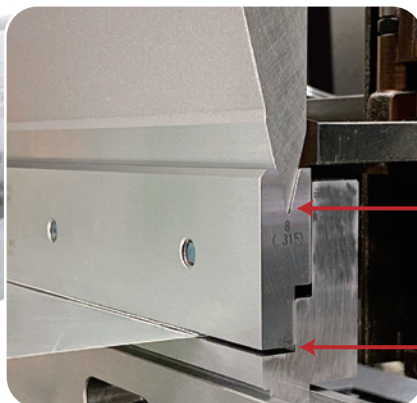


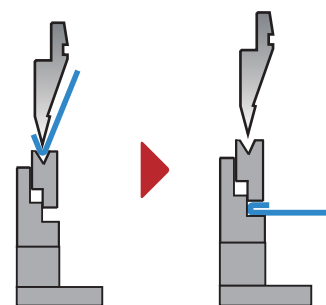
フェザーヘミング (ボルト式 / レール式)

鋭角曲げ&潰し曲げが一つの金型で行え、
ヘミング加工の工数削減に最適!



第1工程 鋭角曲げ

第2工程 つぶし曲げ



金型交換なしでヘミング曲げ~潰し曲げまで
連続加工が可能!

高精度・高耐久・軽量化を実現!

安全性を重視し、強度を高めた割れにくい仕様

各種ダイホルダーに対応する形状を豊富にご用意

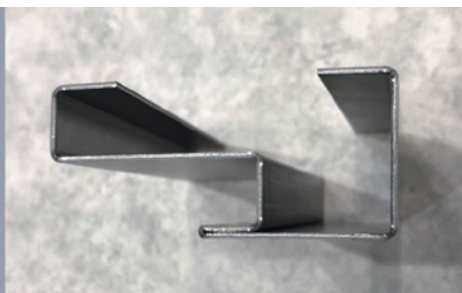
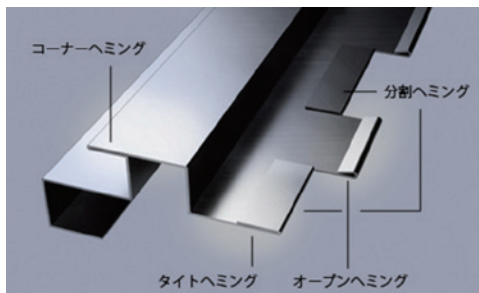
コーナーヘミングから分割ヘミングまで広く対応

SUSのつぶし曲げ時でも、すべらない設計

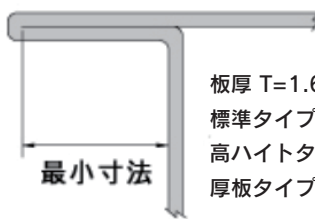
適用メーカー: アマダ、コマツ、東洋工機、相澤鐵工所、日清紡、ヤマザキマザック、村田機械

複雑なヘミング曲げに対応!

分割サイズのフェザーヘミングで、切り欠きやサイドフランジのある製品のヘミングが可能。
ダイホルダー取り付けによる加工範囲の拡大で、90°曲げのあるコーナーヘミングも加工できます。



コーナーヘミング参考寸法図



フェザーヘミング適応パンチについて

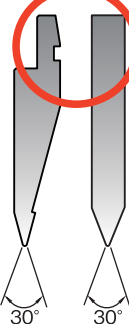
パンチは先端 R0.7 以下・30° のヘミングパンチをご使用下さい。
パンチ先端 R が摩耗等により大きくなると、パンチに V ミゾが喰いついて金型やダイホルダーが持ち上がり、脱落して大変危険です。
安全のため本体をスライド (テーブル) にしっかりと固定してください。



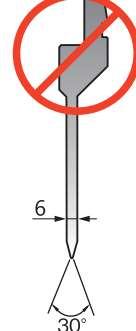
先端 R0.7 以下・30° のパンチであっても、ヘミングパンチ以外の鋭角直剣パンチ等は耐圧不足であると共に、パンチに V ミゾが喰いついて金型やダイホルダーが持ち上がり、脱落して大変危険ですので、下記の適応パンチ以外のご使用にならないでください。

