

トルンプンチプレス

T Rタイプシリーズ金型価格表

※表示価格は消費税抜きの価格です。消費税は別途申し受けます。
※仕様・価格等は予告なく変更する場合があります。



High Quality & Technology For The Future
CONIC
Since 1976

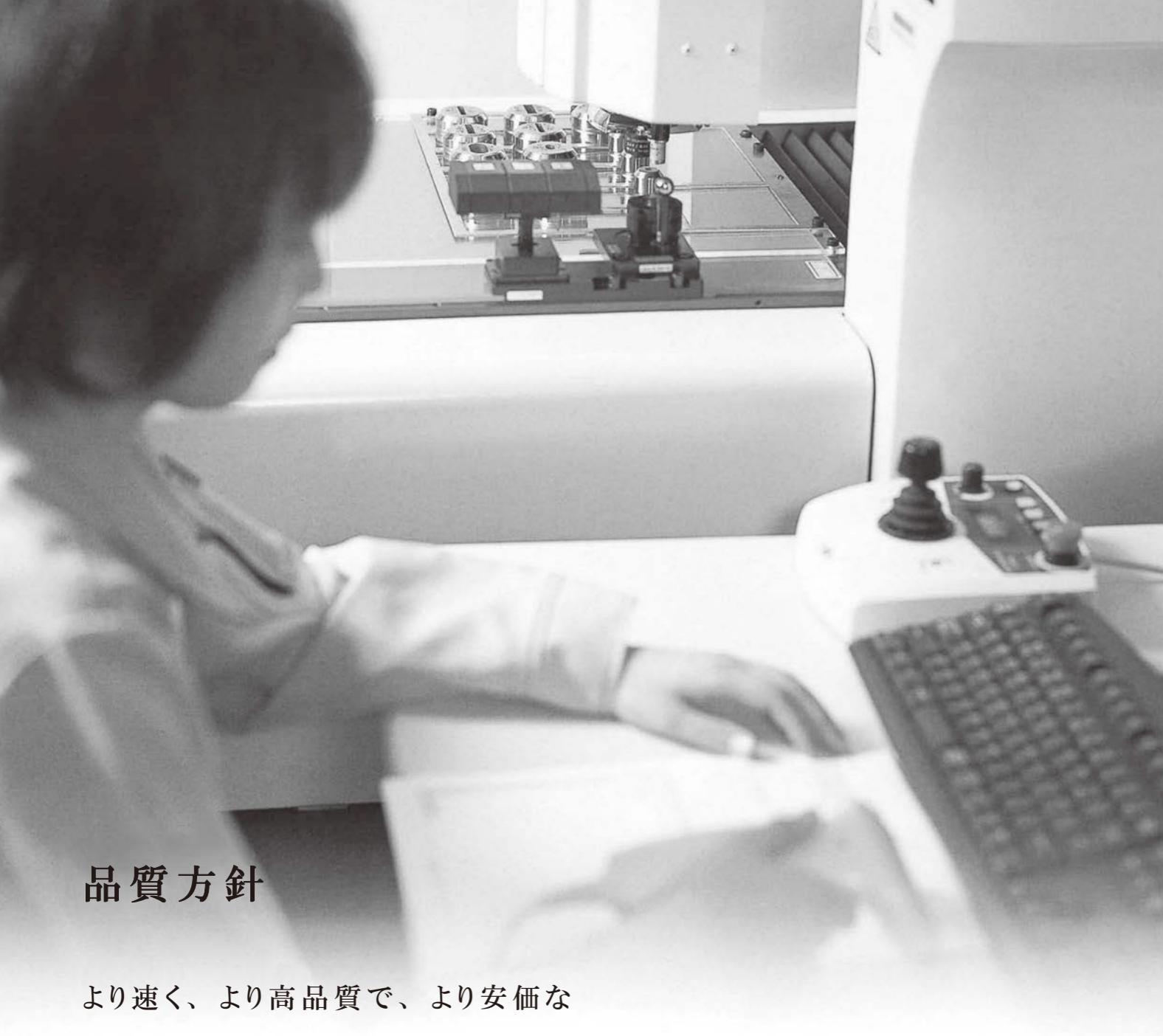
INDEX

タイプ I

タイプ II

マルチツール





品質方針

より速く、より高品質で、より安価な

商品の提供のため、全社員

一致協力し、継続的改善を行う。

高速化、合理化技術で、高品質の製品をお届けします

コニック岡山工場・金型センターではISO-9001認証登録された品質保証システムのもと、品質方針“より速く、より高品質で、より安価な製品”をお届けすべく設計から製造、出荷までコンピュータを駆使した体制を整えています。お客様のご要望を生かした金型作りにつとめる事、それがコニックの使命と考え、皆様の工場ラインのスムーズ化をお手伝い致します。



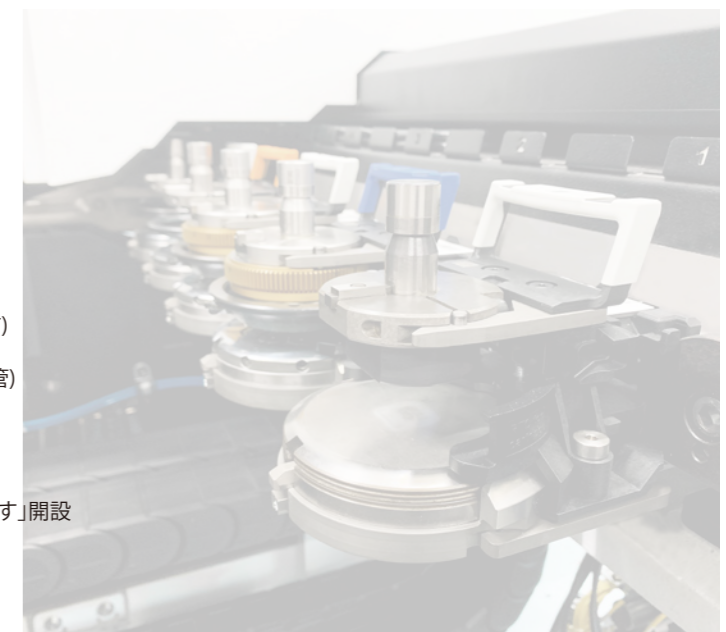
CONIC 会社概要と沿革

創業50年以上の実績に裏付けされた【確かな品質】



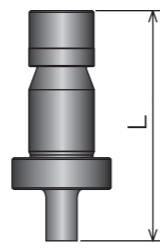
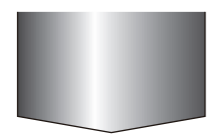
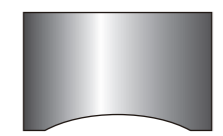
コニックは50年以上にわたりパンチング金型を販売しています。岡山工場はその中核として、真空焼き入れシステムなど熱処理も含めた自社一貫生産体制をとっています。独自開発の自動合否判定システムを組み込んだ高精度測定装置を採用し、高品質を保証する体制を構築しています。

沿革

昭和51年 (1976年) 4月	創業
昭和53年 (1978年) 11月	(株)コニック社として法人化(資本金500万円)
昭和54年 (1979年) 10月	東京営業所開設
昭和59年 (1984年) 11月	コニック販売(株)設立
昭和60年 (1985年) 8月	岡山工場新設
昭和61年 (1986年) 1月	CADMAC販売開始
昭和61年 (1986年) 3月	三菱レーザー加工機販売開始
昭和62年 (1987年) 5月	イタリア サルパニーニ社と代理店契約
平成元年 (1989年) 10月	(株)コニック社とコニック販売(株)を合併 (株)コニックに社名変更
平成2年 (1990年) 10月	「国際シートメタルシンポジウム」を開催
平成4年 (1992年) 2月	金型センター開設
平成5年 (1993年) 7月	システム部門を分社し、(株)キャドマック設立
平成5年 (1993年) 9月	大阪支店を東大阪市に設置
平成5年 (1993年) 10月	本社を岡山工場に移転(本社登記は東大阪市)
平成6年 (1994年) 4月	(株)サルパニーニジャパン設立 (サルパニーニ・コニック(株)の業務を移管)
平成8年 (1996年) 3月	関東営業所開設
平成9年 (1997年) 11月	中部営業所開設
平成10年 (1998年) 9月	岡山工場ISO9001認証取得
平成11年 (1999年) 7月	スーパードライパンチ販売開始
平成12年 (2000年) 4月	インターネット受注システム「金型えくすぶれず」開設
平成14年 (2002年) 10月	コニックハードパンチ販売開始
平成17年 (2005年) 7月	(株)コニックテクノ設立(石英ガラス加工)
平成19年 (2007年) 4月	岡山営業所開設
平成21年 (2009年) 11月	PROTECHシリーズ金型 販売開始
平成22年 (2010年) 11月	東京支店移転・北関東営業所を開設
平成24年 (2012年) 11月	タイ工場開設 (CONIC PRECISION Co., Ltd.)
平成25年 (2013年) 7月	高硬度ベンディング金型EUROシリーズ販売開始
平成29年 (2017年) 6月	独・トルンブ社製パネルベンダー「TruBend Center」日本代理店契約
令和元年 (2019年)	高硬度ベンディング金型CEFHSシリーズ販売開始
令和5年 (2023年) 4月	本社を大阪に移転

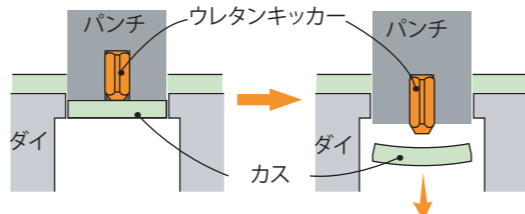
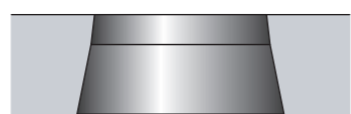
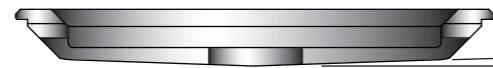



パンチ・シャー角 (抜き荷重の低減、カス上がり防止、消音)

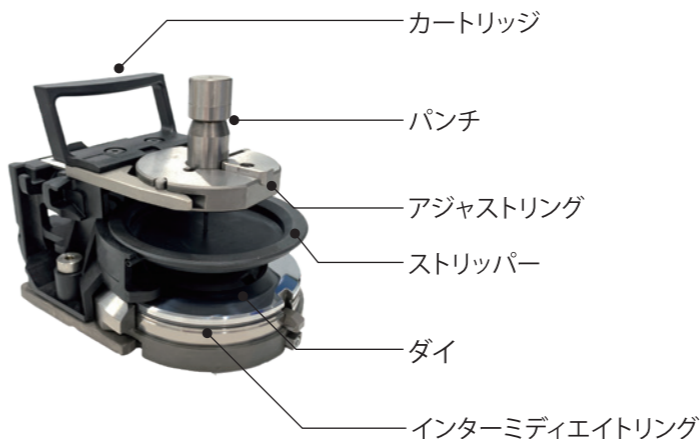
<p>●フラット (標準)</p> 	<p>●ウイスパー</p>  <p>※追加料金を別途頂きます</p>	 <p>※初めてパンチをご依頼いただく際は、フラットパンチ時のパンチ全長 (L) 情報をお知らせ下さい。</p> <p>※フラットパンチの他、ウイスパー、ルーフシャー角、Rシャー角仕様のパンチも製作出来ます。詳しくはお問い合わせ下さい。</p>
<p>●ルーフシャー角</p>  <p>※追加料金を別途頂きます</p>	<p>●Rシャー角</p>  <p>※追加料金を別途頂きます</p>	

