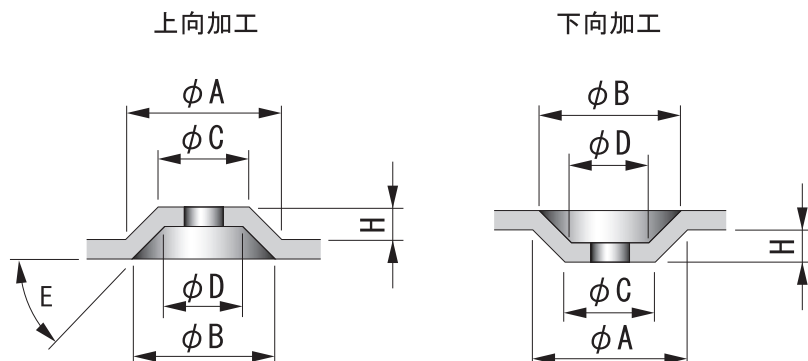


加工の概要



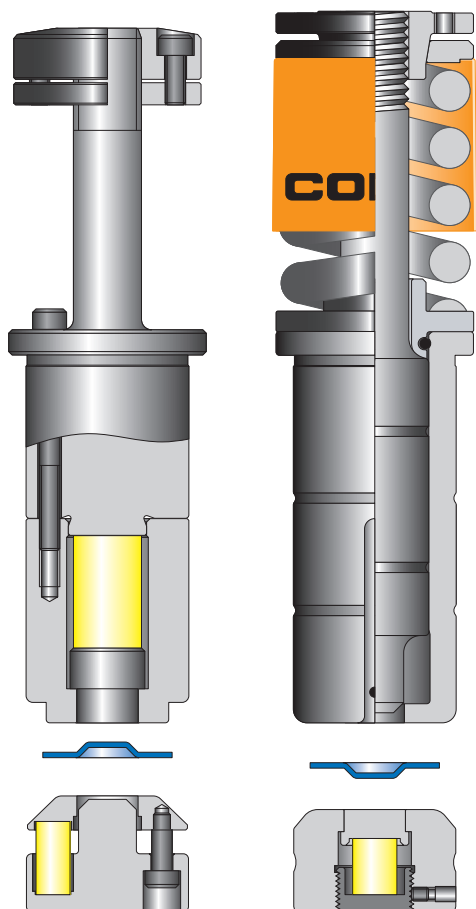
ワークを円錐状・台形状などに絞る加工です。

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。

金型構造例 (NC 1-1/4)

上向加工

下向加工

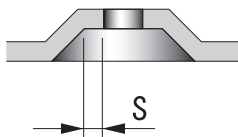


- 1) ご依頼時は「A寸法 又は B寸法」及び「C寸法 又は D寸法」をご指示下さい。
(A～D寸法のいずれか及び角度(E)をご指示頂いても可能です。)
- 2) C部又はD部に平面が必要な場合はご指示下さい。
- 3) 立上り(H)の加工限界は下表を目安として下さい。

立上り角度(E)	立上り(H)の加工限界 (目安)
$E \leq 30^\circ$	板厚の5倍以下
$30^\circ < E \leq 45^\circ$	板厚の4倍以下 (下穴がある場合 4.5倍以下)
$45^\circ < E \leq 60^\circ$	板厚の3倍以下 (下穴がある場合 3.5倍以下)

※加工限界はワークの材質・板厚・絞り形状等によって異なります。
詳しくは当社金型センターまでお問合せ下さい。

- 4) S寸法は板厚以上必要となります。



- 5) 下穴を同時に加工する金型の製作も可能です。

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