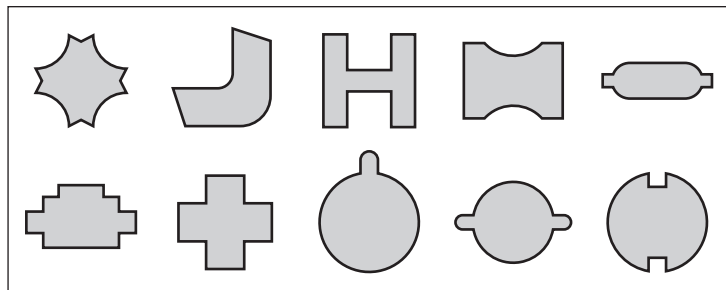
異形1類



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。

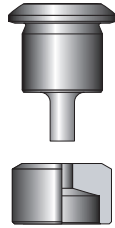
この分類表以外の形状についても製作可能ですのでお問い合わせください。

注意事項

- ※1 マルチツールを除き、本価格表の対応機械機種は次の通りです。
TC500R、600L、2000R、5000R、6000L、3000L、P1000、TruM7000の各シリーズ
- ※2 パンチ刃先の仕上がり公差はご指示無き場合、プラス公差になります。
- ※3 タイプ0、タイプIII金型はお取り扱いしておりません。
- ※4 テーパー付きストリッパーは、ワークによる板押さえ傷防止の為、ストリッパープレートの板押さえ面に微小テーパーを付加しています。
ご不要の場合は板押さえ面がフラットな「フラットストリッパー」をお選び下さい。
- ※5 運賃は価格に含まれております。

5st

10st



■標準形状

	金型タイプ	形状	刃先寸法(mm)	価格
パンチ(ハイス鋼)	5st	丸	刃先径 $\phi 1$ 以上 - $\phi 2$ 以下	7,600
			$\phi 2$ 超 - $\phi 16$ 以下	6,400
		正角	1辺長さ 1幅以上 - 2幅以下	10,600
			2幅超	7,500
		長角・長丸・SD・WD	対角寸法 1幅以上 - 2幅以下	11,100
			2幅超	8,000
	10st	丸	刃先径 $\phi 1$ 以上 - $\phi 2$ 以下	7,600
			$\phi 2$ 超 - $\phi 10.5$ 以下	6,400
		正角	1辺長さ 1幅以上 - 2幅以下	10,600
			2幅超	7,500
長角・長丸・SD・WD	対角寸法 1幅以上 - 2幅以下	11,100		
	2幅超	8,000		
ダイ(改良ダイス鋼)	5st	丸	刃先径 $\phi 1.15$ 以上 - $\phi 16.6$ 以下	6,100
		正角	1辺長さ 1幅以上	7,500
		長角・長丸・SD・WD	対角寸法 1幅以上	8,300
	10st	丸	刃先径 $\phi 1.1$ 以上 - $\phi 11.1$ 以下	6,100
		正角	1辺長さ 1幅以上	7,500
		長角・長丸・SD・WD	対角寸法 1幅以上	8,300

■異形抜型

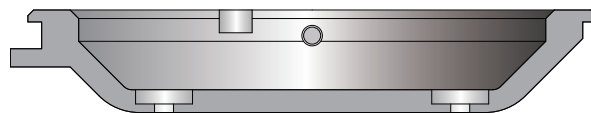
	金型タイプ	異形類別	価格
パンチ(ハイス鋼)	5st	1類	18,900
		2類	21,800
		3類	25,600
	10st	1類	18,900
		2類	21,800
		3類	25,600
ダイ(改良ダイス鋼)	5st	1類	15,500
		2類	16,200
		3類	18,400
	10st	1類	15,500
		2類	16,200
		3類	18,400

(対応機種 : TC2000R、2020R、5000R、6000L、3000L、P1000、TruM7000) ※追い抜き加工は推奨できません。

5st

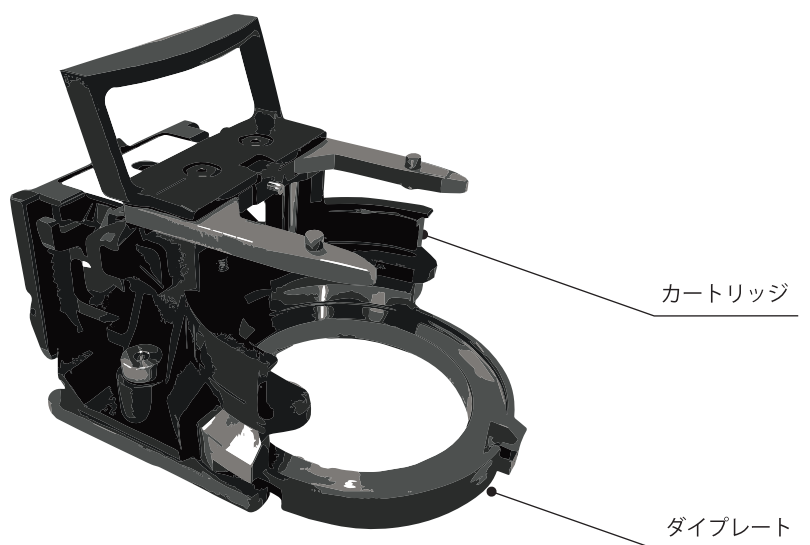
10st

■ ストリッパー



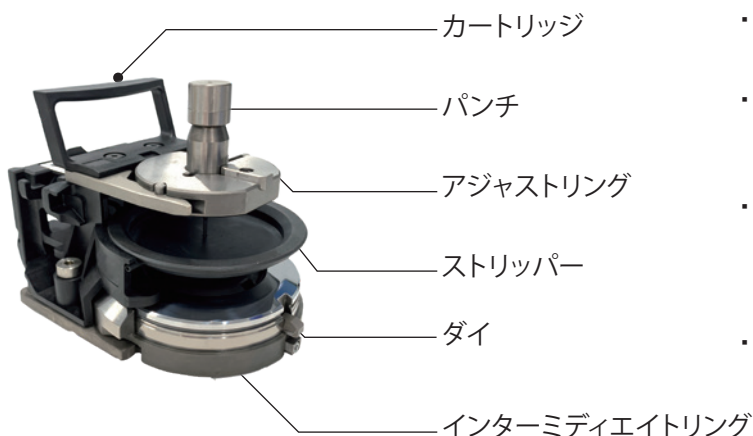
	金型タイプ	形状
マルチ用ストリッパー	5st	オープンタイプ
	10st	オープンタイプ

■ カートリッジ



カートリッジ	セット	カートリッジ + ダイプレート
	パーツ	カートリッジ ダイプレート

パーツ名



注意点

- ・ 金型使用前に機械の操作指導マニュアルをご確認下さい。
- ・ 金型使用前に、割れやカケなどの問題が金型に無いか、またサイズについてもご確認下さい。
- ・ 機械やカートリッジなどを清掃し金型を装着して下さい。
例) ダイに抜きカスが詰まっている状態で使用すると金型に大きなダメージを与える可能性があります。
- ・ 金型使用前に刃先をご確認下さい。刃先が尖っていない場合再研磨を行い、メンテナンスを行ってください。

