

コニックオリジナル 長寿命ベンディング金型

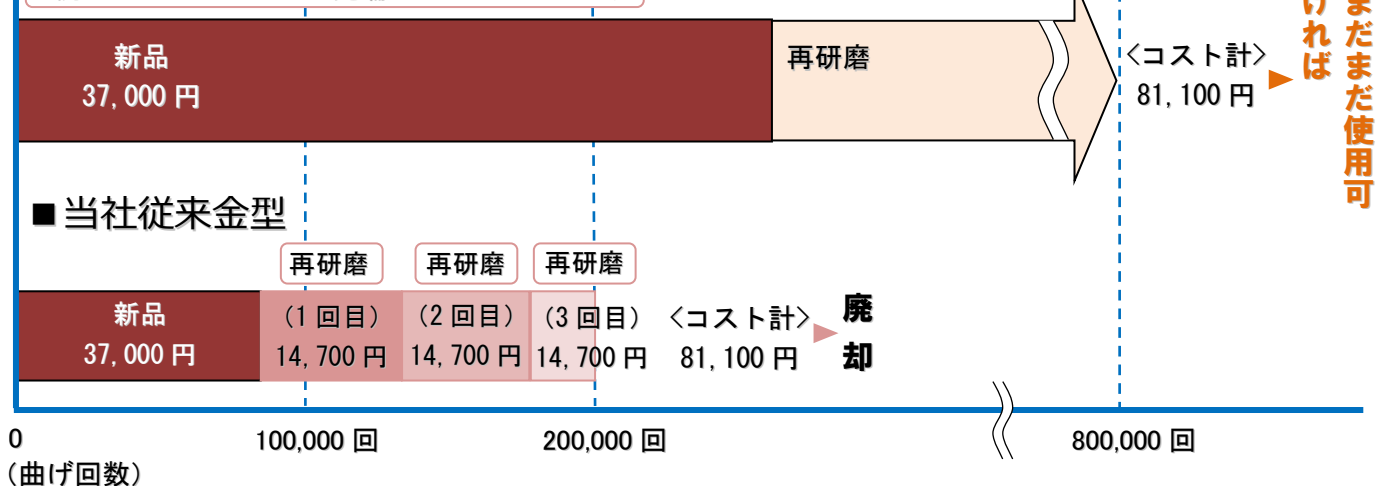
High Quality & Technology For The Future

CONIC**NEWS****EURO CEFH** シリーズ**高硬度金型と従来金型の磨耗差は****EURO CEFH****ユーザー様の板金コストに直結！**

～しっかり選んで、より利益の出せる板金加工を～

ユーザー様 A の導入効果■ 高硬度金型：**EURO CEFH**

<例> EURO ER-00402 先端 R0.2 L=835 パンチ



SUS T=1.0 を先端 R0.2 パンチで曲げを繰り返した際の、型寿命

高硬度金型：800,000回目処

金型単価効率：1回曲げあたり

EURO CEFH**0.1013 円****従来金型：200,000回目処**

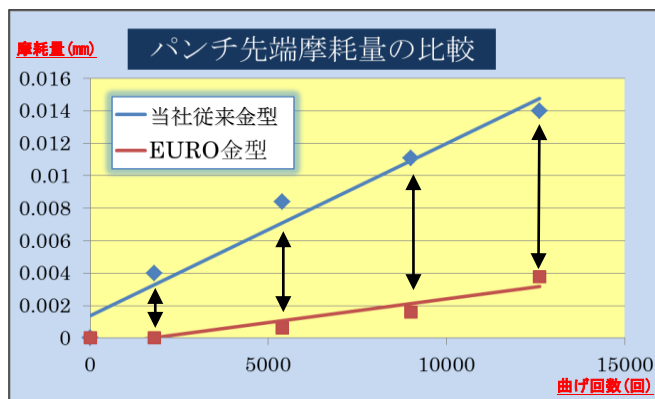
金型単価効率：1回曲げあたり

0.4055 円**結論****約 4 倍もの耐久性がある高硬度金型は金型単価効率が従来型の約 1/4****これからは高硬度金型を選ぶ時代です！**

使い込むほど差が出る耐久性を貴社の生産改善にお役立て下さい！



パンチ・ダイ共にここがポイント！
刃先(成形加工部)を HRC54~60 まで高硬化化！
※弊社従来金型は HRC44~50



高精度なベンディング加工は高硬度・長寿命金型が最適です！

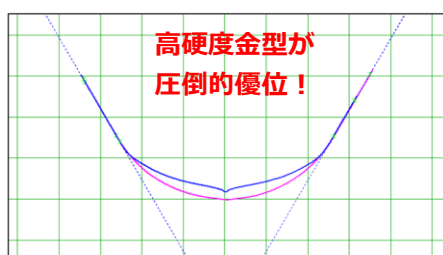
ユーザー様で実際ご使用された同形状金型を比較しました。

コニック EURO ER-00300 先端R6 L=835 / 従来金型(標準パンチ) #00300 先端R6 L=835

加工材：ハイテン材 T=2.95 / 3.0 / 4.5mm、SS400 T=9.0mm、SPHC T=4.5 / 6.0mm、SPHC-P T=6.0mm

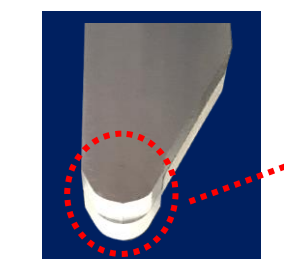
◆2年間使用後のパンチ先端部摩耗測定結果

EURO は磨耗がほとんどみられませんでした、従来金型は最大 0.5mm 磨耗していました

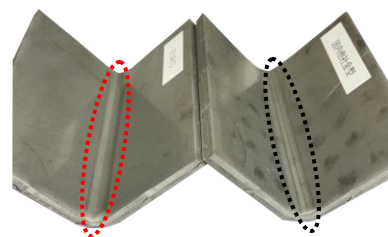
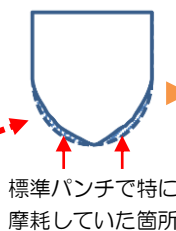


— 従来金型

— EURO



10 ミリ厚にカットした
両者金型を重ね合わせた写真



加工した例。標準型は
刃先の磨耗が曲げ線に
深くつき板金品質に大
きく影響しています。

■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

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