金型仕様


■カス上がり防止対策


<p>パンチ</p>	<p>ウレタンキッカー ※マルチツールの場合はウレタンキッカー無しが基準です。 強靭な物理的特性 (耐熱、耐変形) としなやかなソフト感を特徴とする特殊材料を採用。 6幅以上に標準採用。丸形状はΦ4以上に標準採用。 異形及び、4幅以上6幅未満の金型については、ご相談下さい。 ※他社製パンチはウレタンキッカーは付いておりませんが、当社はカス上がり防止のため、標準で装着しております。 ご不要の場合は、お申し付けください。</p> 
<p>ダイ</p>	<p>切刃: 2段テーパ トルンプタイプ金型のダイの切刃は全てこのタイプです。</p> 
<p>ストリッパー</p>	<p>テーパ付きストリッパー  ワークの板押え跡を改善するために、若干のテーパを付けたストリッパー</p> <p>フラットストリッパー  ワークを押さえない打抜き加工を行う場合に最適です</p>

取扱説明

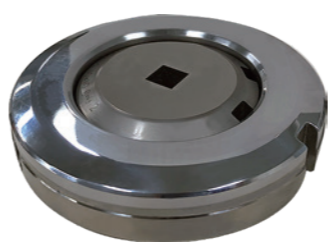
パーツ名	注意点
	<ul style="list-style-type: none"> 金型使用前に機械の操作指導マニュアルをご確認下さい。 金型使用前に、割れやカケなどの問題が金型に無いか、またサイズについてもご確認下さい。 機械やカートリッジなどを清掃し金型を装着して下さい。 例) ダイに抜きカスが詰まっている状態で使用すると金型に大きなダメージを与える可能性があります。 金型使用前に刃先をご確認ください。刃先が摩耗している場合は再研磨を行い、メンテナンスを行ってください。


パンチ




パンチにアジャストリングを装着する方法についての動画 ▶ 


ダイ



タイプ1のみ
 インターミディエイトリングにダイを装着する方法についての動画 ▶ 

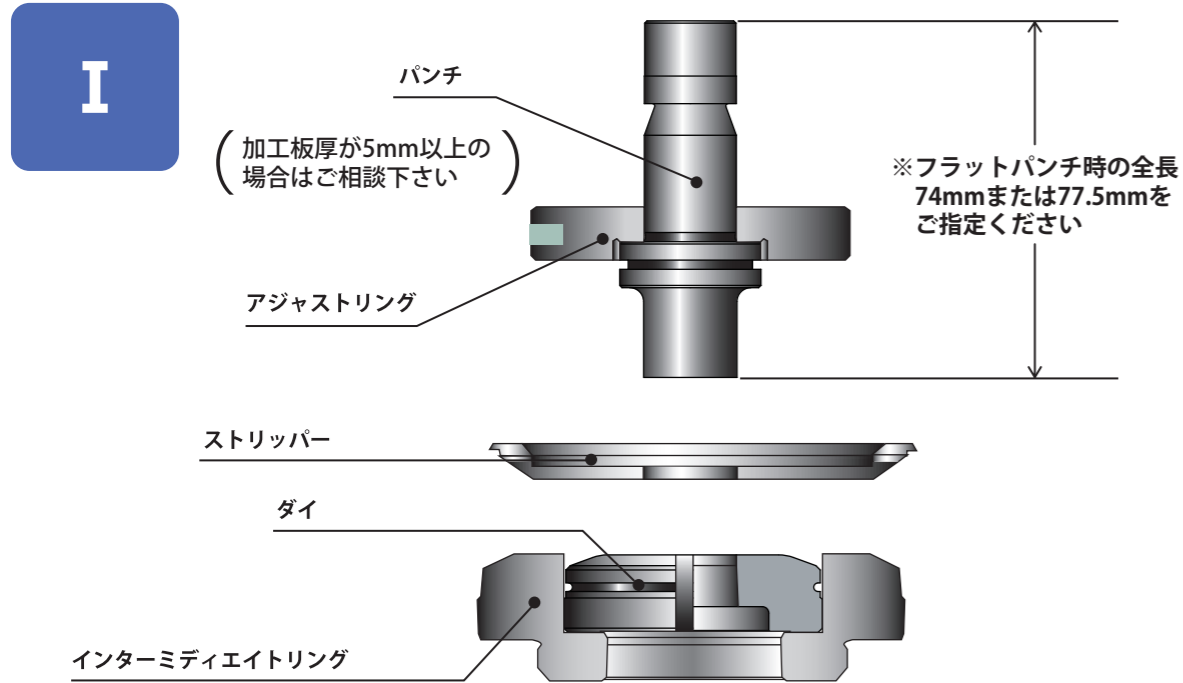
カートリッジ



カートリッジにパンチとダイを装着する方法についての動画 ▶ 

※カートリッジは取り扱いしていません。

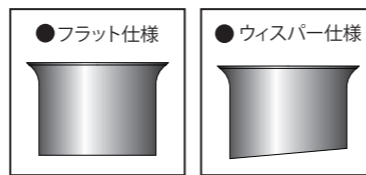
トルンプタイプ I



標準金型

角形状で短辺が2以下は全て極小寸法扱いとなります

パーツ	形状	刃先寸法(mm)	フラット仕様標準	ウイスパー仕様標準
パンチ (ハイス鋼)	丸	φ1以上 - φ2以下 (極小)	¥9,900	¥13,900
		φ2超 - φ30以下	¥8,300	¥12,300
	角	短辺1以上 - 2以下 (極小)	¥17,200	¥21,200
		対角2超 - 30以下	¥13,900	¥17,900
	長角・長丸 SD・WD	短辺1以上 - 2以下 (極小)	¥21,300	¥25,300
		対角/大径 2超 - 30以下	¥16,500	¥20,500
	R付角	短辺1以上 - 2以下 (極小)	¥25,300	¥29,300
		対角2超 - 30以下	¥19,200	¥23,200
	R付長角	短辺1以上 - 2以下 (極小)	¥26,200	¥30,200
		対角2超 - 30以下	¥19,800	¥23,800
ダイ (改良ダイス鋼)	丸	全ての寸法	¥9,000	
	角・長角・長丸 SD・WD		¥11,100	
	R付角・R付長角		¥15,300	
ストリッパー	丸	パンチに準拠	テーパー付きストリッパー ¥17,300	フラットストリッパー ¥8,100
	角・長角・長丸 SD・WD		¥19,800	¥10,400
	R付角・R付長角		¥21,700	¥12,500
アジャストリング (段付きATC用)			¥14,000	
インターミディエイトリング			¥29,400	



※フラットパンチの他、ウイスパー、ルーフシャー角、Rシャー角仕様のパンチも製作できます。詳しくはお問い合わせ下さい。

トルンプタイプ I

異形金型

パーツ	刃先寸法	異形分類	標準
パンチ (ハイス鋼)	刃先形状がφ30に収まる形状	1類	¥25,700
		2類	¥30,000
		3類	¥36,900
ダイ (改良ダイス鋼)	パンチ刃先形状がφ30に収まる形状	1類	¥13,000
		2類	¥13,600
		3類	¥14,700
ストリッパー	パンチに準拠	テーパー付きストリッパー 1類	¥23,200
		2類	¥24,400
		3類	¥25,300
		フラットストリッパー	¥13,100
			¥14,000
			¥14,700



異形状一覧

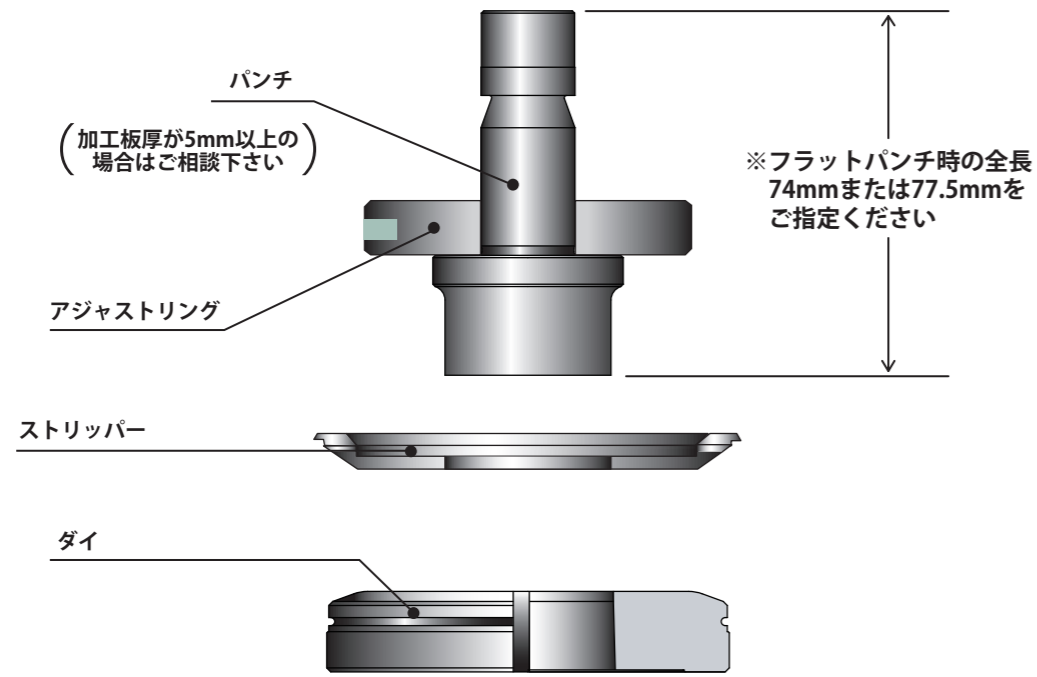
異形1類	異形2類
異形3類	異形4類
	1・2・3類以外の加工難度の高いもの

型センター・キー方向はご指示ください。
この分類表以外の形状についても製作可能ですのでお問い合わせください。

注意事項

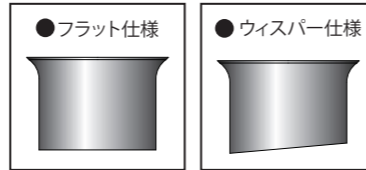
- ・パンチ刃先の仕上がり公差はご指示無き場合、プラス公差になります。
- ・タイプ0、タイプIII金型はお取扱いしておりません。
- ・テーパー付きストリッパーは、ワークによる板押さえ傷防止の為、ストリッパープレートの板押さえ面に微小テーパーを付加しています。ご不要の場合は板押さえ面がフラットな「フラットストリッパー」をお選び下さい。
- ・運賃は価格に含まれております。

トルンプタイプII



標準金型

パーツ	形状	刃先寸法(mm)	フラット仕様標準	ウイスパー仕様標準
パンチ (ハイス鋼)	丸	φ30超 - φ40以下	¥18,600	¥22,600
		φ40超 - φ55以下	¥23,500	¥27,500
		φ55超 - φ60以下	¥25,200	¥29,200
		φ60超 - φ76.2以下	¥28,200	¥32,200
	角	対角30超 - 35以下	¥23,300	¥27,300
		対角35超 - 40以下	¥24,900	¥28,900
		対角40超 - 55以下	¥25,700	¥29,700
		対角55超 - 65以下	¥29,200	¥33,200
		対角65超 - 76.2以下	¥32,200	¥36,200
	長角・長丸 SD・WD	対角/大径 30超 - 40以下	¥26,000	¥30,000
		対角/大径 40超 - 50.8以下	¥28,600	¥32,600
		対角/大径 50.8超 - 55以下	¥30,100	¥34,100
		対角/大径 55超 - 65以下	¥31,900	¥35,900
		対角/大径 65超 - 76.2以下	¥34,800	¥38,800
	R付角	対角30超 - 40以下	¥28,800	¥32,800
		対角40超 - 50.8以下	¥34,600	¥38,600
		対角50.8超 - 55以下	¥39,300	¥43,300
		対角55超 - 60以下	¥41,100	¥45,100
		対角60超 - 65以下	¥46,400	¥50,400
	R付長角	対角30超 - 40以下	¥29,500	¥33,500
対角40超 - 50.8以下		¥36,800	¥40,800	
対角50.8超 - 55以下		¥41,400	¥45,400	
対角55超 - 60以下		¥43,200	¥47,200	
対角60超 - 65以下		¥47,700	¥51,700	
		対角65超 - 76.2以下	¥50,500	¥54,500



