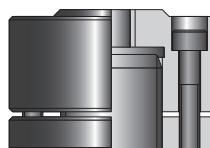


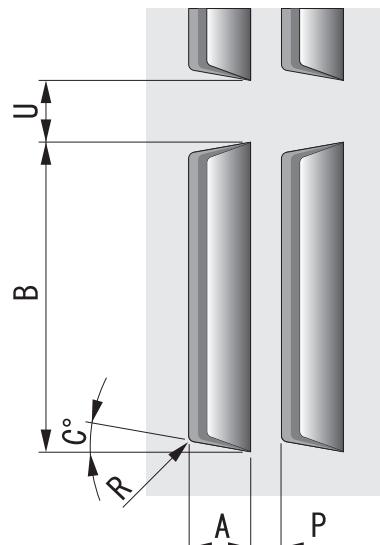
金型構造例 (NC 2)

上向加工

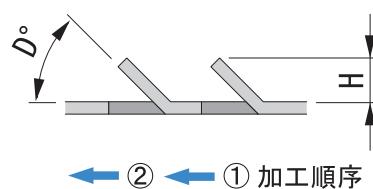


加工の概要

上向加工



ワークを切起し、開口部を作る加工です。
風穴に使用します。



② ① 加工順序

特記事項

1) 立上りは 高さ (H) 又は 角度 (D) でご指示下さい。

2) 加工条件

板厚 $\leq 2.3 \text{ mm}$ 、 板厚+立ち (H) < 10
角度 (C) $\geq (2^\circ) \sim 5^\circ$

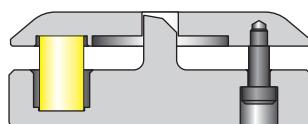
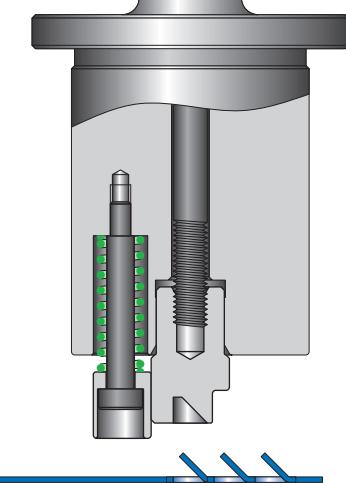
加工ピッチ $P \geq 0$

$U \geq 5$ (板厚1.6 mm 以下の時)

$U \geq 8$ (板厚が1.6 mm を超える時)

※加工条件に満たない場合は金型センターまでお問合せ下さい。

3) 一部の機種を除き、上型は替刃式となります。



ご相談・お問い合わせは・・・ 株式会社 CONIC 金型センターへ

オーコニック サンキュー

0120-0529-39

FAX 0120-0529-55

オーコニック ゴーゴー

E-mail:order@conic.co.jp
<https://www.conic.co.jp/>