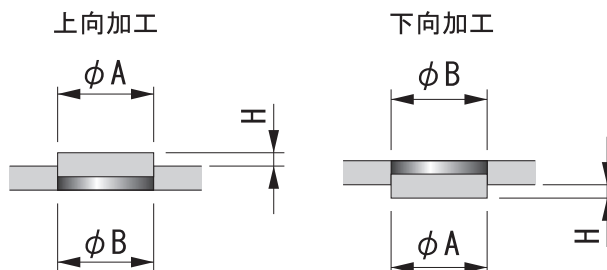


### 加工の概要

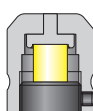
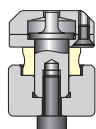
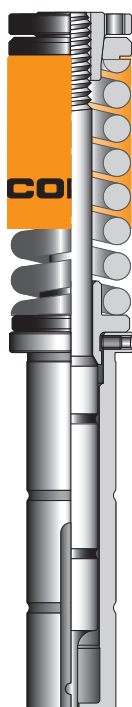
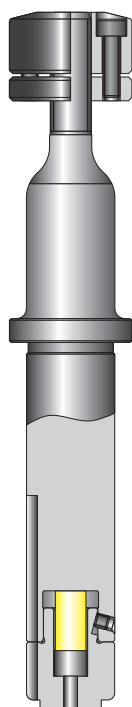


ワーク板厚の半分程度を抜く加工です。  
スポット溶接等の位置決め、当たり・ストッパー等に使用します。

### 金型構造例 (NC 1/2)

上向加工

下向加工



### 特記事項

- 1) ご依頼時はA寸法 又は B寸法をご指示下さい。  
(A・B両方をご指示頂いても可能です。)
- 2) 凸部高さ(H)は、板厚の60%以内が望ましい。  
また、ご指示なき場合は板厚の半分程度となります。
- 3) ご指示なき場合のA寸法の寸法公差は  $\pm 0.02$  となります。  
他の寸法公差をご希望の場合はご指示下さい。
- 4) ご希望により押し出しタイプも可能です。(φA < φB)
- 5) 角形状や異形状の加工も可能です。
- 6) 成形部 (凸部) が外れやすい場合は、凹部のピン先端に微小Rや面取りを施す事により、外れ難くなります。

角部にR又は面取りを付加する。



- 7) 板厚が変わってもハイト調整が不要な「板厚無調整式金型」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](mailto:order@conic.co.jp)

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