トルンプタイプII

標準金型

パーツ	形状	刃先寸法(mm)	フラット仕様標準	テーパ付きストリッパー	フラットストリッパー
ダイ (改良ダイス鋼)	丸	全ての寸法	¥16,500		
	角・長角・長丸 SD・WD		¥18,900		
	R付角・R付長角		¥26,500		
ストリッパー	丸	全ての寸法		¥17,300	¥8,100
	角・長角・長丸 SD・WD		¥19,800	¥10,400	
	R付角・R付長角		¥21,700	¥12,500	
アジャストリング (段無し ATC用)		¥14,000			
				テーパー	フラット

標準形状



※フラットパンチの他、ウイスパー、ルーフシャー角、Rシャー角仕様のパンチも製作できます。詳しくはお問い合わせ下さい。

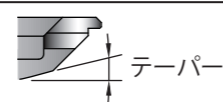
異形金型

パーツ	刃先寸法	異形分類	標準
パンチ (ハイス鋼)	刃先形状がφ30(超)からφ40(以下)に収まる形状	1類	¥34,000
		2類	¥36,700
		3類	¥40,400
	刃先形状がφ40(超)からφ50.8(以下)に収まる形状	1類	¥38,100
		2類	¥40,500
		3類	¥43,800
	刃先形状がφ50.8(超)からφ55(以下)に収まる形状	1類	¥42,900
		2類	¥46,400
		3類	¥49,800
	刃先形状がφ55(超)からφ65(以下)に収まる形状	1類	¥45,500
		2類	¥49,200
		3類	¥52,700
	刃先形状がφ65(超)からφ76.2(以下)に収まる形状	1類	¥47,200
		2類	¥50,600
		3類	¥53,800


※異形形状のダイ、ストリッパー、異形形状一覧情報は10ページをご覧ください

■異形金型

パーツ	刃先寸法	異形分類	標準	
ダイ (改良ダイス鋼)	パンチ刃先形状がφ30超からφ76.2 (以下) に収まる形状	1類	¥26,100	
		2類	¥28,300	
		3類	¥30,500	
ストリッパー	パンチに準拠	テーパー付きストリッパー	フラットストリッパー	
		1類	¥23,200	¥13,100
		2類	¥24,400	¥14,000
		3類	¥25,300	¥14,700



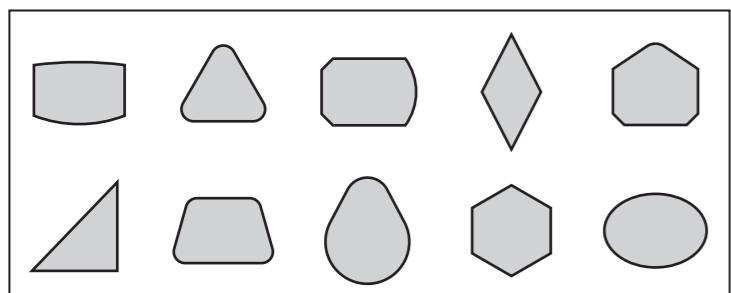
テーパー



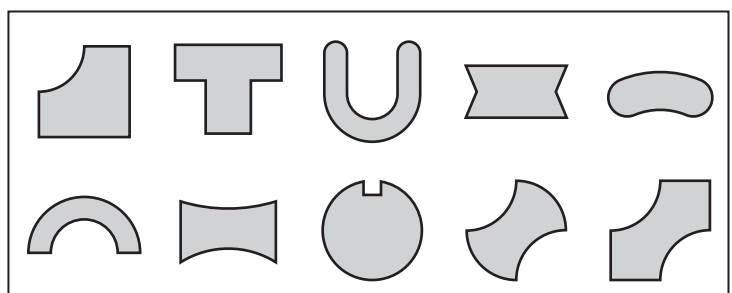
フラット

■異形形状一覧

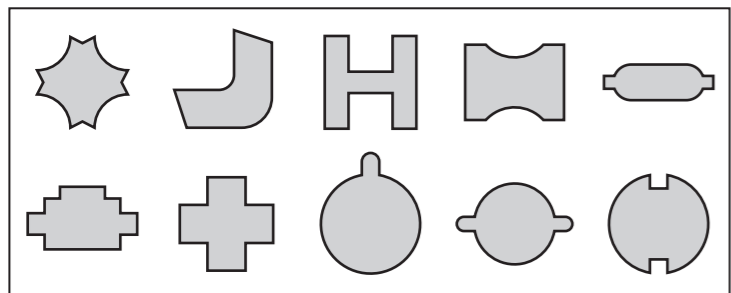
異形1類



異形2類



異形3類



異形4類

1・2・3類以外の加工難度の高いもの

型センター・キー方向はご指示ください。

この分類表以外の形状についても製作可能ですのでお問い合わせください。

注意事項

- ・パンチ刃先の仕上がり公差はご指示無き場合、プラス公差になります。
- ・タイプ0、タイプIII金型はお取り扱いしておりません。
- ・テーパー付きストリッパーは、ワークによる板押さえ傷防止の為、ストリッパープレートの板押さえ面に微小テーパーを付加しています。ご不要の場合は板押さえ面がフラットな「フラットストリッパー」をお選び下さい。
- ・運賃は価格に含まれております。

5st

刃先寸法：大径φ16以下



10st

刃先寸法：大径φ10.5以下



■標準金型

角形状で短辺が2以下は全て極小寸法扱いとなります

パーツ	金型タイプ	形状	刃先寸法(mm)	フラット仕様標準
パンチ (ハイス鋼)	5st / 10st	丸	φ1以上 - φ2以下 (極小)	¥8,500
			φ2超	¥7,100
		角	短辺1以上 - 2以下 (極小)	¥10,800
			短辺2超	¥8,600
		長角・長丸 SD・WD	対角1以上 - 2以下 (極小)	¥11,700
			対角2超	¥9,200
ダイ (改良ダイス鋼)	5st / 10st	丸	φ1以上	¥7,500
		角	短辺1以上	¥8,300
		長角・長丸 SD・WD	対角1以上	¥9,000
		R付角	対角2超	¥11,000
		R付長角	対角2超	¥11,000

※追い抜き加工は推奨できません。

■異形金型

パーツ	金型タイプ	異形分類	刃先寸法(mm)	価格
パンチ (ハイス鋼)	5st / 10st	1類	共通	¥21,800
		2類		¥25,100
		3類		¥29,500
ダイ (改良ダイス鋼)	5st / 10st	1類	共通	¥16,900
		2類		¥17,600
		3類		¥20,000

マルチツールの最大加工板厚は、SS材：t=3.2 / SUS：t=2.0までです。



各種被加工材や加工方法に最適なオリジナル表面処理をご用意

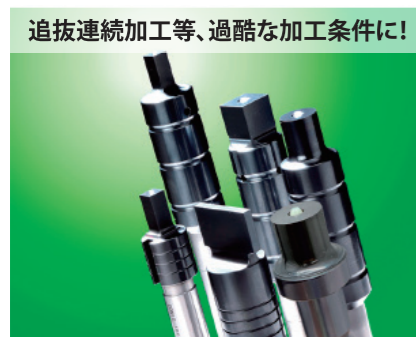
■ コニックオリジナルの表面処理をラインナップしています。パンチ刃先の長寿命化や溶着の改善に最適です。



SUS加工にはこの金型

スーパードライパンチ (SDP)

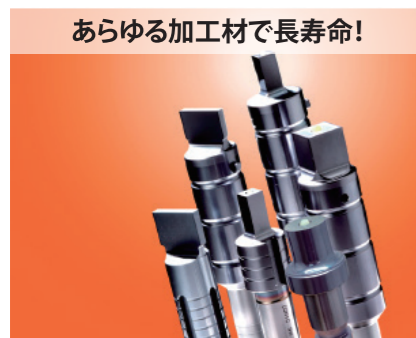
驚異の耐久性を誇り、「SUS加工では金型がもたない」という常識を打破しました。オートインデックス等の使用頻度が高い金型に使うことで、ランニングコスト低減に貢献します。



追抜連続加工等、過酷な加工条件に!

ヘビーデューティーパンチ (HDP)

ステンレスなどの高張力鋼板の連続打ちで発生する熱でもコーティングが剥がれにくく、過酷な加工条件に最適です。標準丸、角形状はもとより、異形抜き形状にも対応しています。



あらゆる加工材で長寿命!

コニックロングライフパンチ (CLP)

SPCCを中心に高耐食溶融めっき鋼板等、幅広い被加工材に抜群の耐久性を発揮します。標準丸、角形状はもとより、異形抜き形状にも対応しています。



AL・塗装鋼板にはこの金型!

コニックハードパンチ (CHP)

コストパフォーマンスに優れ、あらゆる加工材に対応したパンチです。特に、アルミや塗装鋼板で発生しやすい溶着現象を低減し、安定した加工ができます。

総合性能	パンチタイプ	加工材特性			
		SUS	SPCC	AL	めっき鋼板
高性能 ↑ ↓ 低コスト	スーパードライパンチ (SDP)	★★★★★	★★★★★	★★★	★★★
	ヘビーデューティーパンチ (HDP)	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★
	コニックロングライフパンチ (CLP)	★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★
	コニックハードパンチ (CHP)	★★★	★★★★	★★★★★	★★★★★
	ハイス鋼 (表面処理なし)	★★	★★★	★★★	★★★
	ダイス鋼 (表面処理なし)	★	★	★★	★

パンチ表面処理価格



形状	スーパードライパンチ (SDP)	ヘビーデューティーパンチ (HDP)	コニックロングライフパンチ (CLP)	コニックハードパンチ (CHP)
	処理価格			
丸	¥7,200	¥17,000	¥11,700	¥3,000
角・長角・長丸 SD・WD	¥16,000			
R付角・R付長角	¥21,000			

・SD・WDは除く。
・R付角・R付長角の、R10以下は処理可能。R10以上はご相談ください。

※HDP処理不可寸法
丸形状…φ2以下
角形状…2幅未満

※CLP処理不可寸法
丸形状…φ1.6未満
角形状…1.5幅未満



形状	スーパードライパンチ (SDP)	ヘビーデューティーパンチ (HDP)	コニックロングライフパンチ (CLP)	コニックハードパンチ (CHP)
	処理価格			
丸(φ30超-φ40以下)	¥10,000	¥22,700	¥15,600	¥4,500
丸(φ40超-φ76.2以下)	¥22,000			
角(対角30超-40以下)	¥22,500			
角(対角40超-76.2以下)	¥31,000			
長角・長丸・SD・WD (対角/大径 30超-50.8以下)	¥22,500			
長角・長丸・SD・WD (対角/大径 50.8超-76.2以下)	¥31,000			
R付角・R付長角 (対角30超-50.8以下)	¥27,500			
R付角・R付長角 (対角50.8超-76.2以下)	¥36,000			

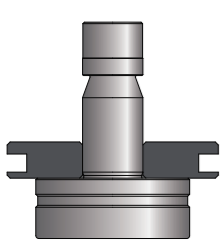
・SD・WDは除く。
・R付角・R付長角の、R10以下は処理可能。R10以上はご相談ください。



