

《エアブロー機能使用でアルミ材も加工可能です！》

この金型は耐摩耗性に極めて優れている反面、刃先側面の面粗度は非コーティングパンチと比較してやや粗い特徴があるため、アルミ加工条件での溶着現象が心配されることがありました。

結果は、**エアブロー機能を使用することで、溶着の元となる粉体発生がパンチ刃先部で非コーティングパンチと同等レベルでした。**

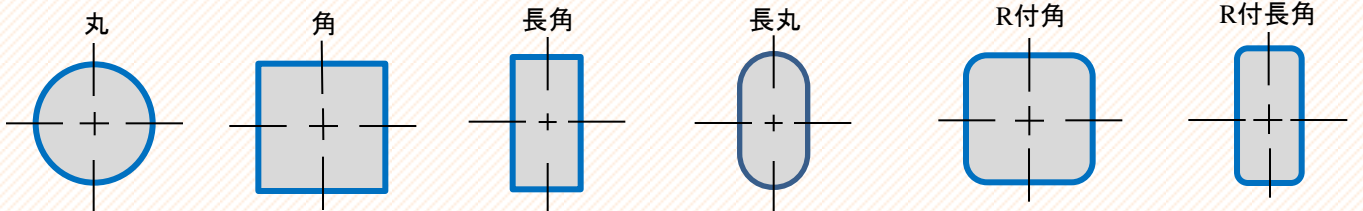
	〈テスト金型A〉	〈テスト金型B〉	〈テスト金型C〉
刃先仕様	標準(非コーティング)	スーパードライパンチ	スーパードライパンチ
エアブロー	使用せず	使用せず	使用
パンチ刃先部粉体発生	少 	多 	少 
ガイド板押え面粉体発生	普通 	普通 	少 
ダイ・ダイホルダー上面粉体発生	多 	多 	少 

【テスト条件】

- ・金型:NC1-1/4 ハイス鋼 SDP 角セット 10×10 C=0.2
- ・ワーク:AL5052 t=2.0
- ・ヒット数:累計18,744パンチ
- ・加工機:アマダEM2510-NT

R付角・R付長角形状も対応可能です！

《対応形状》



2016年3月発売

2016年3月発売

R付角

R付長角

※R10以下。R10超はご相談下さい。