

コニックオリジナル 長寿命ベンディング金型

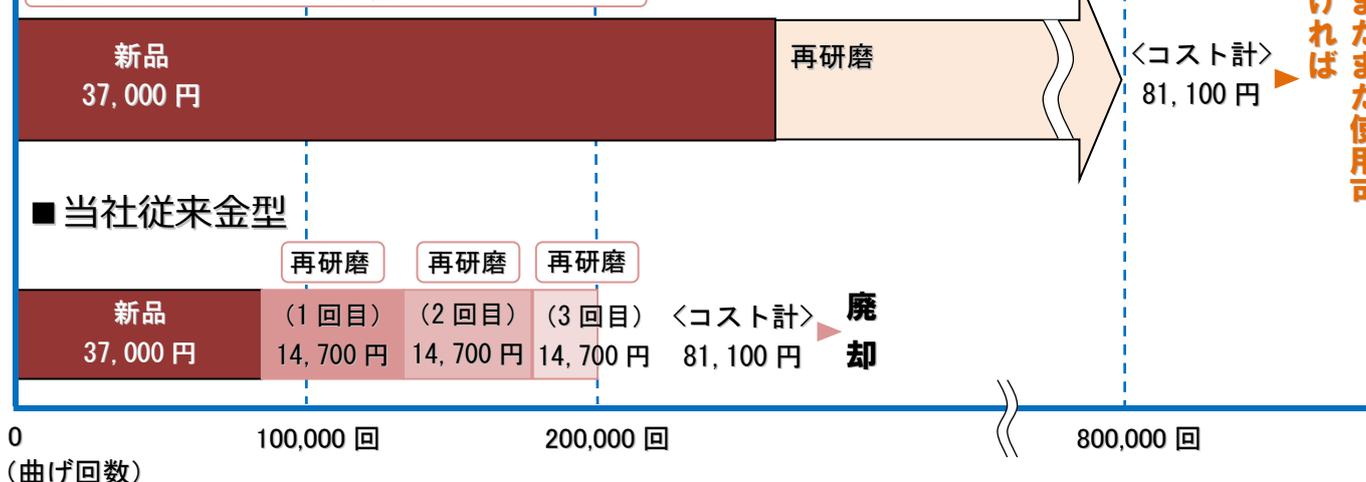
High Quality &amp; Technology For The Future

**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**

&lt;例&gt; EURO ER-00402 先端 R0.2 L=835 パンチ

条件良ければ  
まだまだ使用可

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**

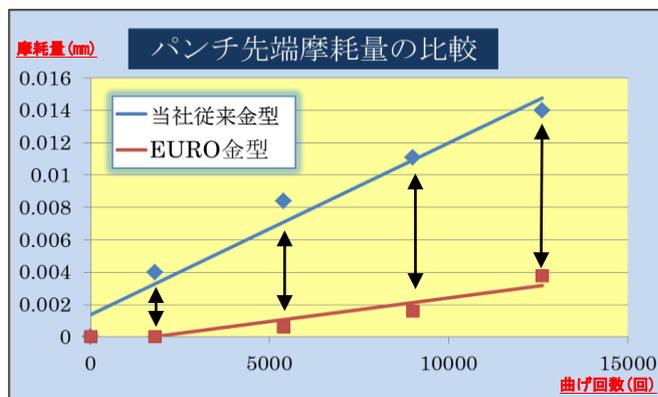
金型単価効率：1回曲げあたり

**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！

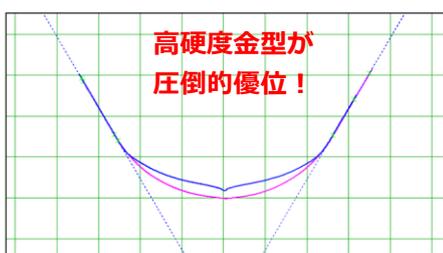
ユーザー様で実際ご使用された同形状金型を比較しました。

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

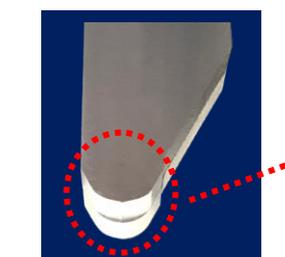
#### ◆2年間使用後のパンチ先端部摩耗測定結果

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

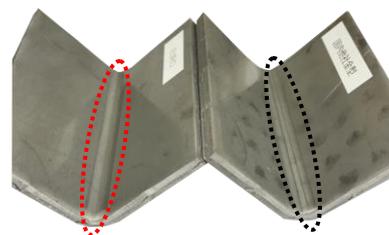
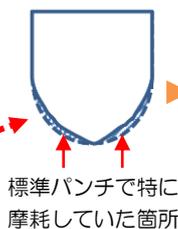


— 従来金型

— 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/>