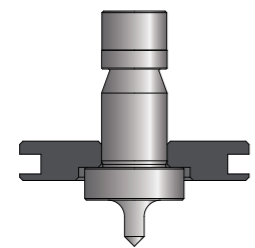
成形金型事例【センターポンチ・タップバーリング】



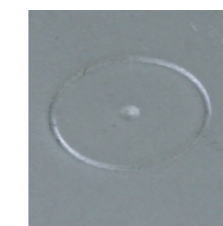
センターポンチ

上向加工

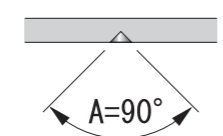


下向加工

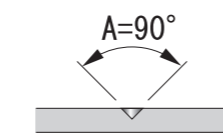


上向加工



下向加工

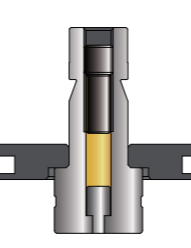


ワークに円錐形の窪み(センターポンチ)を加工、位置決め、目印等に使用します。

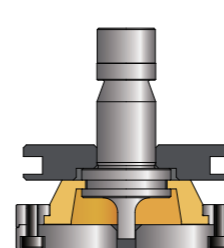
成形金型事例【ハーフパンチ・ダボ出し】


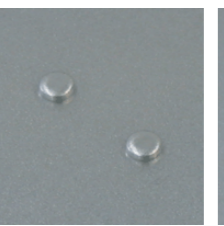
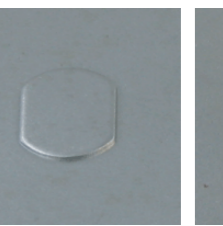

ハーフパンチ(半切、ハーフシャー)

上向加工

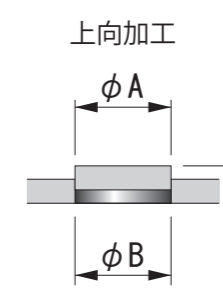


下向加工

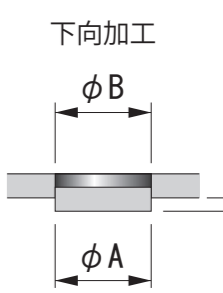


上向加工



下向加工

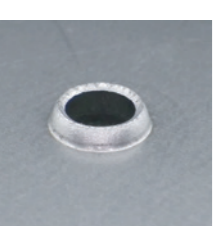


ワーク板厚の半分程度を抜く加工です。スポット溶接等の位置決め、当たり・ストッパー等に使用します。

タップバーリング


上向加工

(図は下穴別工程金型)

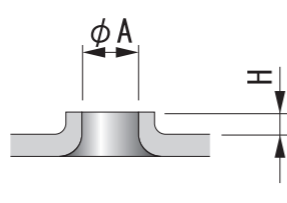
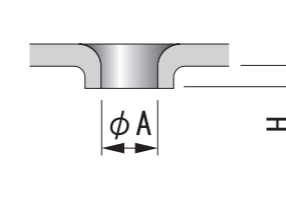


下向加工

(図は下穴別工程金型)



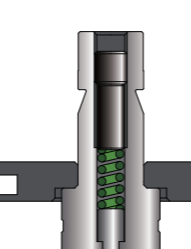
ネジサイズ	ピン径(A) (バーリング内径)	下穴寸法
M2.5	φ2.1	φ1.2
M3	φ2.6	φ1.5
M4	φ3.4	φ2.0
M5	φ4.3	φ2.4
M6	φ5.1	φ2.8

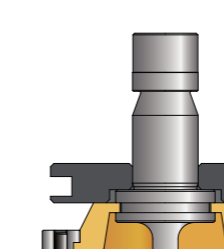
ワークを筒状等に絞る加工です。薄板にネジ加工を行う際に、ネジ山数を確保する為に行います。



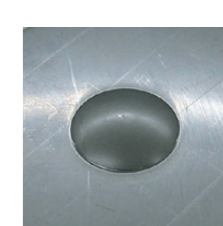
ダボ出し

上向加工

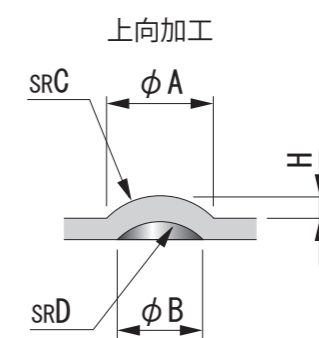


下向加工

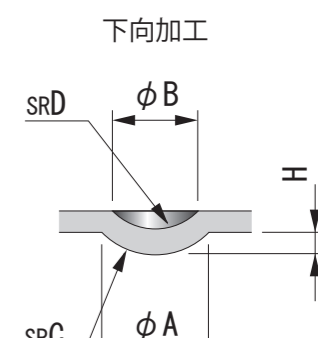


上向加工



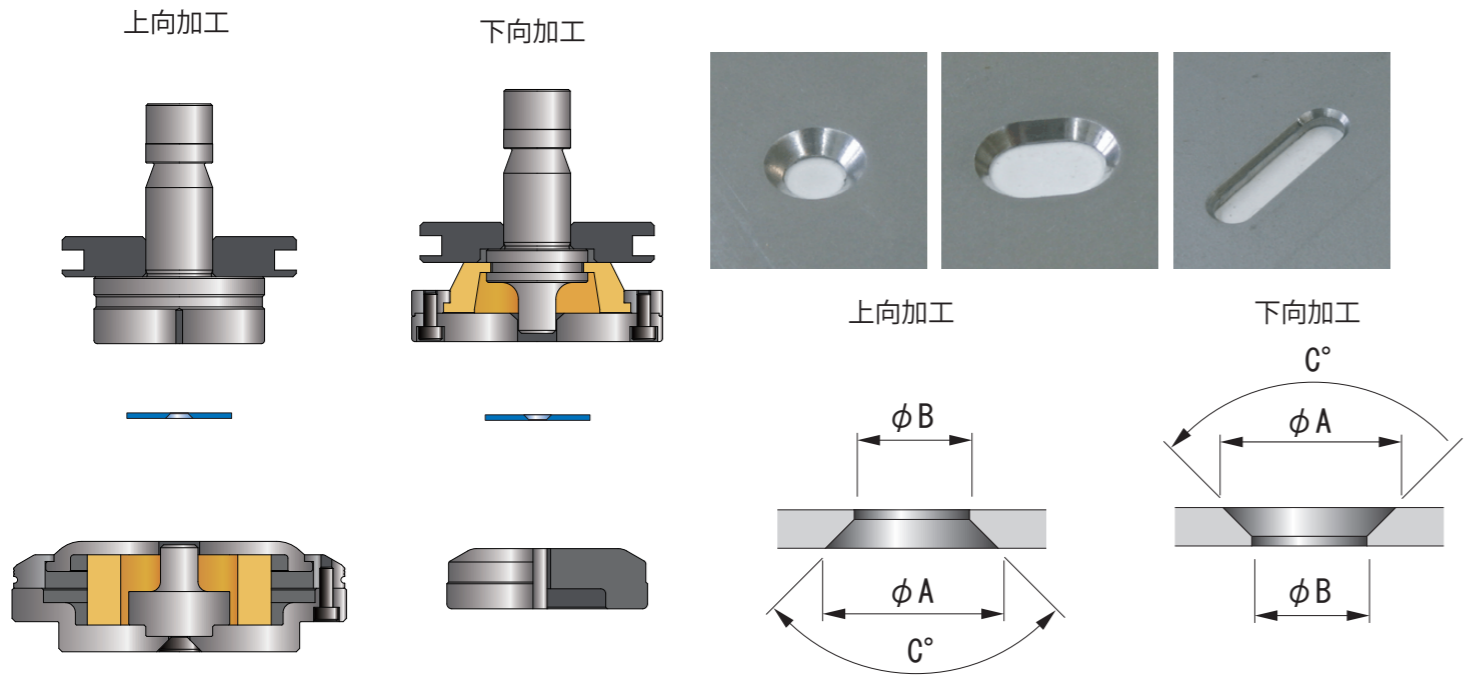
下向加工



ワークを球状に絞る加工。位置決め、外板の飾り模様等に使用します。

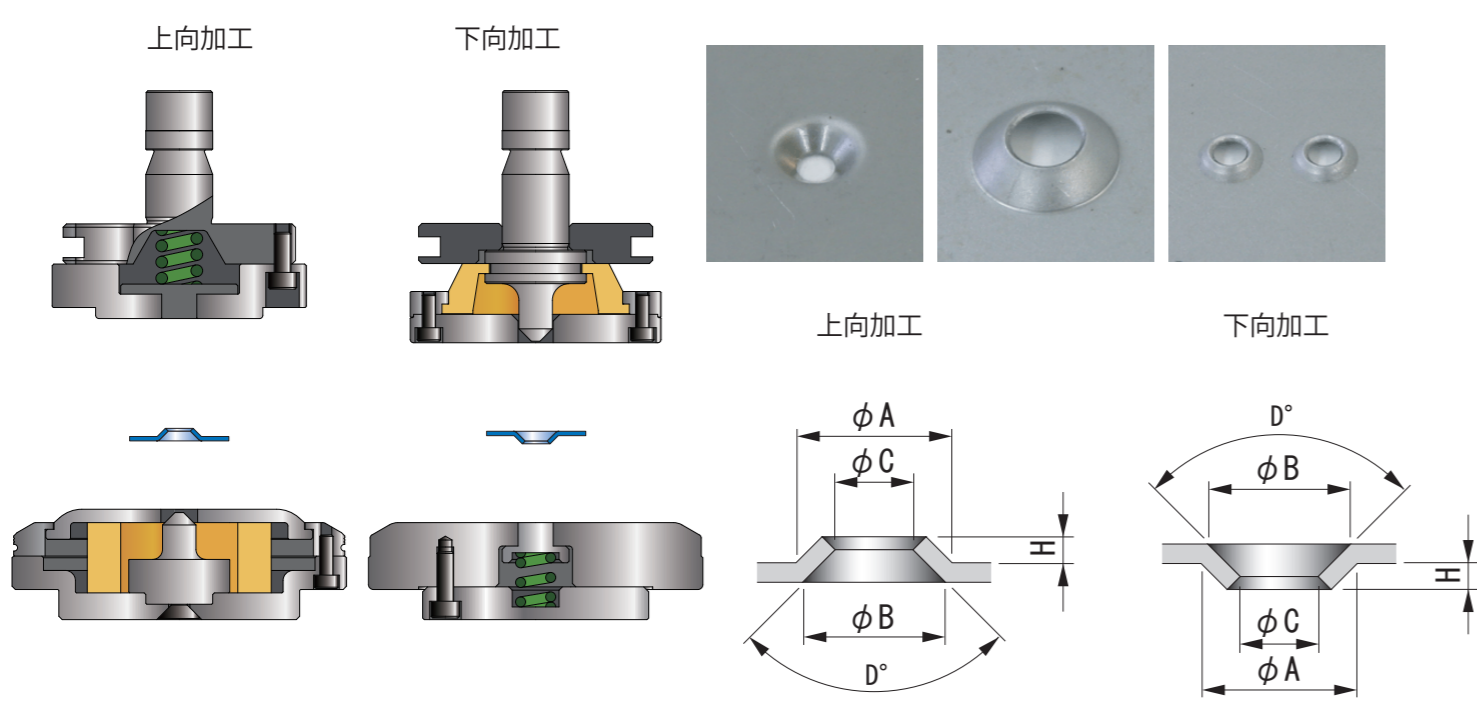
成形金型事例【C面取り・皿絞り】

C面取り(皿ビス型)