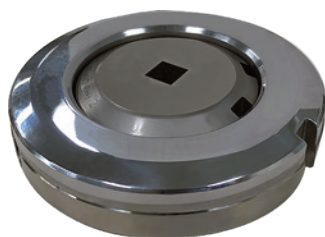
パンチ

パンチにアジャストリングを装着する方法についての動画



ダイ

タイプ1のみ
インターミディエイトリングにダイを装着する方法についての動画



カートリッジ

カートリッジにパンチとダイを装着する方法についての動画



多種多様な成形金型に当社の技術力で対応します

Conic Special tools

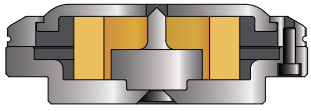
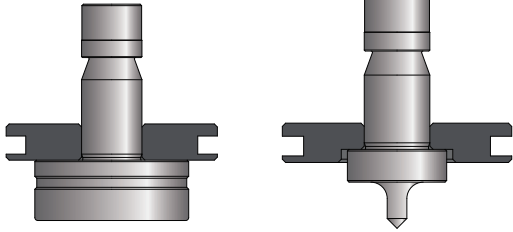
当社は難加工にも挑戦出来る体制を整える為、金型の最先端の技術を活用する技術チームがいます。金型を通じてより多くのお客様の問題を解決出来る企業であり続けます。



センターポンチ

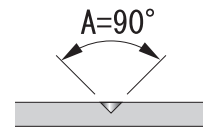
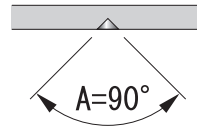
上向加工

下向加工



上向加工

下向加工



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

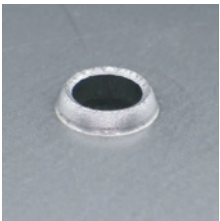
タップバーリング

上向加工

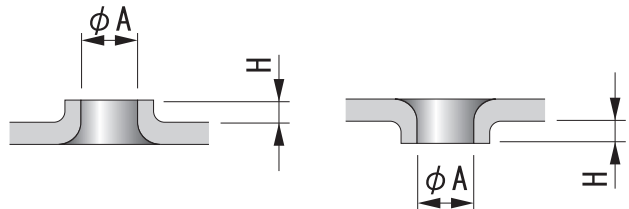
下向加工

(図は下穴別工程金型)

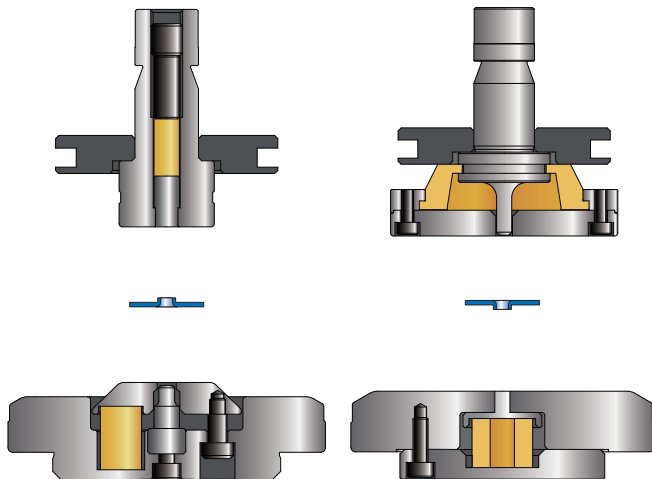
(図は下穴別工程金型)



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



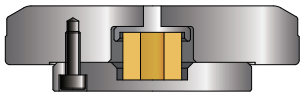
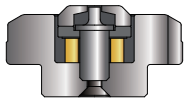
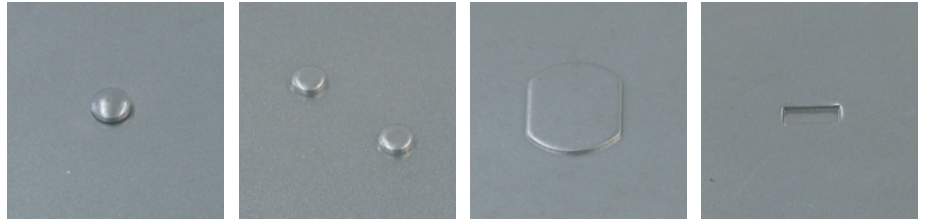
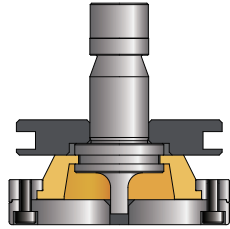
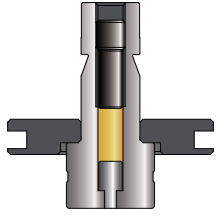
ワークを筒状等に絞る加工です。
薄板にネジ加工を行う際に、ネジ山数を確保する為に行います。



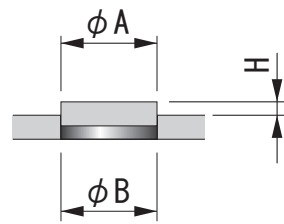
ハーフパンチ (半切、ハーフシャー)

上向加工

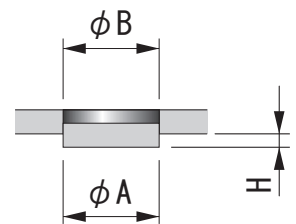
下向加工



上向加工



下向加工

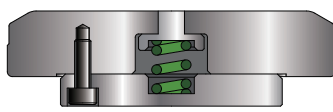
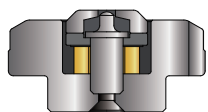
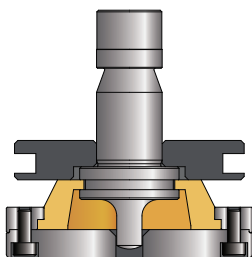
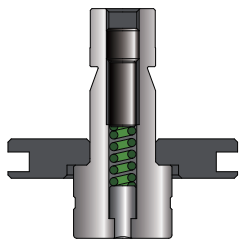


ワーク板厚の半分程度を抜く加工です。
スポット溶接等の位置決め、当たり・ストッパー等に使用します。

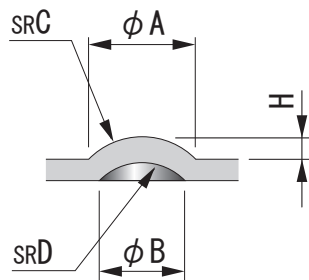
ダボ出し

上向加工

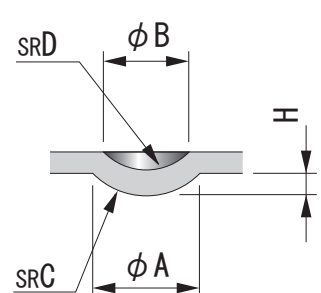
下向加工



上向加工



下向加工

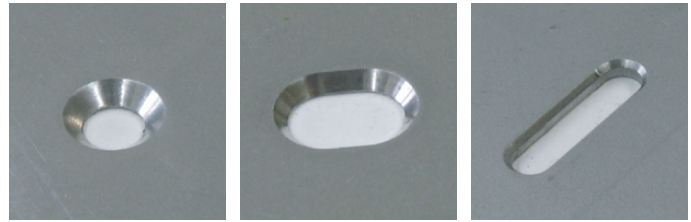
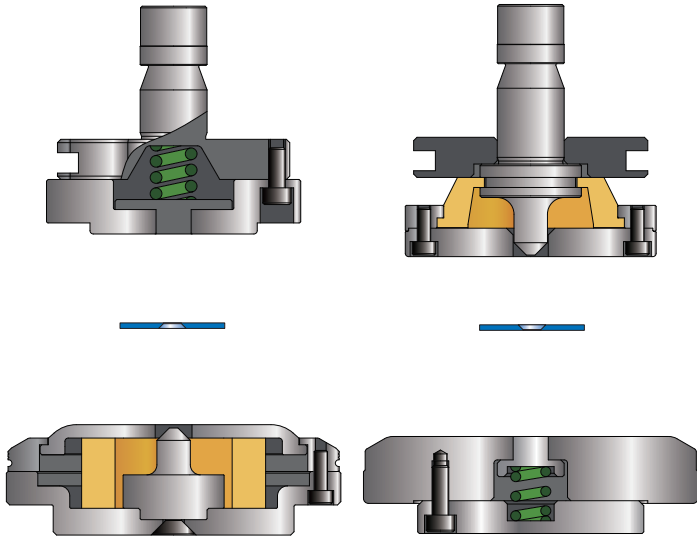


