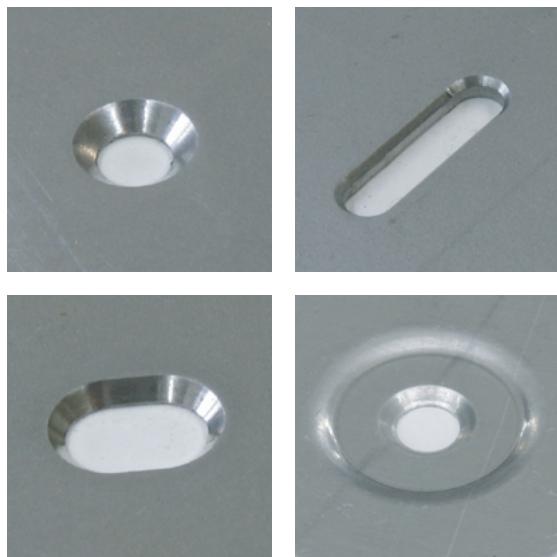
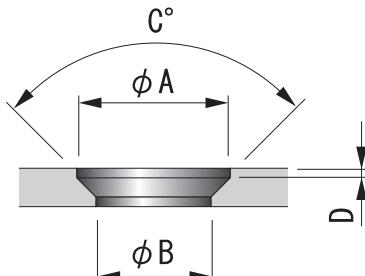


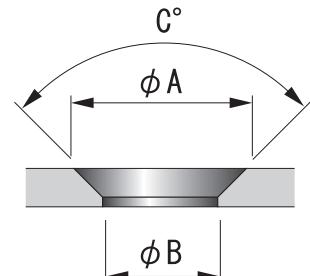
加工の概要



タイプ①



タイプ②

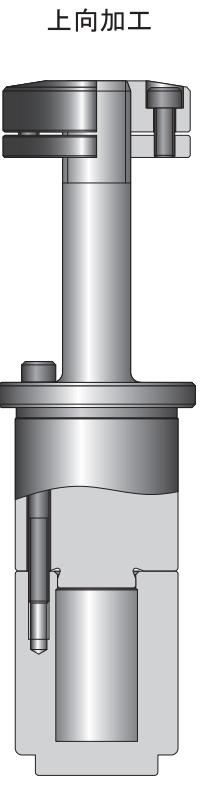


ワークに面取りを行う加工です。

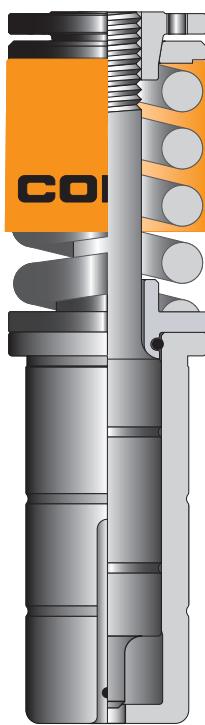
皿ビス、リベット等の頭を沈める、抜き加工後の角を取る、タップ加工の案内等に使用されます。

特記事項

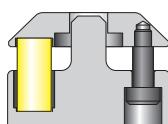
金型構造例 (NC 1-1/4)



上向加工



下向加工



1) C面取りの形状には、

- ・入口にストレート部（上記D部）の付いたタイプ（図1-1）と
- ・皿部全てがテーパーのタイプ（図1-2）があります。

タイプ①の方が皿ビスを入れた際の見栄えが良く、当社ではこちらの形状を標準採用しております。

図1-1) タイプ①

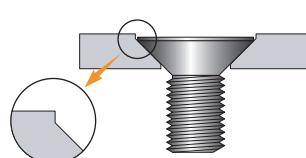
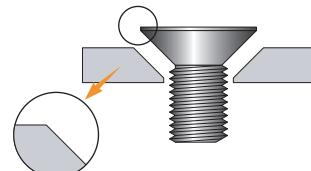
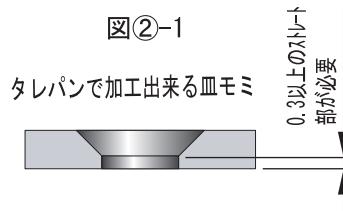


図1-2) タイプ②



- 2) タレパン加工ではワーク（板材）の表から裏まで全てがテーパーの皿モミはパンチとダイが接触してしまう為、製作出来ません。図②-1の様にストレートが必要です。

図②-1



図②-2



- 3) 標準皿ビスの頭径はネジの呼び径の2倍の径になりますが、サッシ用ビスの様に標準頭径よりも1~2サイズ小さい物もあります。金型ご発注時には注意が必要です。
- 4) 面取り量が多い場合には、面取り部周辺に盛り上りや光沢が出ます。その場合は下穴を大きくすることにより軽減できます。

ご相談・お問い合わせは・・・ 株式会社 CONIC 金型センターへ

オーコニック サンキュー

0120-0529-39

FAX 0120-0529-55

オーコニック ゴーゴー

E-mail:order@conic.co.jp
<https://www.conic.co.jp/>