ワークに面取りを行う加工です。皿ビス、リベット等の頭を沈める、抜き加工後の角を取る、タップ加工の案内等に使用されます。

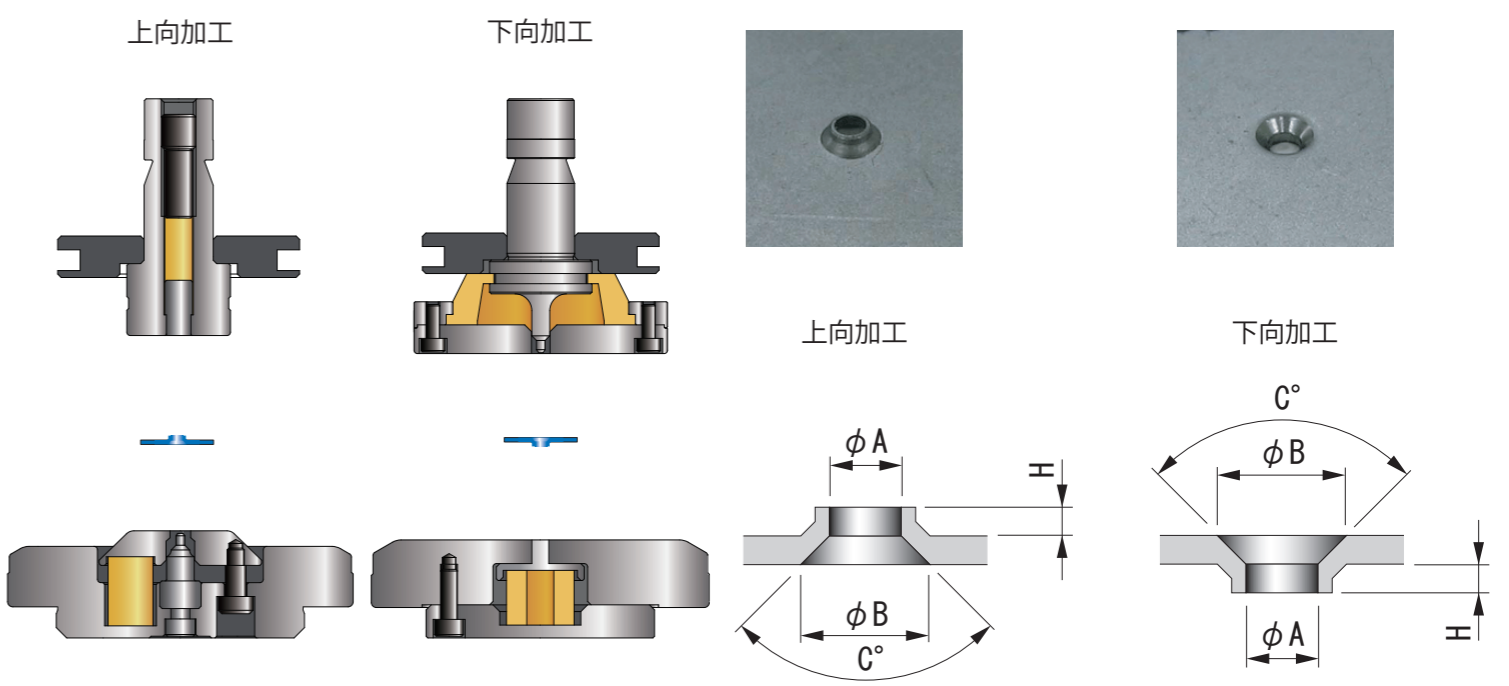
皿絞り(カウンターシンク)