ワークを球状に絞る加工。
位置決め、外板の飾り模様等に使用します。

C面取り(皿ビス型)

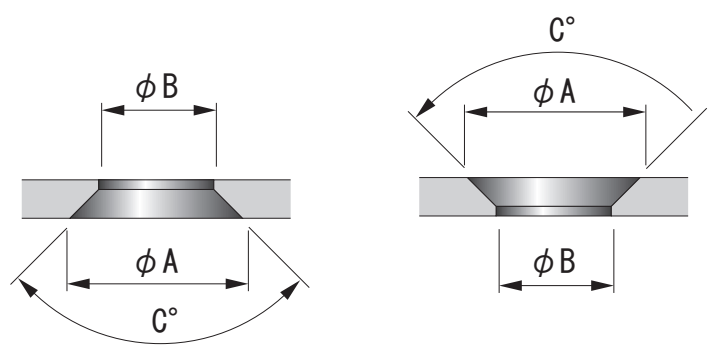
上向加工

下向加工



上向加工

下向加工

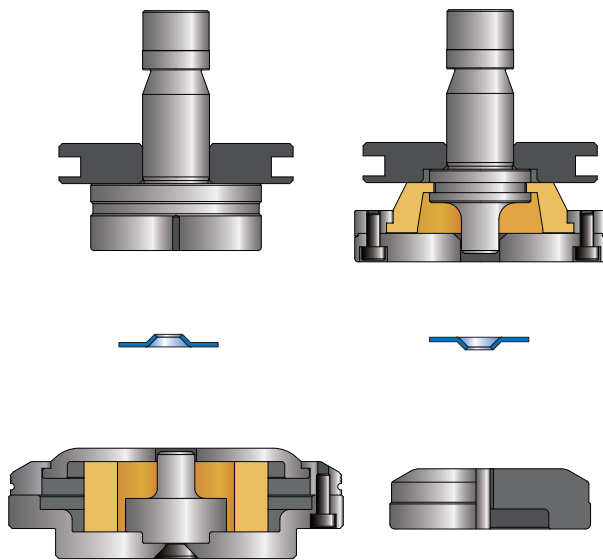


ワークに面取りを行う加工です。
皿ビス、リベット等の頭を沈める、抜き加工後の角を取る、
タップ加工の案内等に使用されます。

皿絞り(カウンターシンク)

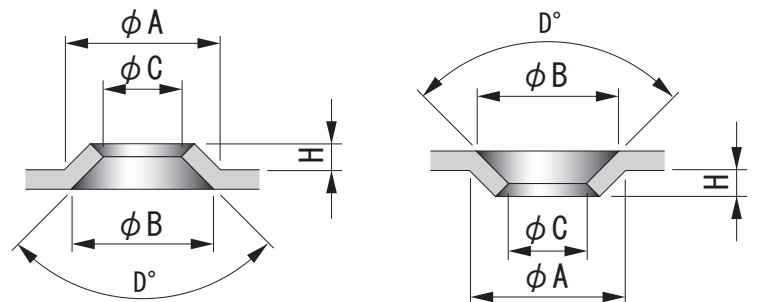
上向加工

下向加工



上向加工

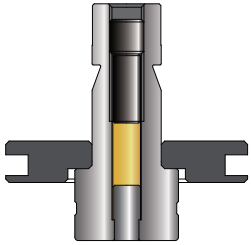
下向加工



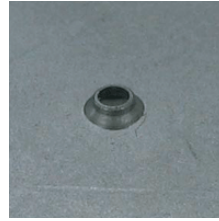
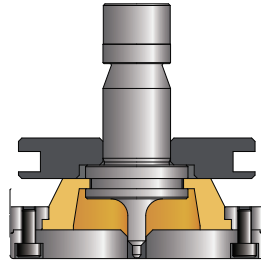
ワークを皿状等に絞る加工です。
皿ビスの頭を沈めたり、スベリ止め等に使用します。

皿バーリング

上向加工

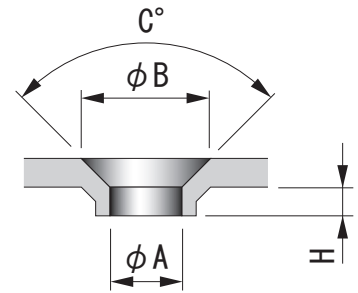
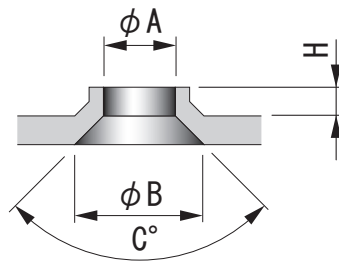
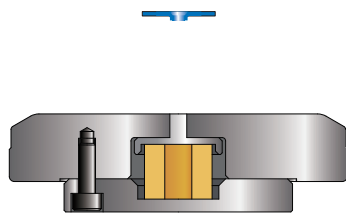
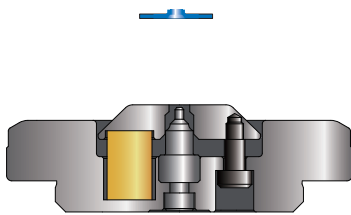


下向加工



上向加工

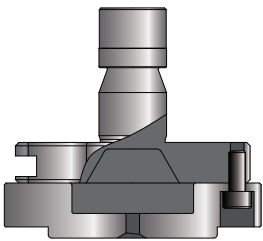
下向加工



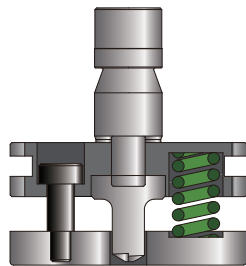
ワークを筒状等に絞り、同時に入口部分に面取りを行う加工です。板を重ね合わせて皿ビスでネジ止めする際の皿ビスの頭の逃げや、タップ加工時の案内等に使用します。

ワンピッチバーリング

上向加工

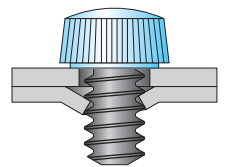
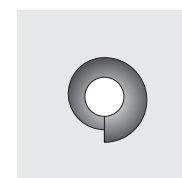
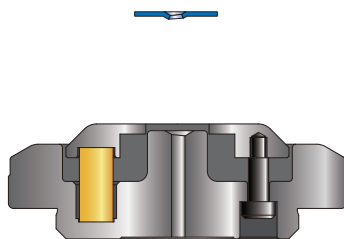
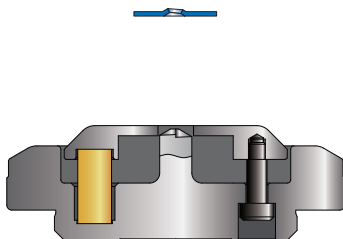


