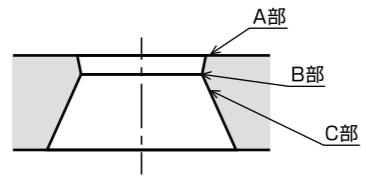
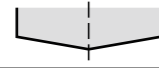
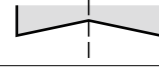
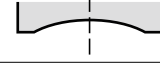


● 当社金型は、下記の仕様があります。 ●

■カス上がり防止対策

| | | |
|-----|-------------------|---|
| パンチ | ウレタンキッカー | 強靱な物理的特性(耐熱、耐変形)としなやかなソフト感を特徴とする特殊材質を採用。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。 |
| ダイ | スラグキャッチャー(S.C) | 標準角形状、R付角形状及び異形状に標準採用。 (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。  <ol style="list-style-type: none"> 1. 抜きカスがA部で切断される。 2. B部に下がる過程で抜きカスが圧縮される。 3. B部より下がった時に圧縮力が解放される。 4. B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。 |
| | スラグキャッチャー2(S.C.2) | スラグキャッチャーを改良し、抜きカスの保持力をアップした仕様(有償) |
| | デポジット処理(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) |
| | ストレート付テーパー逃し | 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未満の標準角形状及びR付角形状に採用 |
| | シャープエッジ切刃 | クリアランス0.1未満で形状によりパンチとダイが干渉する条件時に適用(有償) |

■パンチ・シャープ角(抜き荷重の低減、カス上がり防止、消音)

| | | |
|----------|---|---|
| ルーフシャープ角 |  | 2インチ以上のサイズに2°(又は5°)シャープ角を無償で付加可能。ご指示なき場合、2インチと3 1/8インチはシャープ角無し、4 1/8は2°ルーフシャープ角付きとなります。 |
| 逆シャープ角 |  | 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。) |
| Rシャープ角 |  | 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。) |

■金型寿命対策(価格、納期については、ご相談下さい。)

| | |
|--------------------|--|
| ハイス鋼 パンチ&ダイ | 厳選されたハイス鋼により製作しています。ダイス鋼より硬度が高く、耐久性に優れています。 |
| スーパードライパンチ(SDP) | 表面の「超硬質被膜(表面硬さHV2,500~3,000)とパンチ母材への浸透層」のW効果で優れた耐久性を実現。プレス油を使用しない「ドライ加工」に対応。ステンレス等の難加工材に抜群の効果を発揮します。 |
| ヘビーデューティーパンチ(HDP) | 厳選されたハイス鋼に処理(表面硬さHV2,700~3,300)を行います。高温耐久性に優れ、特に熱が発生しやすい追抜連続加工時に最適です。 |
| コニックロングライフパンチ(CLP) | 新鋼種採用+当社オリジナル最新表面処理でSPCCは勿論、めっき鋼板やアルミニウム等幅広い被加工材に効果を発揮します。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。 |
| コニックハードパンチ(CHP) | 厳選されたハイス鋼に改質処理(表面硬さHV900~1,200)を行います。刃先摩耗だけでなく、材料の溶着防止に効果があります。他の金型寿命対策表面処理の中で一番安価な対策です。 |
| 刃先コーナーR処理 | 正角及び長角パンチの四角にR付角・R付長角形状のR0.2指示と同様なR付加を標準採用。(無償・標準納期) 不要な場合はご指示下さい。(無償) |

他の仕様についても、都度ご相談下さい!!

標準角形状

- 角※
- 長角※
- 長丸
- SD
- WD

※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。ご不要の場合はご指示ください。

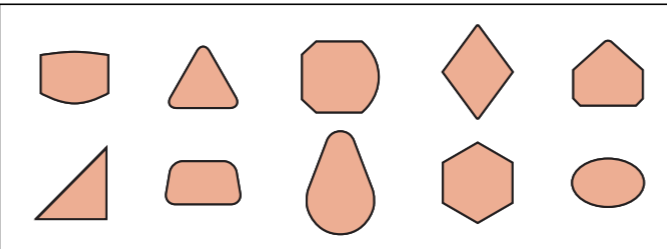
R付角形状

- R付角
- R付長角

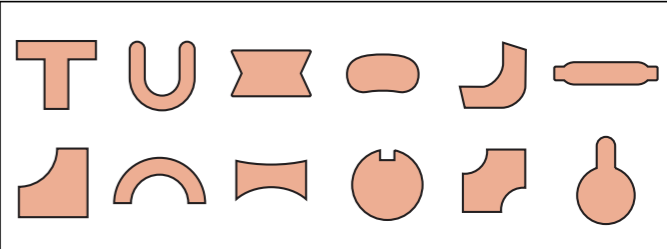
コーナーラジラス

- CN-42
- CN-41

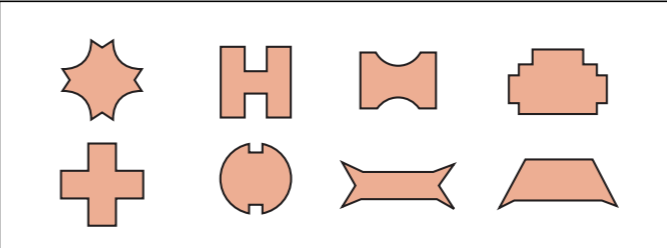
異形1類



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・キー方向はご指示下さい。

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下さい。

金型鋼種選択の手引き

■コニックのパンチバリエーション(適性)

| グレード | パンチタイプ | 加工材適性 | | | | 特徴 |
|-----------------------------|--------------------|-------|-------|-------|-------|--|
| | | 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) | ★★★★★ | ★★★★★ | ★★★ | ★★★ | コニックの金型の最高峰。夜間無人運転やドライ加工にも対応。現在の金型加工技術を結集した最高の耐久性があり、高張力鋼板・SUSには特にお奨めです。 |
| | ヘビーデューティーパンチ(HDP) | ★★★★★ | ★★★★★ | ★★★★★ | ★★★★★ | 追抜連続加工で発生する熱でもコーティングが剥がれ難く、耐摩耗性に優れています。摩擦係数が低く、溶着改善にも最適です。 |
| | 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。 |
| | コニックハードパンチ(CHP) | ★★★ | ★★★★ | ★★★★★ | ★★★★ | パンチ刃先に「改質処理」を施しており、ハイス鋼パンチよりも更に耐久性がアップします。溶着につよい低コスト金型です。亜鉛メッキ鋼板には特にお勧めです。 |
| | ハイス鋼パンチ | ★★ | ★★★ | ★★★ | ★★★ | ALからSPCC、SUSまで広範囲に対応。価格と耐久性の総合力で評価頂いております。 |
| | ダイス鋼パンチ | ★ | ★ | ★★ | ★ | 最も基本的な鋼種。コストパフォーマンスに優れ、全ての被加工材に適応するベーシックな金型です。 |