ワークを皿状等に絞る加工です。皿ビスの頭を沈めたり、スベリ止め等に使用します。

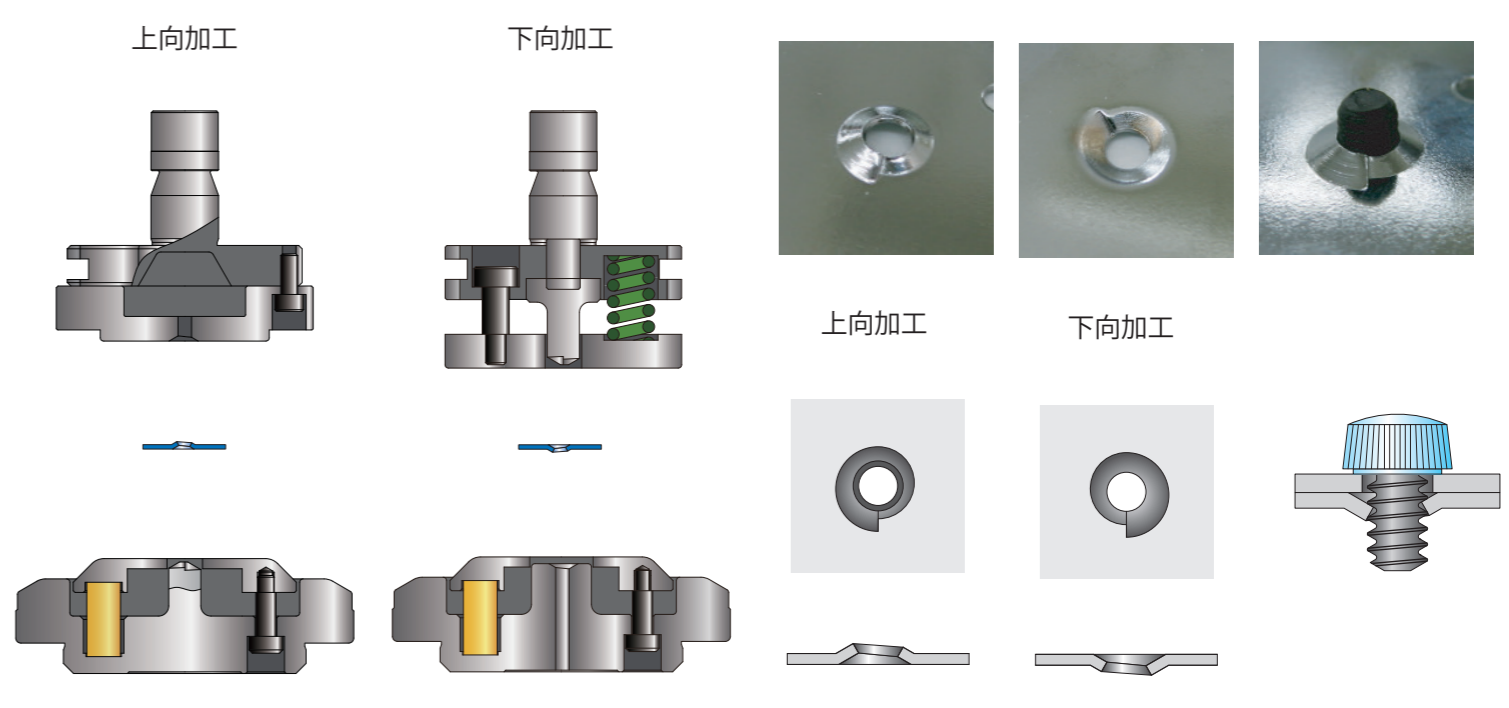
成形金型事例【皿バーリング・ワンピッチバーリング】

皿バーリング



ワークを筒状等に絞り、同時に入口部分に面取りを行う加工です。板を重ね合わせて皿ビスでネジ止める際の皿ビスの頭の逃げや、タップ加工時の案内等に使用します。

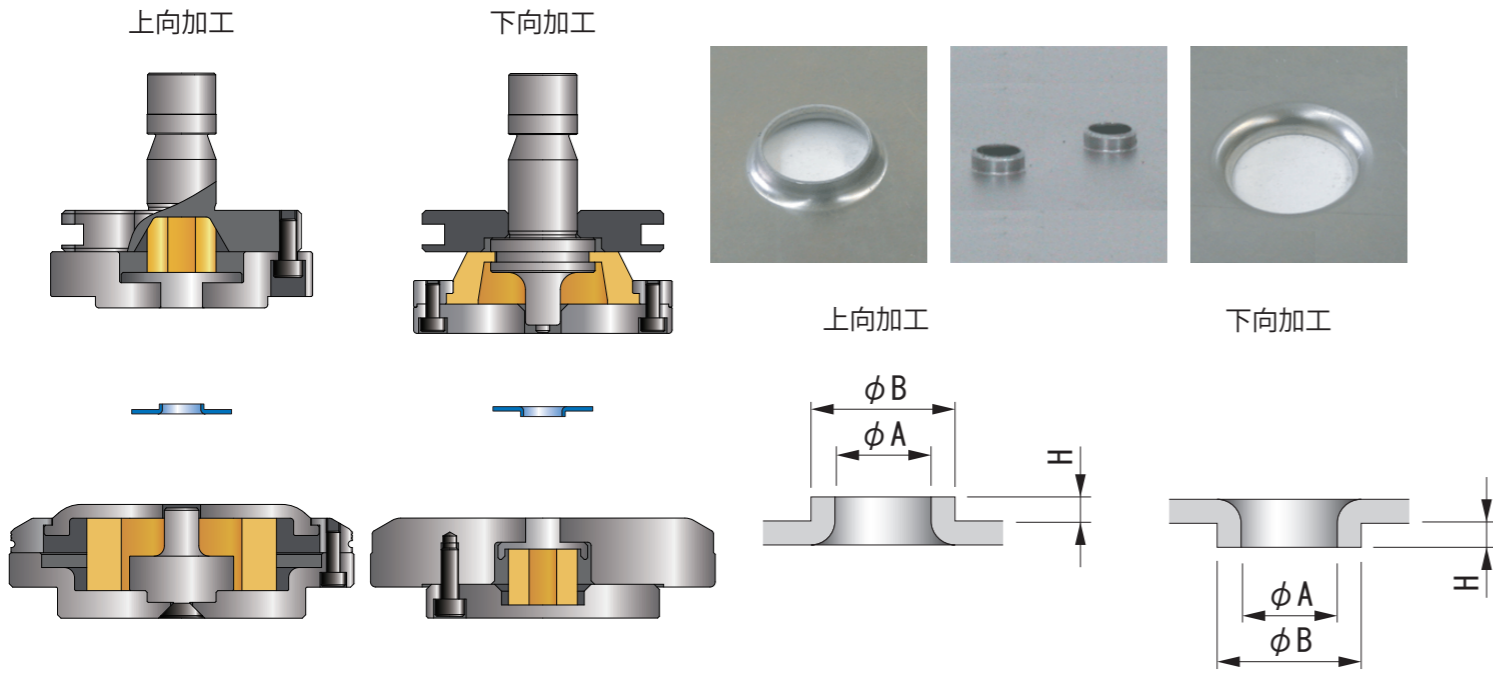
ワンピッチバーリング



ワークに1ピッチ分のネジを成形する加工です。化粧板・カバー等比較的強度を必要としない箇所のネジ止めに使用します。

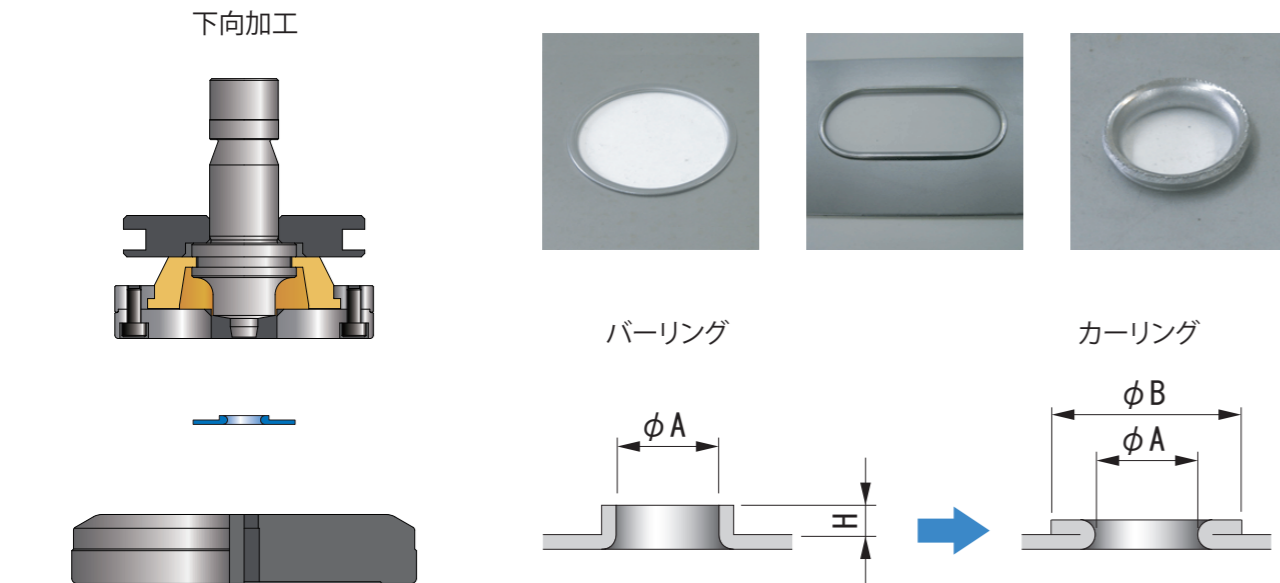
成形金型事例【バーリング・カーリング】

バーリング



ワークを筒状等に絞る加工です。
パイプ、コード等の案内及び保護、水抜き、風穴等に使用します。

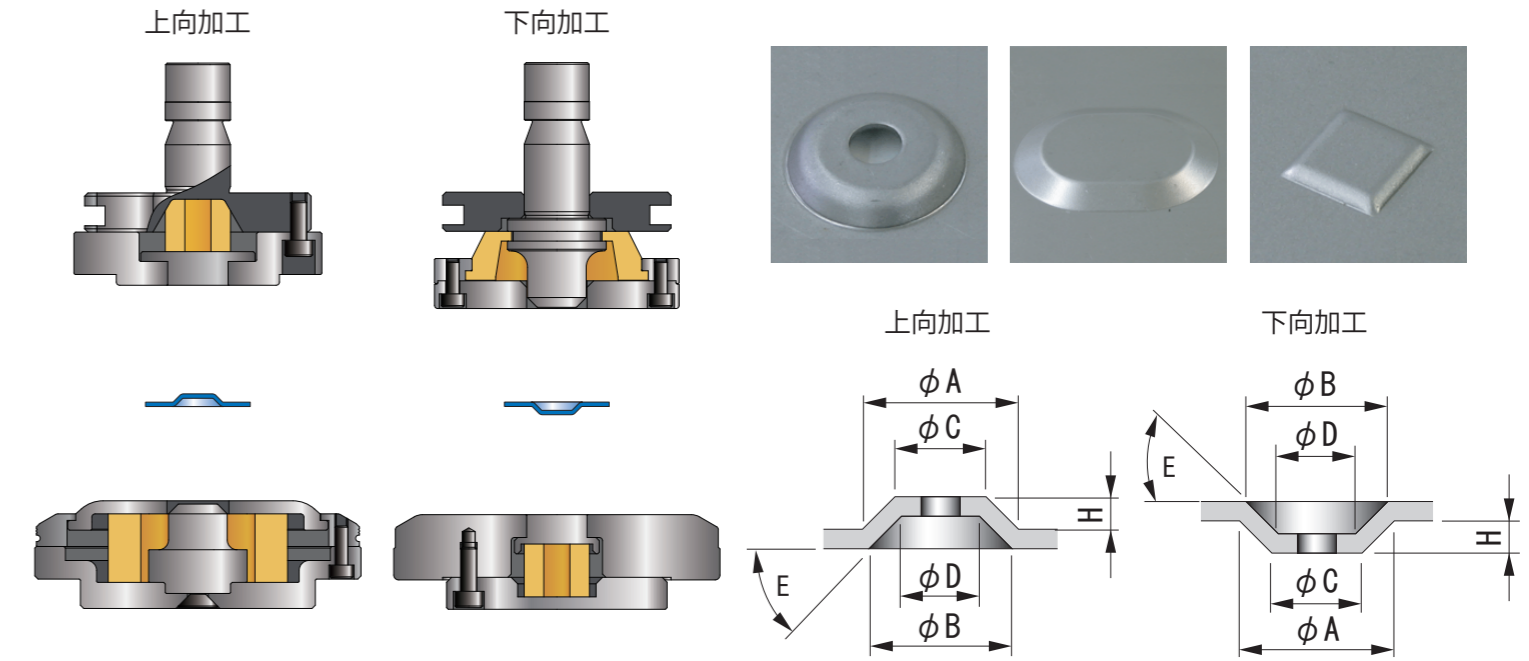
カーリング



バーリング加工後にワークを折り曲げる加工です。
パイプ、コード等の案内及び保護に使用します。
下穴加工→バーリング→カーリングの加工順序となります。

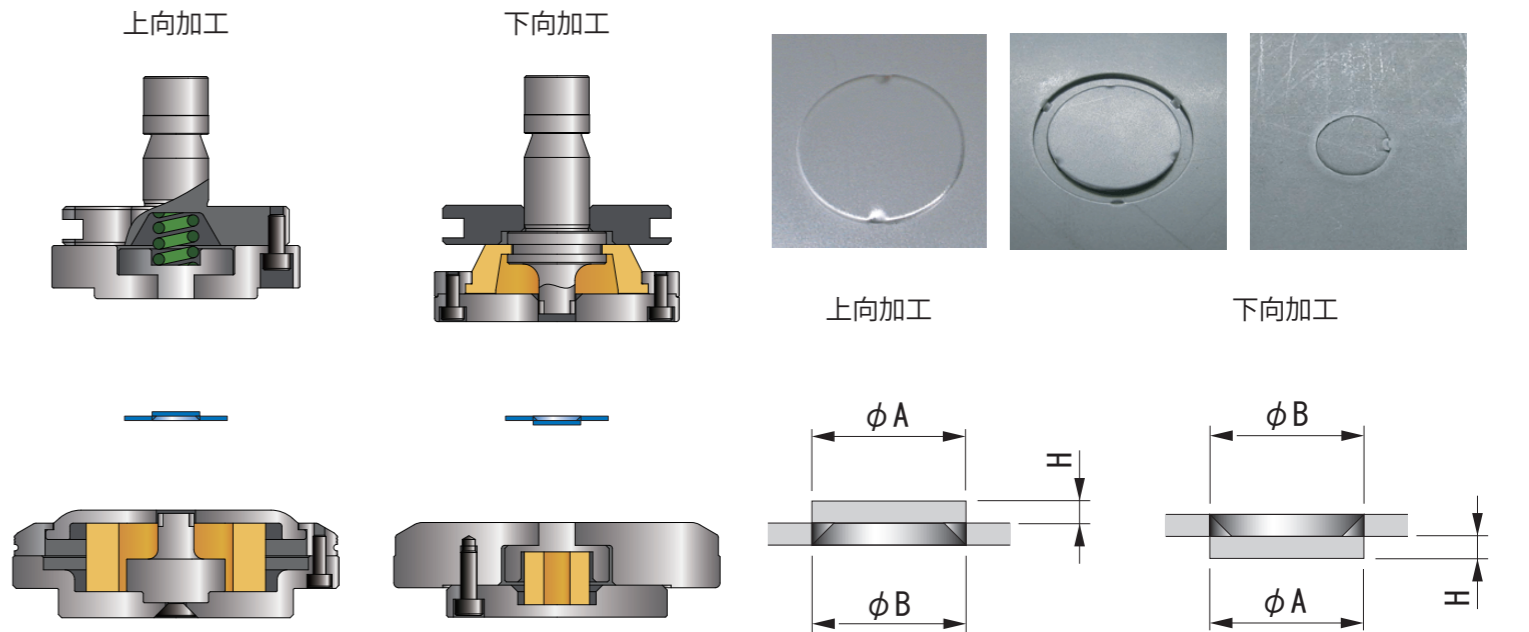
成形金型事例【カウンターシンク・ノックアウト】

エンボス(カウンターシンク)