適応パンチ: ER-10300・ER-21000・No103・No.210・STA30A

適応パンチ



使用不可



●お問合せ●

株式会社 **コニック** 金型センター

TEL 0120-0529-39

FAX 0120-0529-55

E-mail order@conic.co.jp

又は、取引の代理店・販売店までお問合せください

仕様 ※ボルト式・レール式以外の仕様はお問合せください

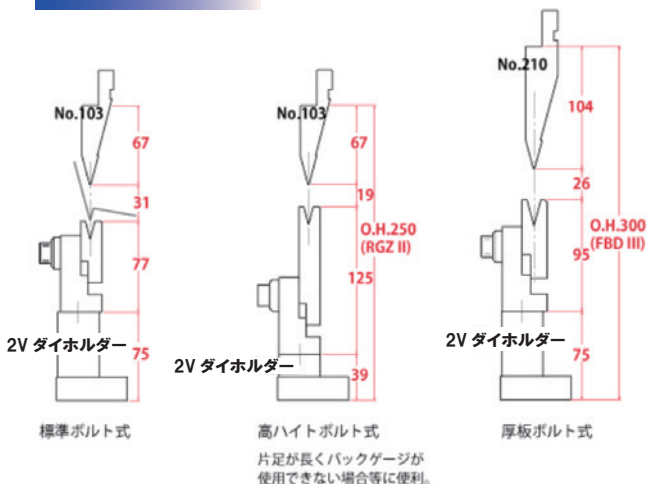


ボルト式

2V ダイホルダーで、
ご使用いただけます

標準ボルト式	V 幅	6	8
	板厚 MAX	SPCC : 1.2mm SUS : 1.0mm	SPCC : 1.6mm SUS : 1.2mm
	V 角度	30°	
価格 ※送料別途要		L(835mm) ¥167,000-	
		S(415mm) ¥100,000-	
重量		L(835mm)15kg	S(415mm)8kg
保証耐圧		第一工程 =50ton/m, 第二工程 =80ton/m	

取付け例



高ハイトボルト式	V 幅	6	8
	板厚 MAX	SPCC : 1.2mm SUS : 1.0mm	SPCC : 1.6mm SUS : 1.2mm
	V 角度	30°	
価格 ※送料別途要		L(835mm) ¥193,000-	
		S(415mm) ¥114,000-	
重量		L(835mm)21kg	S(415mm)11kg
保証耐圧		第一工程 =50ton/m, 第二工程 =80ton/m	

厚板ボルト式	V 幅	10	12
	板厚 MAX	SPCC : 2.0mm SUS : 1.5mm	SPCC : 2.3mm SUS : 1.5mm
	V 角度	30°	
価格 ※送料別途要		L(835mm) ¥213,000-	
		S(415mm) ¥128,000-	
重量		L(835mm)18kg	S(415mm)9kg
保証耐圧		第一工程 =55ton/m, 第二工程 =100ton/m	

① 2V ダイホルダーは前後を反転させて取付けしてください



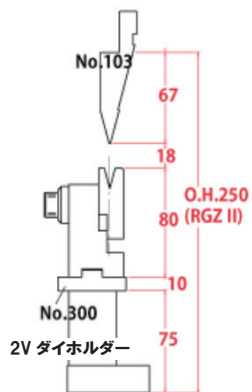
レール式

2V ダイレールで、
ご使用いただけます

レール式	V 幅	6	8
	板厚 MAX	SPCC : 1.2mm SUS : 1.0mm	SPCC : 1.6mm SUS : 1.2mm
	V 角度	30°	
価格 ※送料別途要		L(835mm) ¥196,000-	
		S(415mm) ¥117,000-	
		(11 分割) ¥345,000- (8 分割) ¥282,000-	
重量		L(835mm)18kg、S(415mm)9kg (8 分割)10kg、(11 分割)18kg	
保証耐圧		第一工程 =50ton/m, 第二工程 =80ton/m	

分割明細 : (11 分割) 50・55・60・65・70・75・80・85・90・95・100=計 825mm
(8 分割) 45・50・55・60・65・70・75=計 470mm

取付け例



① 2V ダイホルダーは前後を反転させて取付けしてください

金型ご使用時の注意点

曲げ加工は金型の中央で行ってください。金型長さに対してワークの長さが短い場合に金型の片側の端にワークを配置して曲げると V 溝の片側が持ち上がり、金型が破損する恐れがあります。
やむを得ず金型の片側を使用して曲げる場合は、金型長さの 70%以上にワークが掛かるようにしてください。

曲げキズ低減対策仕様も対応可能です (オプション)

フェザーヘミング使用時に発生する曲げキズ対策として、V ミゾの肩 R を大きくしたり、ハードクロームメッキ加工の特殊仕様も承ります。お気軽にお問い合わせください。