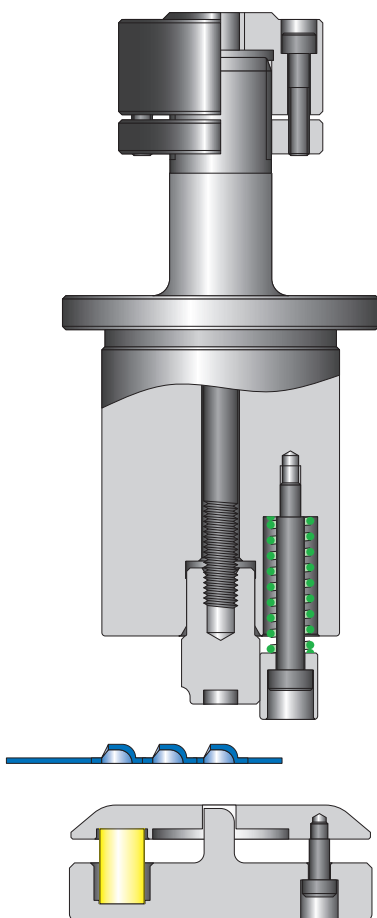


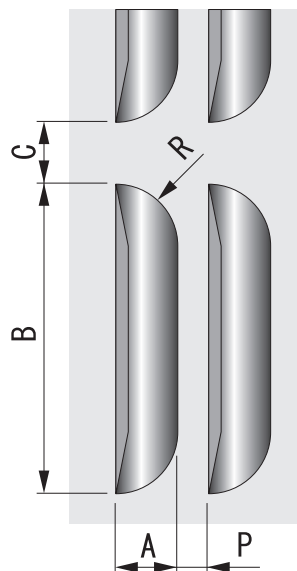
金型構造例 (NC 2)

上向加工



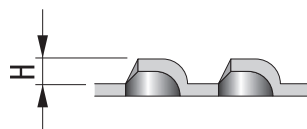
## 加工の概要

上向加工



ワークを切絞り、開口部を作る加工です。

風穴に使用します。



加工順序 ① → ② →

## 特記事項

### 1) 加工条件

板厚  $\leq 2.3 \text{ mm}$ 、幅(A)  $\geq$  立ち(H)  $\times 2$

加工ピッチ  $P \geq 5$

$C \geq 5$  (板厚1.6 mm 以下の時)

$C \geq 8$  (板厚が1.6 mm を超える時)

立ち(H)  $\leq$  板厚  $\times 4$  (SPCCの場合)

立ち(H)  $\leq$  板厚  $\times 3.5$  (ステンレス・アルミの場合)

※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。

### 2) 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 **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/>