ワークを円錐形・台形などに絞る加工です。
製品の座部やボルト・ナット等の頭を沈める場合に使用します。

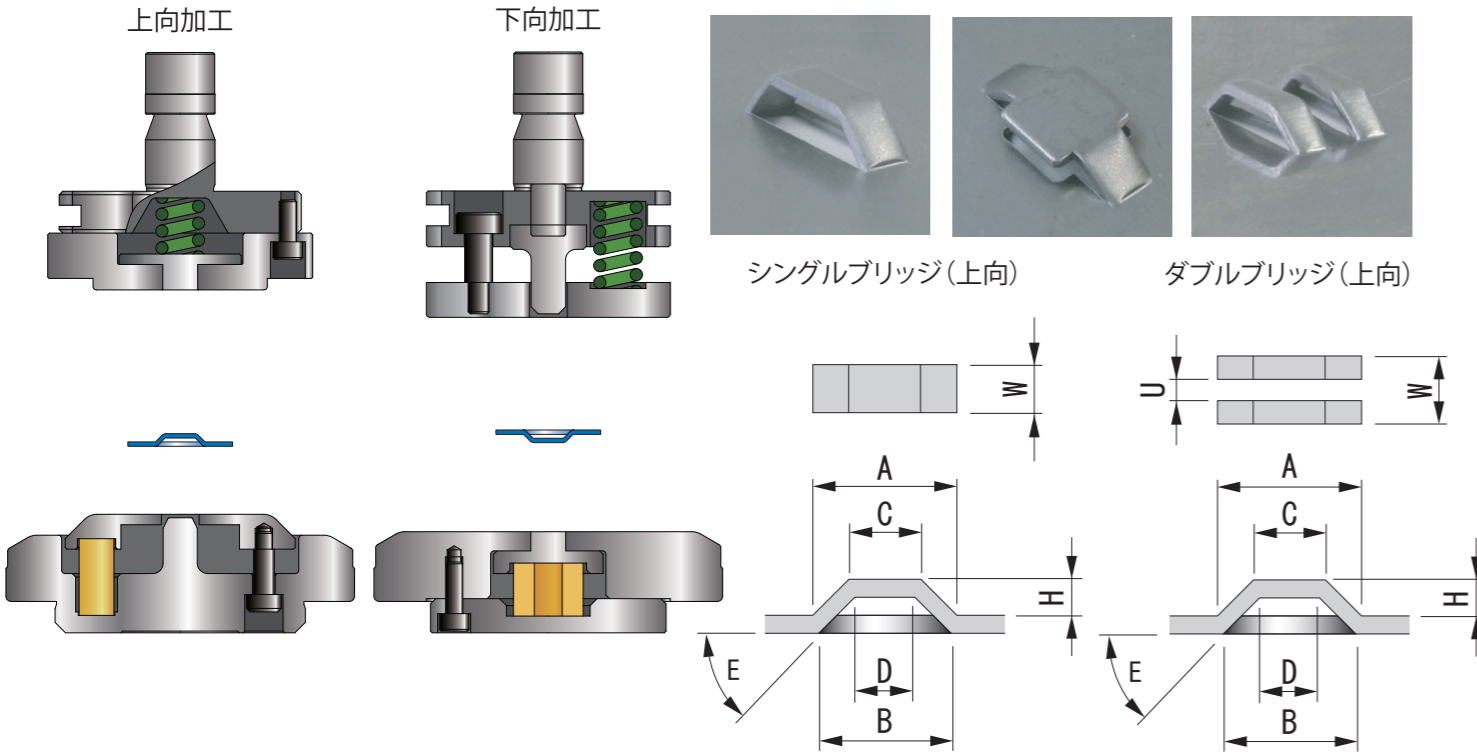
ノックアウト



板厚分ワークを抜き、その一部をタブにて母材と結合しておく加工です。
使用時にドライバー等で叩いて外し、その穴を使用します。

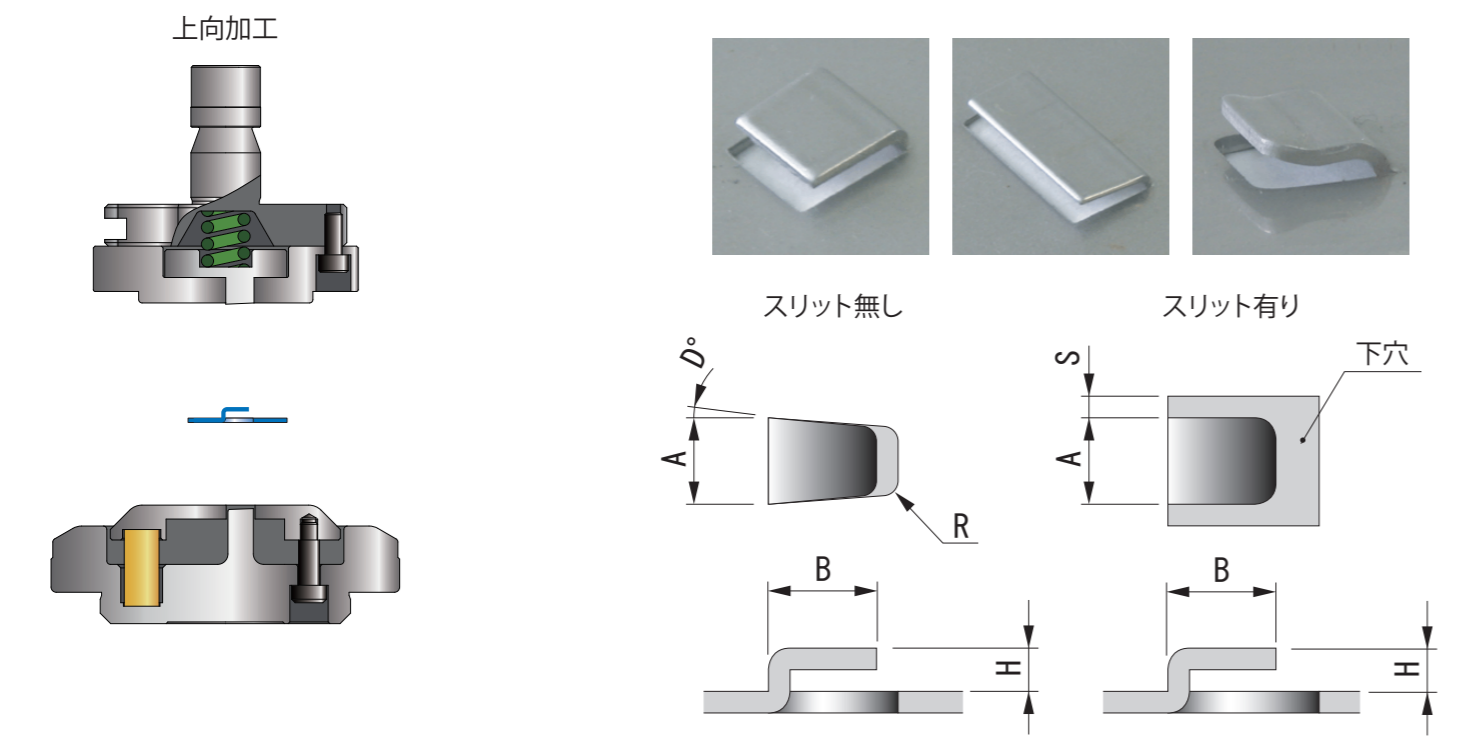
成形金型事例【ブリッジ・Z曲げ】

ブリッジ



ワークをブリッジ(橋)状に切り絞る加工です。
製品の座部やボルト等の座部、プリント基盤を差し込む、風穴等に使用します。

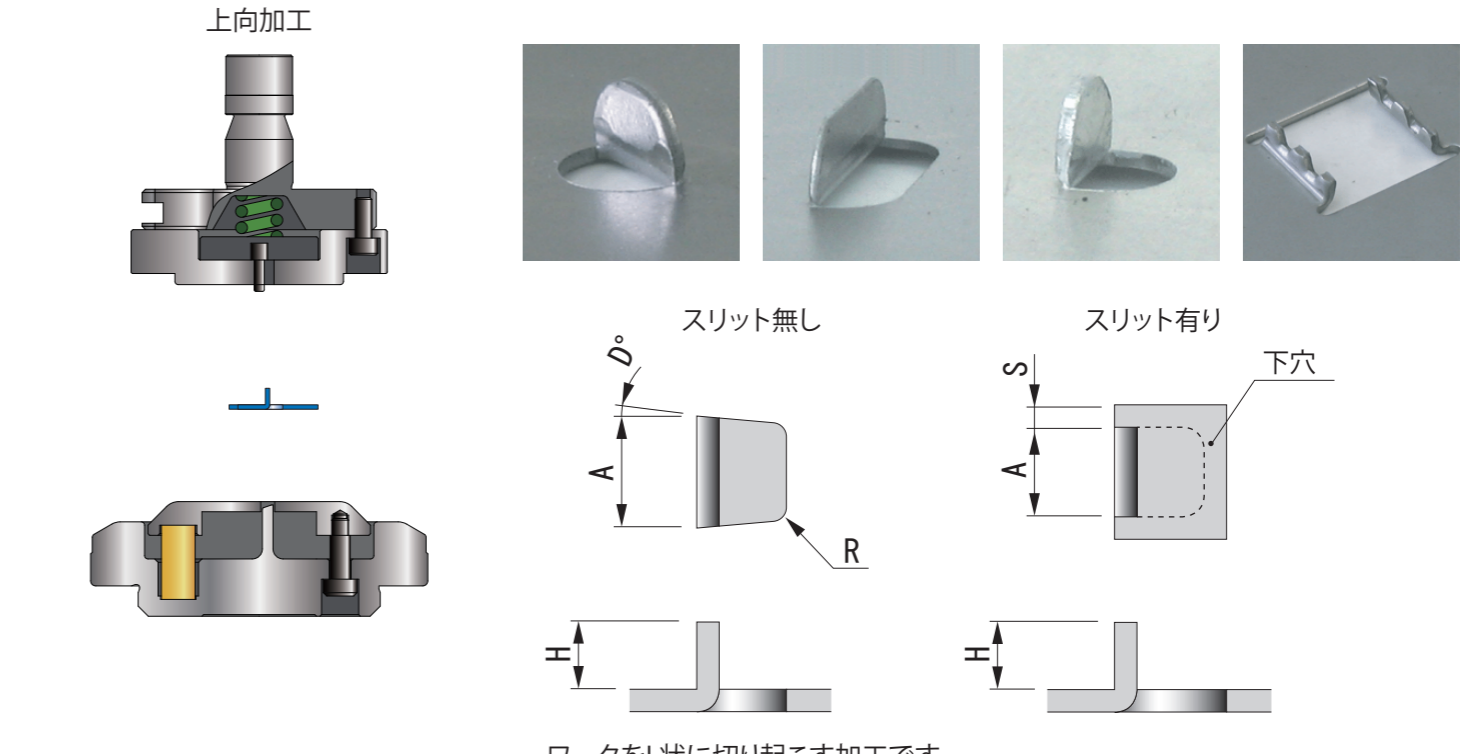
Z曲げ(切り起し)



ワークをZ状に切り起こす加工です。
フック、位置決め、ストッパー等に使用します。

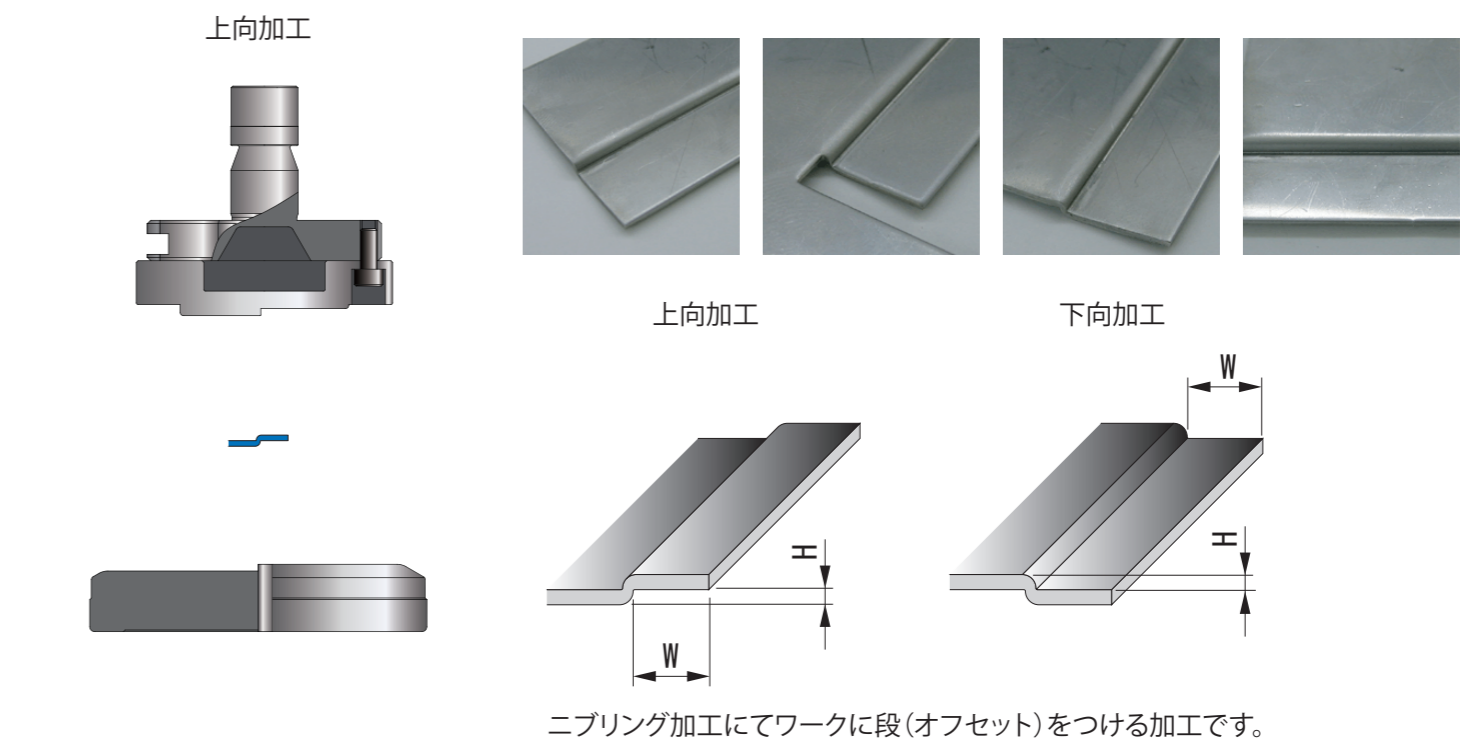
成形金型事例【L曲げ・段曲げ】

L曲げ(切り起し)