下向加工



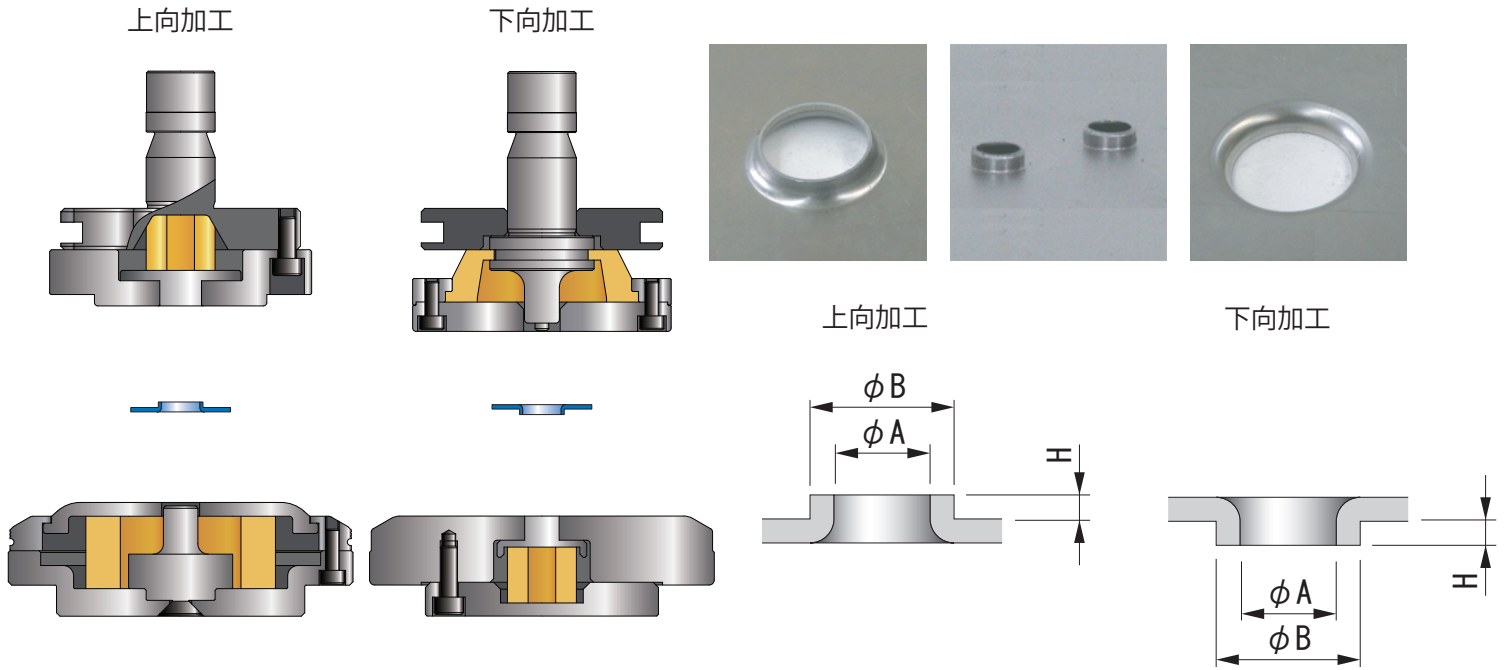
上向加工

下向加工



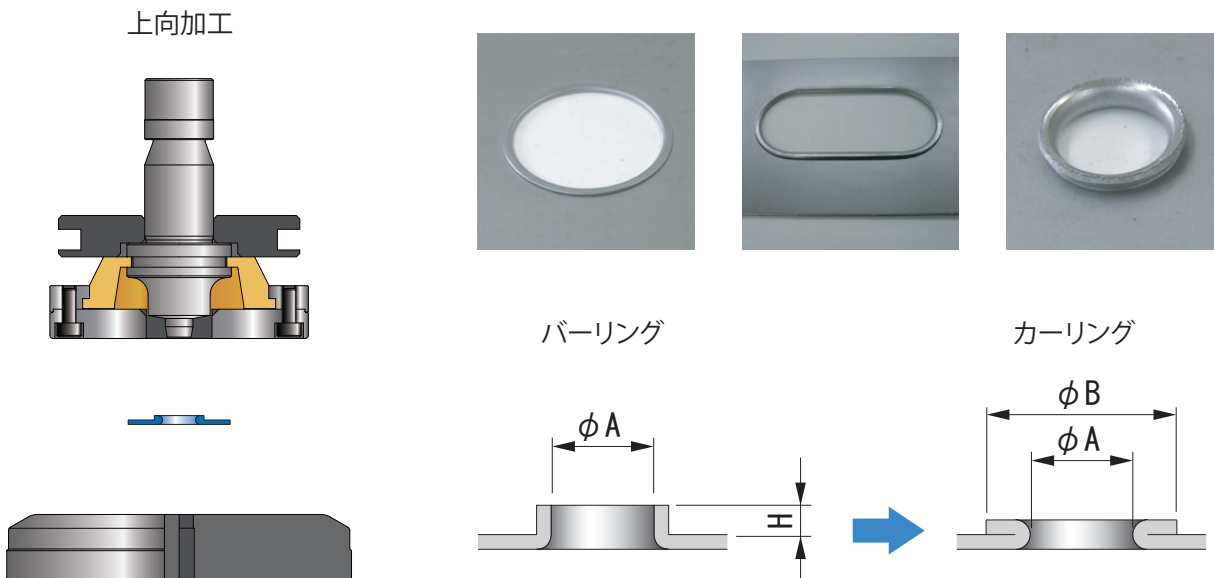
ワークに1ピッチ分のネジを成形する加工です。化粧板・カバー等比較的強度を必要としない箇所のネジ止めを使用します。

バーリング



ワークを筒状等に絞る加工です。
パイプ、コード等の案内及び保護、水抜き、風穴等に使用します。

カーリング

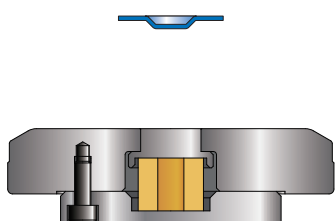
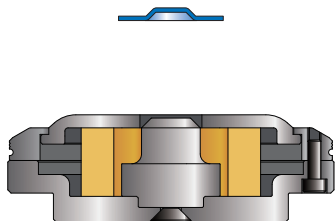
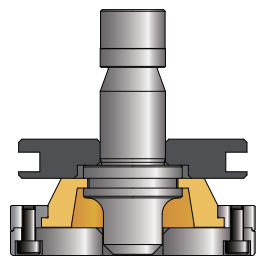
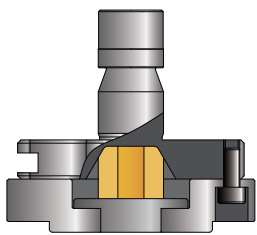


バーリング加工後にワークを折り曲げる加工です。
パイプ、コード等の案内及び保護に使用します。
下穴加工→バーリング→カーリングの加工順序となります。

エンボス(カウンターシンク)

