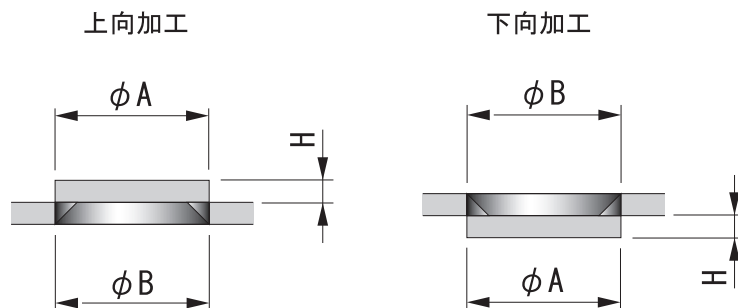


## 加工の概要



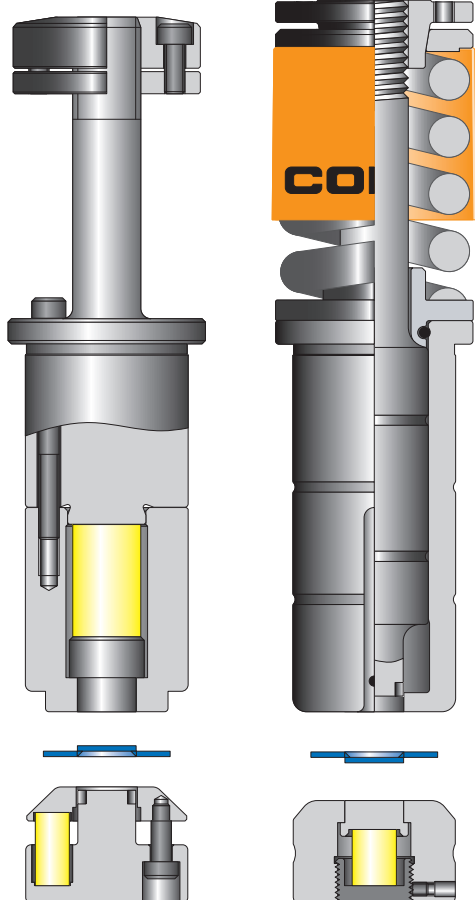
板厚分ワークを抜き、その一部をタブにて母材と結合しておく加工です。

使用時にドライバー等で叩いてはずし、穴を使用します。

## 金型構造例 (NC 1-1/4)

上向加工

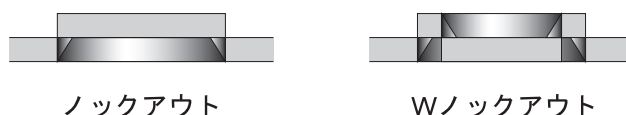
下向加工



- 1) ご依頼時は「A寸法 又は B寸法」をご指示下さい。  
(穴径 (B寸法) 指示が一般的です。)
- 2) 立上り(H)は板厚程度となります。  
また、ノックアウト加工後フラットに押し戻して使用する場合もあります。その際には「戻し型」をご使用ください。



- 3) タブの数や幅は穴径やワークの板厚、材質により異なります
- 4) 2種類の穴径を同時に加工する「Wノックアウト型」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/>