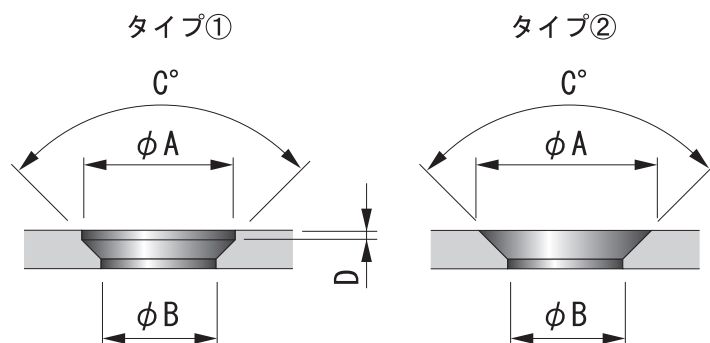
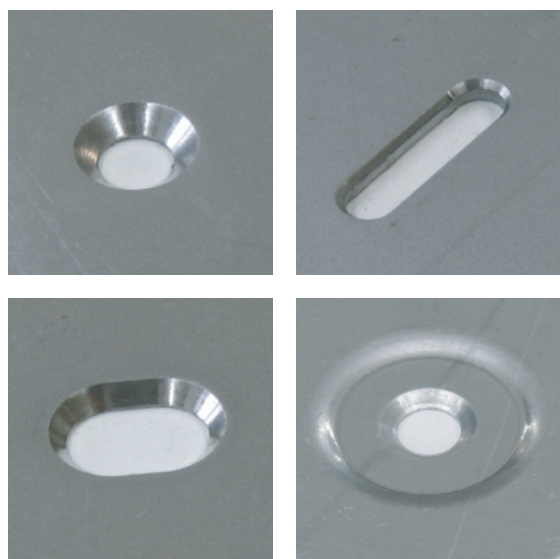


## 加工の概要



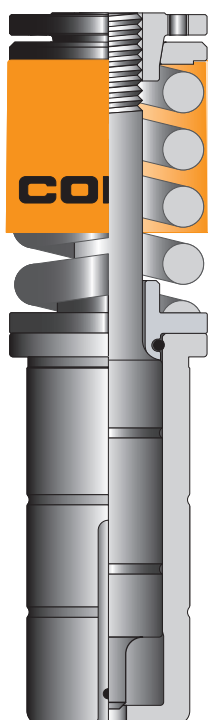
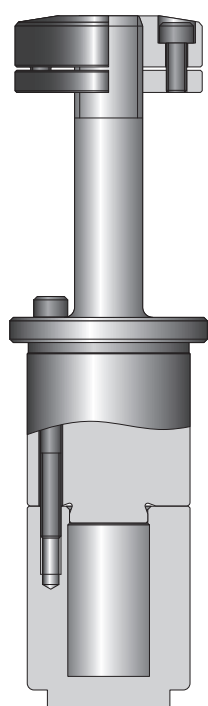
ワークに面取りを行う加工です。  
皿ビス、リベット等の頭を沈める、抜き加工後の角を取る、タップ加工の案内等に使われます。

## 特記事項

### 金型構造例 (NC 1-1/4)

上向加工

下向加工



- 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

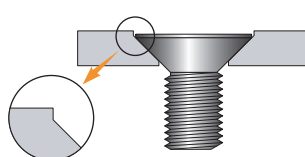
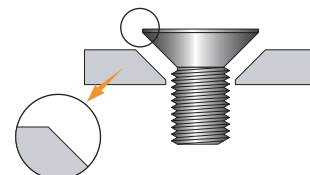


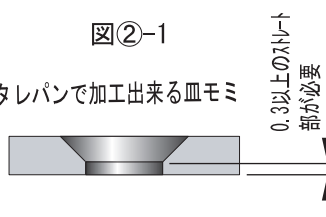
図1-2) タイプ②



- 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

タレパンで加工出来る皿モミ



図②-2

タレパンで加工出来ない皿モミ



- 標準皿ビスの頭径はネジの呼び称の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。
- 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 **コニック** 金型センターへ

オーコニック サンキュー

オーコニック ゴーゴー

☎ 0120-0529-39

☎ FAX 0120-0529-55

E-mail: [order@conic.co.jp](mailto:order@conic.co.jp)

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