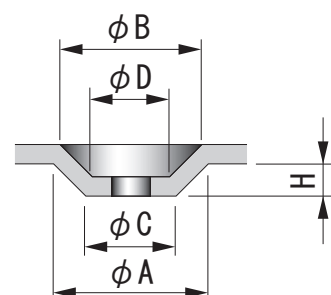
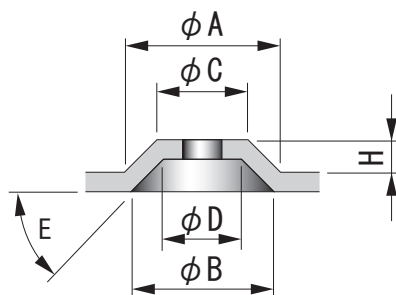
上向加工

下向加工



上向加工

下向加工

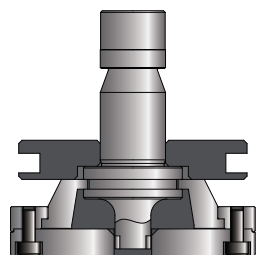
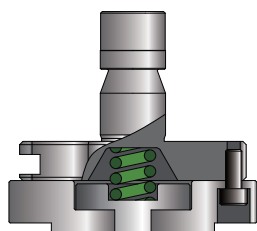


ワークを円錐形・台形などに絞る加工です。
製品の座部やボルト・ナット等の頭を沈める場合に使用します。

ノックアウト

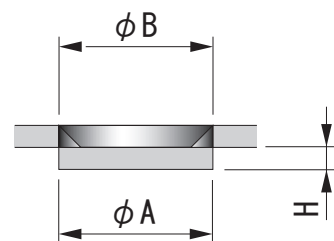
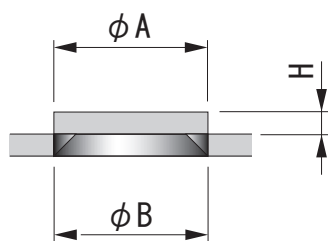
上向加工

下向加工



上向加工

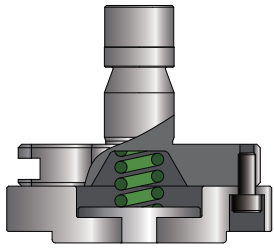
下向加工



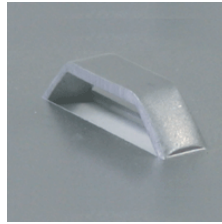
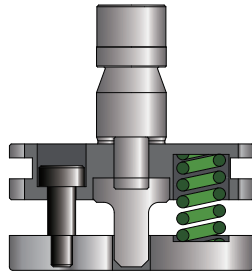
板厚分ワークを抜き、その一部をタブにて母材と結合しておく加工です。
使用時にドライバー等の裏で叩いて外し、その穴を使用します。

エンボス (カウンターシンク)

上向加工



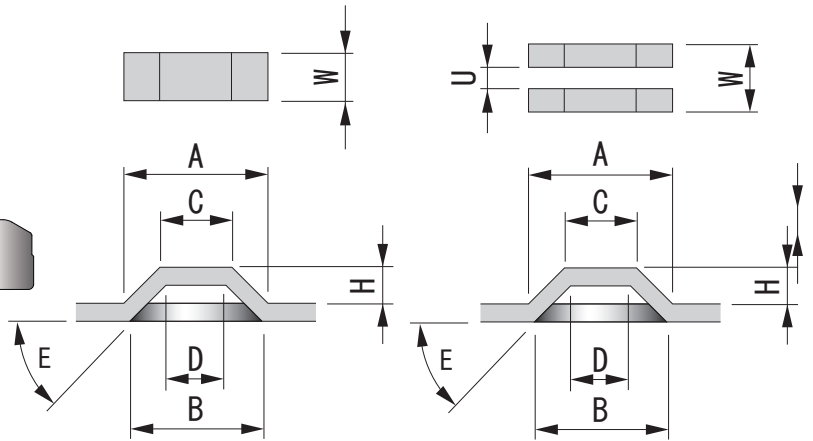
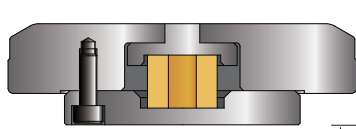
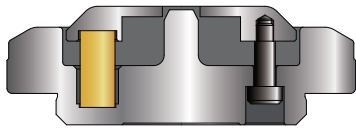
下向加工



シングルブリッジ (上向)



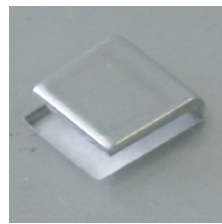
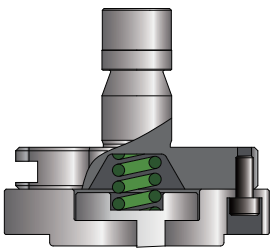
ダブルブリッジ (上向)



ワークをブリッジ (橋) 状に切り絞る加工です。
製品の座部やボルト等の座部、プリント基盤を差し込む、風穴等に使用します。

Z曲げ (切り起し)

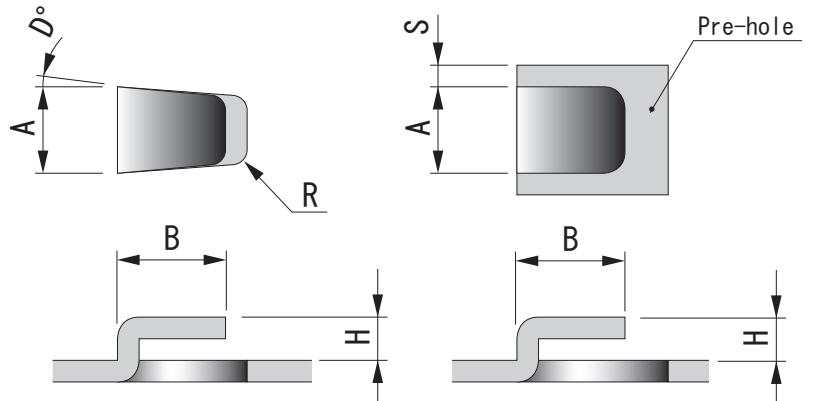
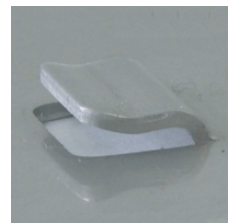
上向加工



スリット無し



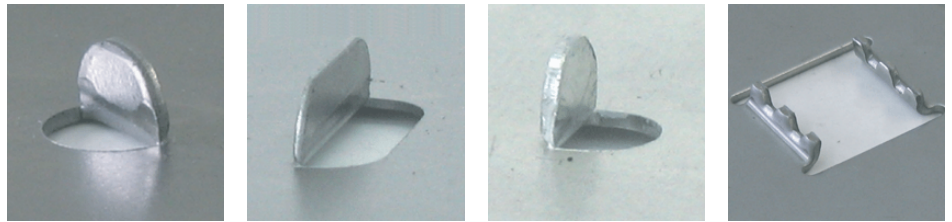
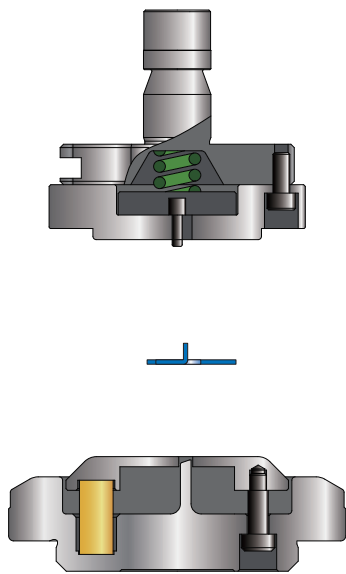
スリット有り



