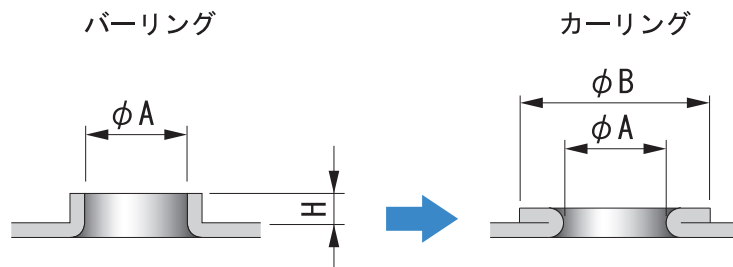




加工の概要



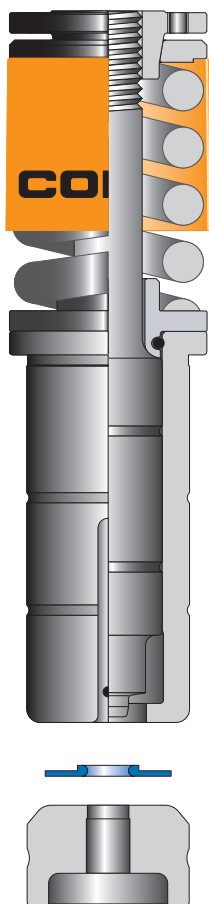
バーリング加工後にワークを折り曲げる加工です。

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。

金型構造例 (NC 1-1/4)

下向加工



特記事項

- 1) ご依頼時は A 寸法 及び B 寸法 をご指示下さい。
- 2) 上向加工の場合ダイの高さが高くなる為、通常下向加工をお勧めします。（薄板の場合等はお相談下さい。）
- 3) 前工程バーリングの立上りは、
 $H = (B - A) \div 2$ を目安として下さい。
 又、 $H \geq 2 \times \text{板厚}$ として下さい。

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