ワークをL状に切り起こす加工です。
フック、位置決め、ストッパー等に使用します。

段曲げ



ニブリング加工にてワークに段(オフセット)をつける加工です。
製品の突き合わせ等に使用します。

成形金型事例【ランス・ルーバー】

ランス

上向加工

上向加工

ワークを切り起し、開口部を作る加工です。風穴に使用します。

加工順序 ② ← ①

ルーバー

上向加工

上向加工

ワークを切り起し、開口部を作る加工です。風穴に使用します。

加工順序 ① → ②

成形金型事例【ガイドレール・ビード出し】

ガイドレール

上向加工

上向加工

下穴部

ワークをU字状に絞り、プリント基板等を差し込むガイドレールを成形する加工です。

ビード出し

上向加工

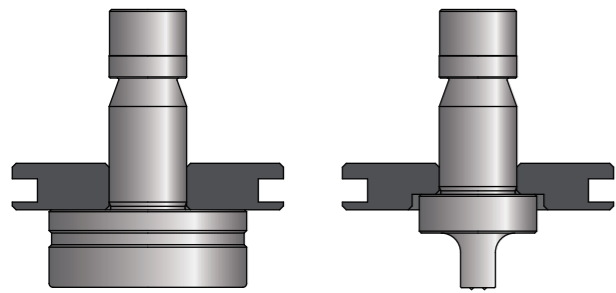
任意

ニブリング加工にてワークをビード状に絞る加工です。製品の補強や滑り止め、外板の飾り等に使用します。

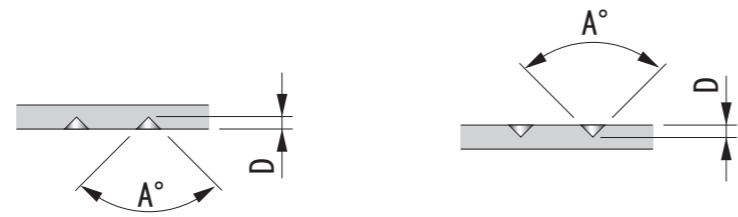
成形金型事例【型押し・絞り刻印】

型押し、刻み刻印

上向加工 下向加工



上向加工 下向加工

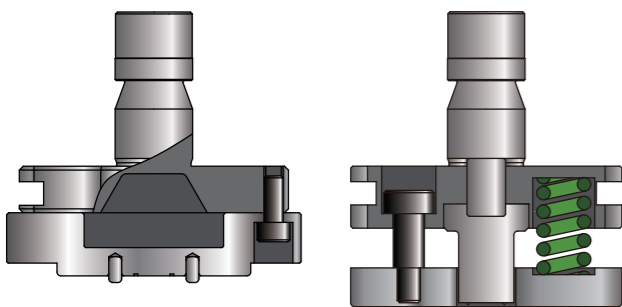


CONIC 金型 ABC

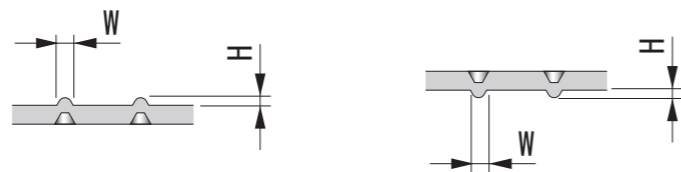
ワークに英数字、漢字、マーク、ロゴ等を刻印する加工です。

絞り刻印

上向加工 下向加工



上向加工 下向加工



CONIC ABC

ワークに英数字、漢字、マーク、ロゴ等をエンボス状に刻印する加工です。

パンチング用金型 F A X シート

宛先 F A X ☎ 0120-0529-55

株式会社 CONIC

金型センター宛

フリーダイヤル TEL ☎ 0120-0529-39

URL https://www.conic.co.jp/

E-mail order@conic.co.jp

C・POC会員様No. _____

送信日 / 年 月 日 時

ページ /

見積依頼 発注

担当者(窓口)名 _____ 宛

御依頼元	都道府県名	TEL ()	御希望納期
御担当者名		FAX ()	月 日

貴社ご使用の機械メーカー名	御使用機械名称	金型のタイプ	備考
TRUMPF	(例: TRUMATIC7000L)	パンチ長さ(シャープ角無し) L= mm	

金型サイズ	寸法形状(部品名等)						クリアランス 両側・片側	数量			パンチシャープ角	備考(注番等)
	丸	正角	長角	長丸	SD	WD		セット(パンチ+ダイ)	パンチ	ダイ		
<input type="checkbox"/> Type I <input type="checkbox"/> Type II <input type="checkbox"/> マルチール5st <input type="checkbox"/> マルチール10st	丸	正角	長角	長丸	SD	WD	C=					□シャープ角無し □ウイスパー □ルーフシャープ □Rシャープ
<input type="checkbox"/> Type I <input type="checkbox"/> Type II <input type="checkbox"/> マルチール5st <input type="checkbox"/> マルチール10st	丸	正角	長角	長丸	SD	WD	C=					□シャープ角無し □ウイスパー □ルーフシャープ □Rシャープ
<input type="checkbox"/> Type I <input type="checkbox"/> Type II <input type="checkbox"/> マルチール5st <input type="checkbox"/> マルチール10st	丸	正角	長角	長丸	SD	WD	C=					□シャープ角無し □ウイスパー □ルーフシャープ □Rシャープ
<input type="checkbox"/> Type I <input type="checkbox"/> Type II <input type="checkbox"/> マルチール5st <input type="checkbox"/> マルチール10st	丸	正角	長角	長丸	SD	WD	C=					□シャープ角無し □ウイスパー □ルーフシャープ □Rシャープ
<input type="checkbox"/> Type I <input type="checkbox"/> Type II <input type="checkbox"/> マルチール5st <input type="checkbox"/> マルチール10st	丸	正角	長角	長丸	SD	WD	C=					□シャープ角無し □ウイスパー □ルーフシャープ □Rシャープ

コーティング処理付きパンチをご希望の場合は、備考に御記入ください。

角度付き金型及び異形金型形状等を図示下さい

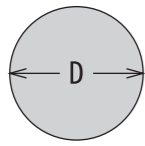
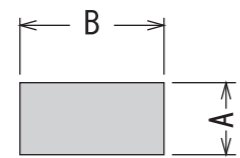
※ダイを真上から見た図になるようご記入願います。キー方向をご指定下さい。

■ 抜き荷重の計算

プレス機は、機械ごとに許容抜き荷重が異なります。
下記の計算式にて抜き荷重を計算し、プレス機の許容抜き荷重を超えないようにして下さい。

$$\text{抜き荷重 (kN)} = \frac{\text{抜きの周長(mm)} \times \text{板厚(mm)} \times \text{剪断抵抗 (N/mm}^2\text{)}}{1000}$$

周長の計算方法

丸	角
直径 × 3.14	(縦寸法+横寸法) × 2
	
周長 = D × 3.14	周長 = (A + B) × 2

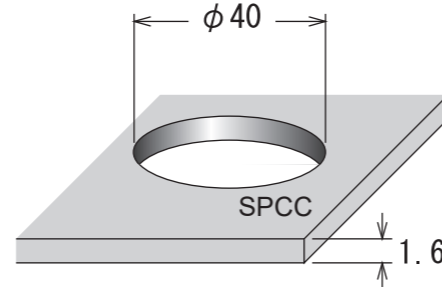
材料別剪断抵抗一覧

材料	剪断抵抗 (N/mm ²)
SPC, SPH	400
SS400	450
ステンレス	600
アルミニウム	200
銅	300
黄銅	400

< 計算例 >

SPCC t=1.6の板にφ40の穴をあける場合の抜き荷重は、

$$\frac{\text{抜きの周長(mm)} \times \text{板厚(mm)} \times \text{剪断抵抗 (N/mm}^2\text{)}}{1000} = \frac{40 \times 3.14 \times 1.6 \times 400}{1000} = 80(\text{kN})$$



■ 抜型のクリアランスについて

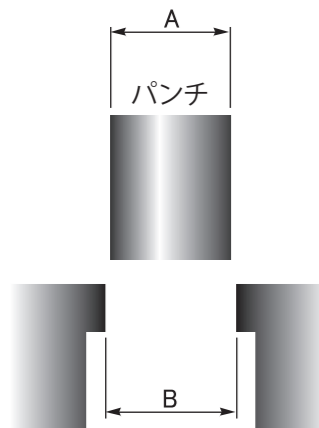
クリアランスとは、抜きパンチの刃先径とダイの刃先径の寸法差を言います。
通常クリアランスを指示する場合には、(1)両側クリアランス (2)片側クリアランスの2通りがあります。

- (1) 両側クリアランスは B - A
- (2) 片側クリアランスは (B - A) ÷ 2

材料	クリアランス係数	板厚(mm)							
		0.5	0.8	1.0	1.2	1.5	2.0	2.3	3.2
SPC,SPH	0.15	0.07	0.1	0.15	0.2	0.25	0.3	0.4	0.5
ステンレス	0.2	0.1	0.15	0.2	0.25	0.3	0.4	0.5	0.6
アルミニウム	0.1	0.07	0.1	0.1	0.15	0.15	0.2	0.25	0.35
銅	0.1	0.07	0.1	0.1	0.15	0.15	0.2	0.25	0.35

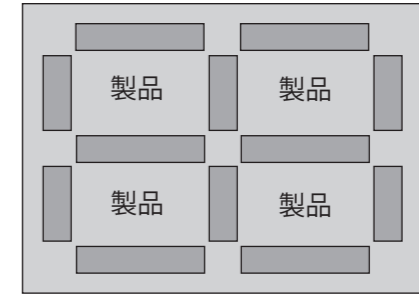
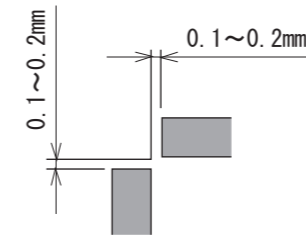
トルンプ製パンチング機の最小クリアランスは0.07mm。
機械の操作マニュアルに従ってご利用下さい。

ダイ

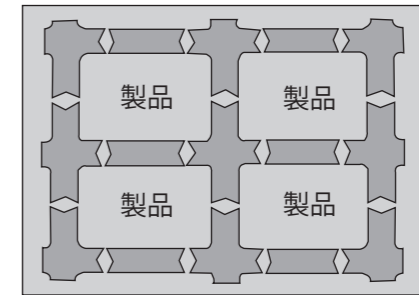
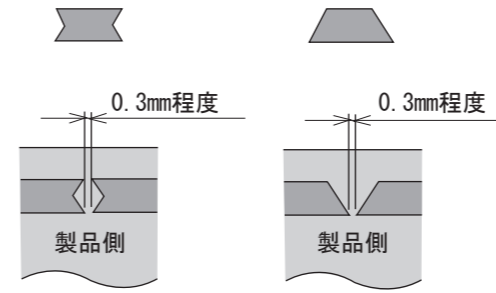


■ 多数個取りにはジョイント型

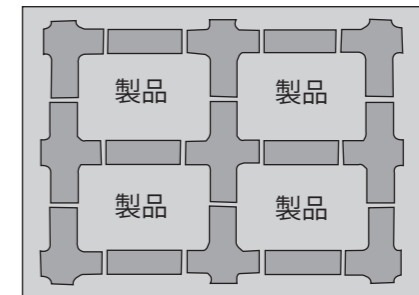
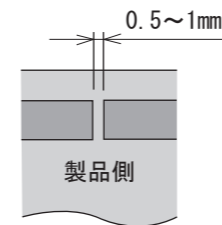
■ コーナー部をジョイントする場合



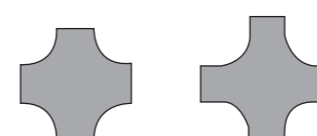
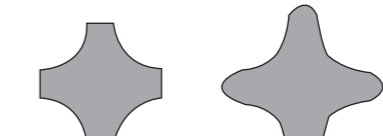

■ ミクロジョイント



■ ワイヤージョイント



■ コーナーラジアス型

標準的な形状	つなぎ目がきれいな接線付	ジョイント型兼用タイプ
		

CONIC HIGH PERFORMANCE TOOLING

- アマダ ロング・ショートタイプシリーズ
- ユニパンチタイプシリーズ
- 村田タイプシリーズ
- セットプレスタイプシリーズ
- トルンプタイプシリーズ
- 日清紡 ショート・ロングタイプシリーズ
- コマツタイプシリーズ
- 新日本工機(アンリツ) ショート・ロングタイプシリーズ

コニックでは、パンチプレス用金型全シリーズを製作、販売しております。

High Quality & Technology For The Future
CONIC

CONIC Co., Ltd.

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

本社

〒578-0984 大阪府東大阪市菱江3-15-20
TEL:072-966-9898(代) FAX:072-966-9890

岡山工場 / 金型センター

〒709-4321 岡山県勝田郡勝央町太平台10-5
(岡山工場) TEL:0868-38-6151(代) FAX:0868-38-6331
(金型センター) TEL:0120-0529-39 FAX:0120-0529-55

北関東営業所

〒362-0034 埼玉県上尾市愛宕1-16-8 レーベンビル6F
TEL:048-772-6400(代) FAX:048-772-6416

中部営業所

TEL:0566-72-1711 FAX:0566-72-0511
〒446-0075 愛知県安城市二本木新町3-6-3 アップライゼツジ1F

販売店