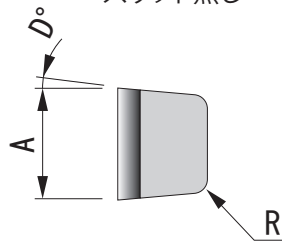
ワークをZ状に切り起こす加工です。
フック、位置決め、ストッパー等に使用します。

L曲げ (切り起し)

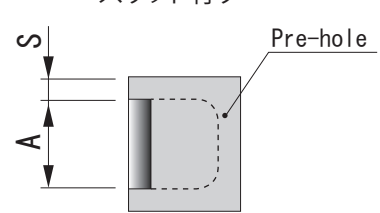
上向加工



スリット無し



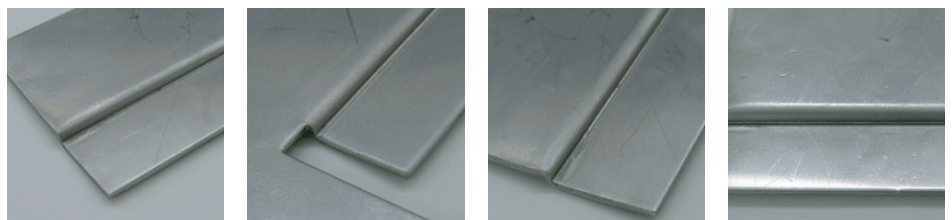
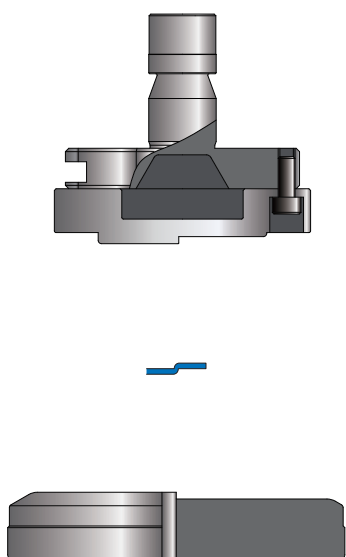
スリット有り



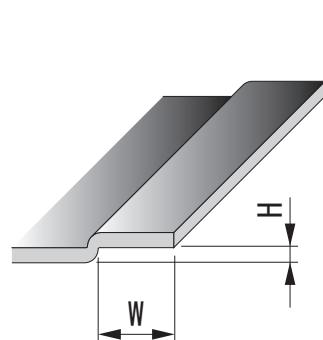
ワークをL状に切り起こす加工です。
フック、位置決め、ストッパー等に使用します。

段曲げ

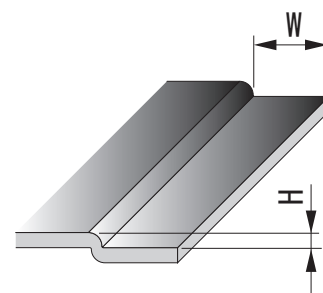
上向加工



上向加工



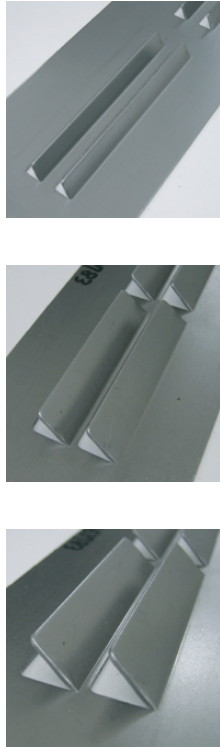
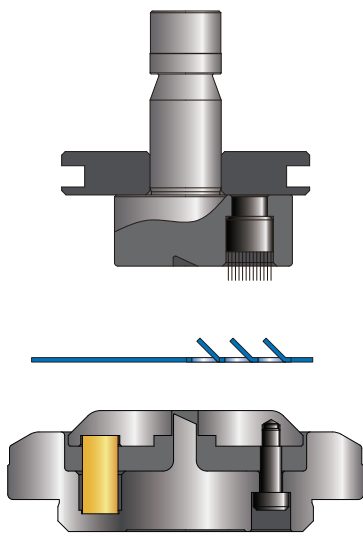
下向加工



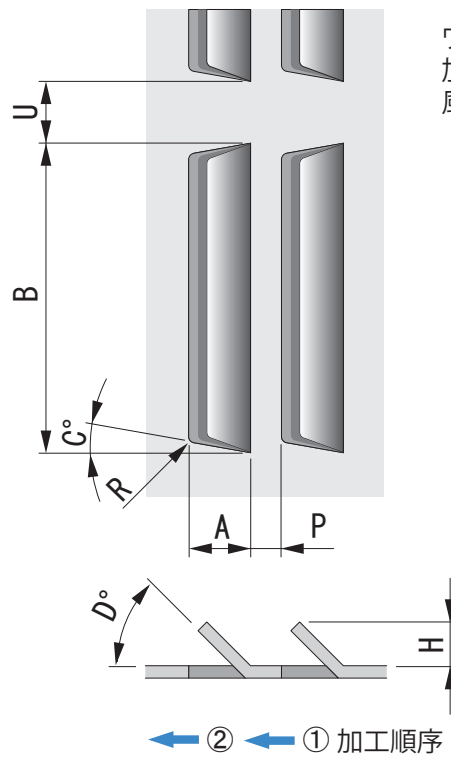
ニブリング加工にてワークに段 (オフセット) をつける加工です。
製品の突き合わせ等に使用します。

