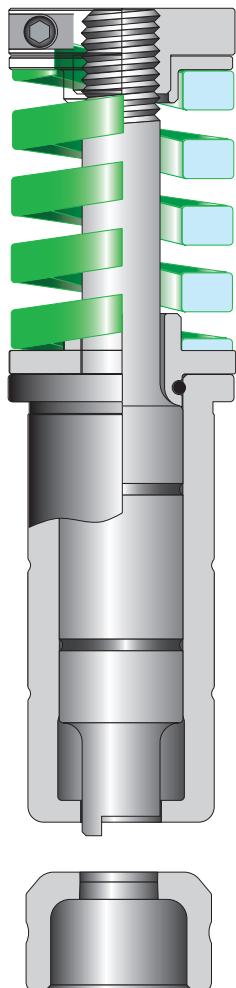


ヒール付金型

タレットパンチプレスでの切欠き加工時の偏荷重によるカジリを防止。



切欠き加工時に発生するカジリ

あらかじめ所定の寸法に仕上がっているスケッチ材やブランク材は、縁にいろいろな形状の切り欠き加工をすることが多くあります。
タレットパンチの打抜き型でこのような加工をする場合、せん断時にパンチに荷重が均等にかからないため、偏った抜き荷重がかかり、タレットやホルダーごとパンチが横方向にずれてダイとかじることがあります。

ヒールが横移動を防ぐ支えになります

ヒール付金型は、このような偏荷重によるパンチの横ずれを防ぐ金型です。
原理は簡単。上型の一部が婦人靴のヒールのように長くなっていて、打抜きの直前に、そのヒールがダイ内側に挿入されます。そして偏荷重によって金型に生じる側圧（パンチが材料のないほうに逃げようとする力）を、ヒールでうけて、上型の横方向へのズレを防ぎます。

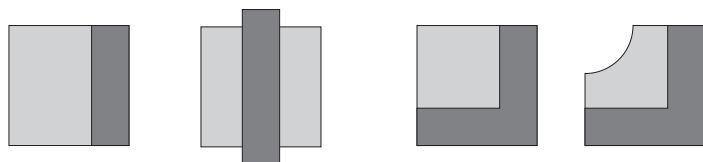
板が厚くなるほど、より有効になります。

ヒール付金型は、ヒール部では材料をせん断加工できませんので、せん断寸法は見かけの寸法より小さくなります。
ヒール付金型は全ての板厚に対して有効ですが、特に板厚が厚くなるほど偏荷重が大きくなるため有効です。

ヒール付金型でカジリ対策！
安心して作業ができるよ。



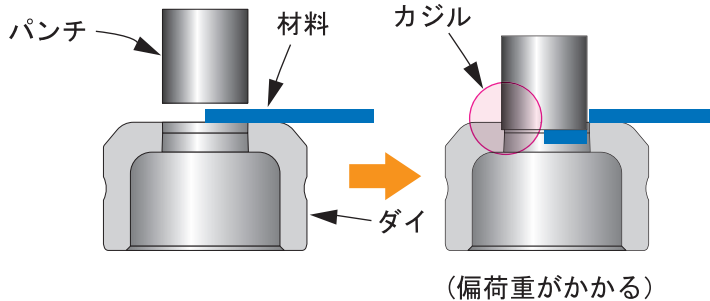
■代表的なヒール形状



辺を切欠く代表的な形状

コーナー切欠き用

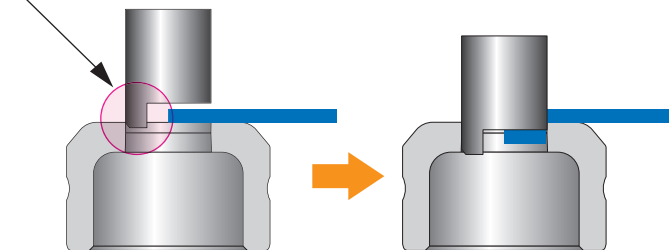
■通常の型によるカジリ



(偏荷重がかかる)

■ヒール付金型

切断前にあらかじめ先端部がダイに入っている。



(ヒールが偏荷重を防止)

●金型の技術情報は弊社ホームページでもご覧頂けます。 <http://www.conic.co.jp/>

●ご不明な点がございましたら…株式会社 **コニック** 金型相談室 ☎0120-0529-78 若しくは弊社販売代理店までお問合せ下さい。

株式会社 **コニック** 金型センター

〒709-4321 岡山県勝田郡勝央町太平台10-5 ☎0120-0529-39 ☎FAX 0120-0529-55