ランス

上向加工



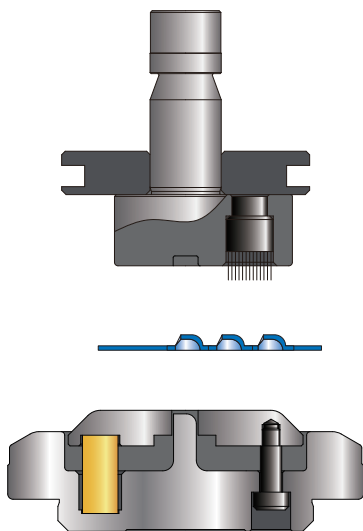
上向加工



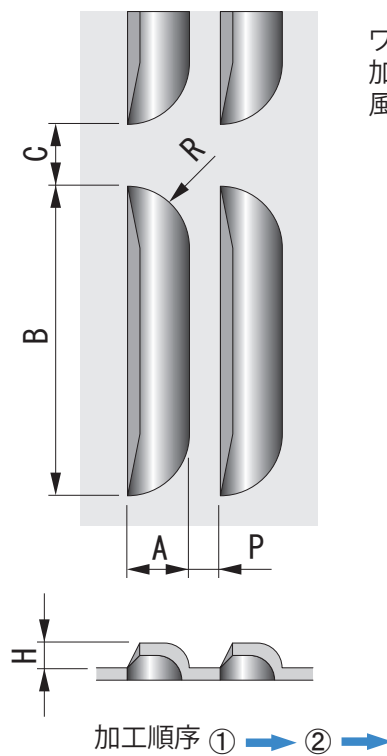
ワークを切り起し、開口部を作る加工です。
風穴に使用します。

ルーバー

上向加工

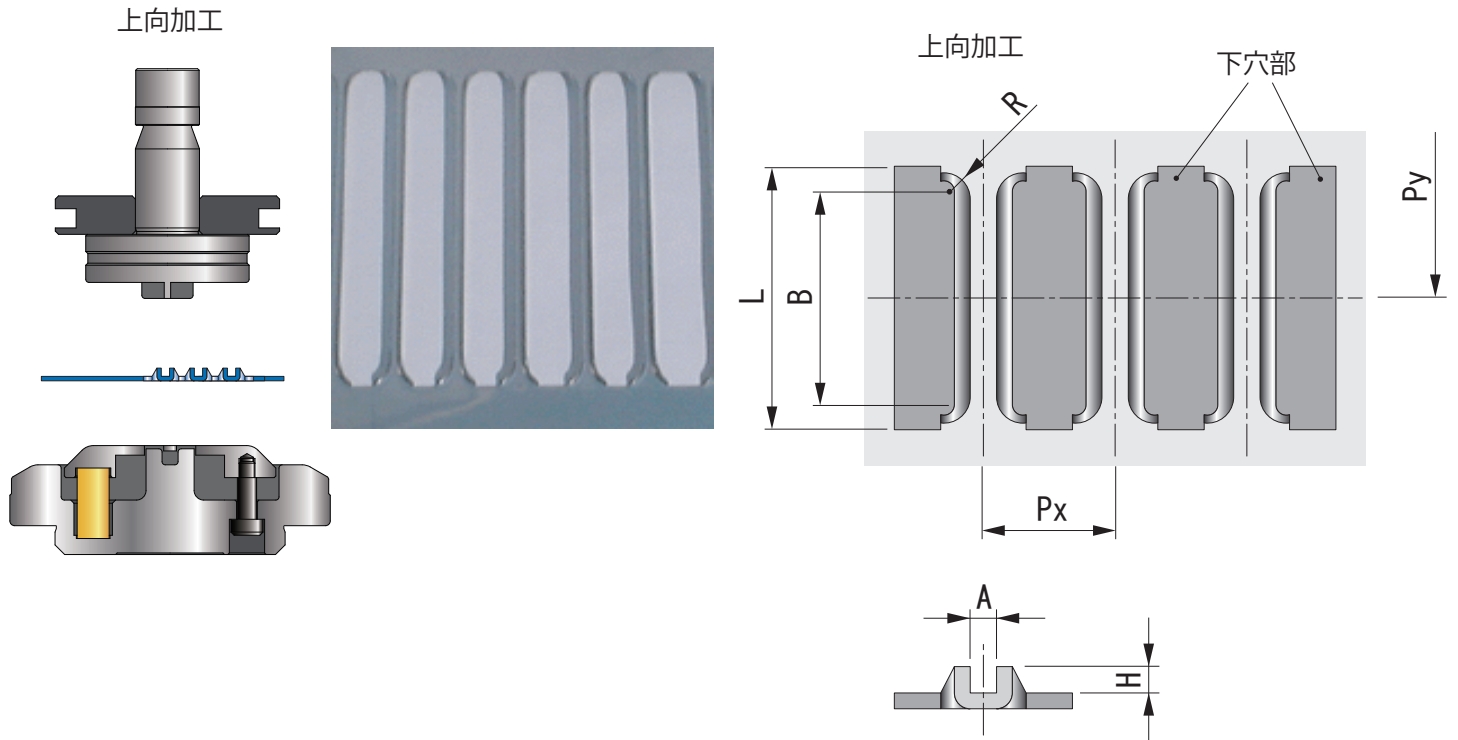


上向加工



ワークを切り起し、開口部を作る加工です。
風穴に使用します。

ガイドレール



ワークをU字状に絞り、プリント基板等を差し込むガイドレールを成形する加工です。

ビード出し

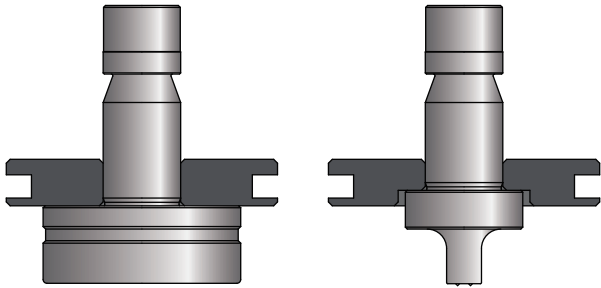


ニブリング加工にてワークをビード状に絞る加工です。
製品の補教や滑り止め、外板の飾り等に使用します。

型押し、刻み刻印

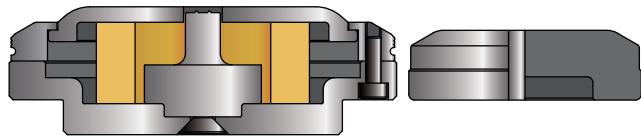
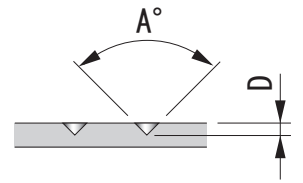
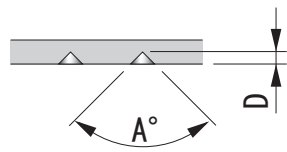
上向加工


下向加工



上向加工

下向加工



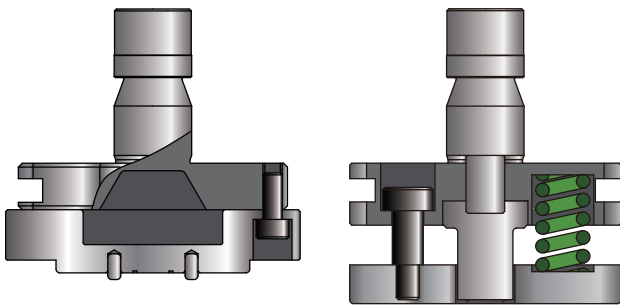
CONIC 金型 ABC 

ワークに英数字、漢字、マーク、ロゴ等を刻印する加工です。

絞り刻印

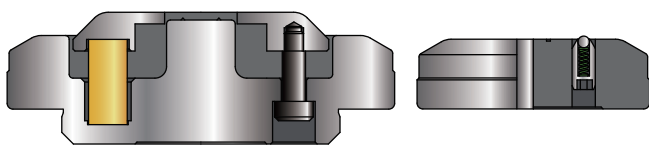
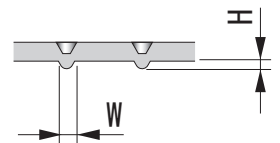
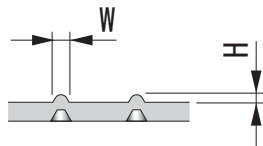
上向加工

下向加工



上向加工

下向加工



CONIC ABC 

ワークに英数字、漢字、マーク、ロゴ等をエンボス状に刻印する加工です。

パンチング金型 F A X シート

宛先 F A X ☎ 0120-0529-55

株式会社 **コニック**

金型センター宛

フリーダイヤル

TEL ☎ 0120-0529-39

URL <https://www.conic.co.jp/>

E-mail order@conic.co.jp

(※ホームページからもご注文できます)

C・POC会員様No. _____

送信日 / 年 月 日 時

ページ

/

担当者(窓口)名 _____ 宛

<input type="checkbox"/> 見積依頼	<input type="checkbox"/> 発注		
御依頼元	都道府県名	TEL ()	御希望納期
御担当者名		FAX ()	月 日

貴社ご使用の機械メーカー名 TRUMPF	御使用機械名称 <small>(例: TRUMATIC7000L)</small>	金型のタイプ パンチ長さ(シャープ角無し) L= mm	備考
--------------------------------	--	-----------------------------------	----

金型 サイズ	寸法形状(部品名等) 丸 正角 長角 長丸 SD WD 	クリアランス 両側・片側	数量					パンチ シャープ角	備考 (注番等)
			セット (パンチ + ダイ)	パンチ	ダイ	ストリッパー	その他		
<input type="checkbox"/> Type I <input type="checkbox"/> Type II <input type="checkbox"/> マルチツール5st <input type="checkbox"/> マルチツール10st	丸 正角 長角 長丸 SD WD	C =						<input type="checkbox"/> シャープ角無 <input type="checkbox"/> クイックタイプ	
<input type="checkbox"/> Type I <input type="checkbox"/> Type II <input type="checkbox"/> マルチツール5st <input type="checkbox"/> マルチツール10st	丸 正角 長角 長丸 SD WD	C =						<input type="checkbox"/> シャープ角無 <input type="checkbox"/> クイックタイプ	
<input type="checkbox"/> Type I <input type="checkbox"/> Type II <input type="checkbox"/> マルチツール5st <input type="checkbox"/> マルチツール10st	丸 正角 長角 長丸 SD WD	C =						<input type="checkbox"/> シャープ角無 <input type="checkbox"/> クイックタイプ	
<input type="checkbox"/> Type I <input type="checkbox"/> Type II <input type="checkbox"/> マルチツール5st <input type="checkbox"/> マルチツール10st	丸 正角 長角 長丸 SD WD	C =						<input type="checkbox"/> シャープ角無 <input type="checkbox"/> クイックタイプ	
<input type="checkbox"/> Type I <input type="checkbox"/> Type II <input type="checkbox"/> マルチツール5st <input type="checkbox"/> マルチツール10st	丸 正角 長角 長丸 SD WD	C =						<input type="checkbox"/> シャープ角無 <input type="checkbox"/> クイックタイプ	
<input type="checkbox"/> Type I <input type="checkbox"/> Type II <input type="checkbox"/> マルチツール5st <input type="checkbox"/> マルチツール10st	丸 正角 長角 長丸 SD WD	C =						<input type="checkbox"/> シャープ角無 <input type="checkbox"/> クイックタイプ	

コーティング処理付きパンチをご希望の場合は、備考に御記入ください。

角度付き金型及び異形金型形状等を図示下さい	
-----------------------	--

※ダイを真上から見た図になるようご記入願います。キー方向をご指定下さい。

○印または御記入ください。

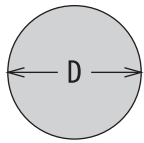
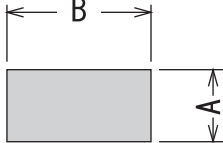
■ 抜き荷重の計算

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。

$$\text{抜き荷重 (kN)} = \frac{\text{抜きの周長(mm)} \times \text{板厚(mm)} \times \text{剪断抵抗 (N/mm}^2\text{)}}{1000}$$

周長の計算方法

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

材料別剪断抵抗一覧

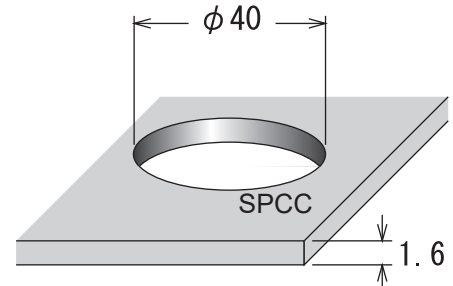
材料	剪断抵抗 (N/mm ²)
SPC, SPH	400
SS400	450
ステンレス	600
アルミニウム	200
銅	300
黄銅	400

< 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、

抜きの周長(mm) × 板厚(mm) × 剪断抵抗 (N/mm²)

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



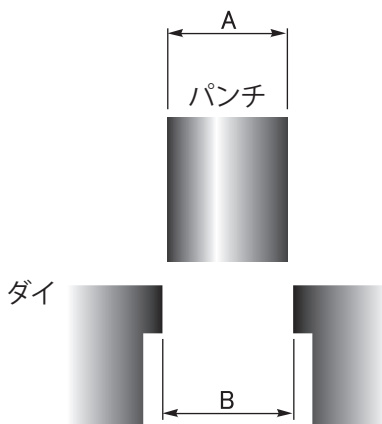
■ 抜型のクリアランスについて

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

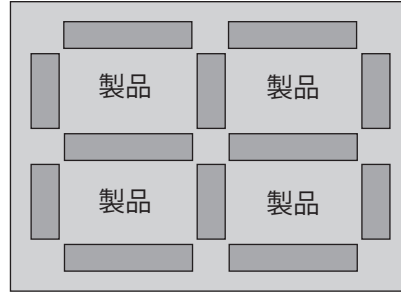
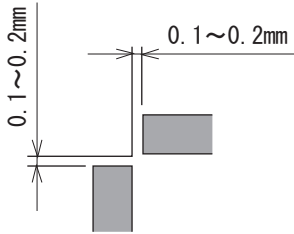


材料	クリアランス係数	板厚(mm)							
		0.5	0.8	1.0	1.2	1.5	2.0	2.3	3.2
SPC,SPH	0.15	0.07	0.1	0.15	0.2	0.25	0.3	0.4	0.5
ステンレス	0.2	0.1	0.15	0.2	0.25	0.3	0.4	0.5	0.6
アルミニウム	0.1	0.07	0.1	0.1	0.15	0.15	0.2	0.25	0.35
銅	0.1	0.07	0.1	0.1	0.15	0.15	0.2	0.25	0.35

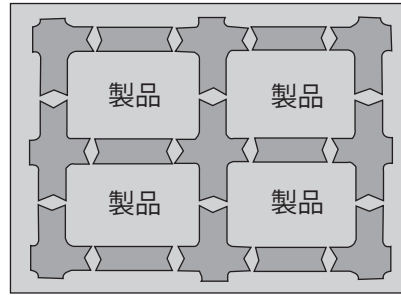
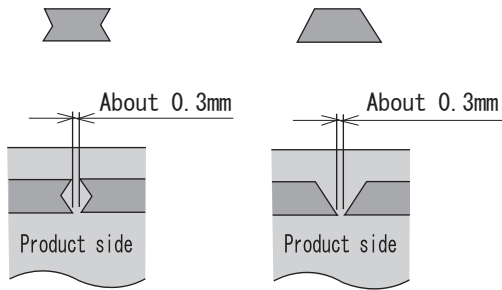
トルンプ製パンチング機の最小クリアランスは0.07mm。
機械の操作マニュアルに従ってご利用下さい。

■ 多数個取りにはジョイント型

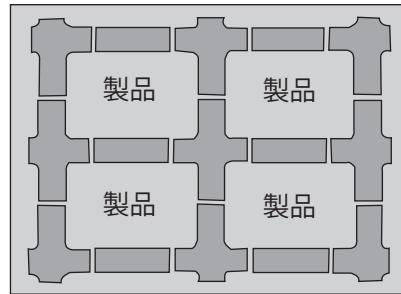
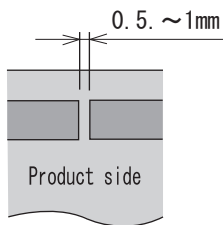
■ コーナー部をジョイントする場合



■ ミクロジョイント



■ ワイヤージョイント



■ コーナーラジラス型

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
- ユニパンチタイプシリーズ
- 村田タイプシリーズ
- セットプレスタイプシリーズ
- トルンプタイプシリーズ
- 日清紡 ショート・ロングタイプシリーズ
- コマツタイプシリーズ
- 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