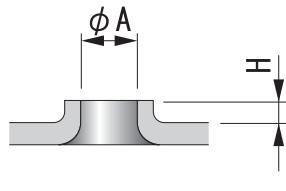
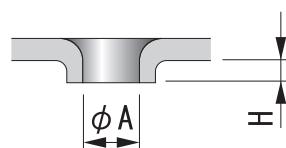


加工の概要

上向加工



下向加工

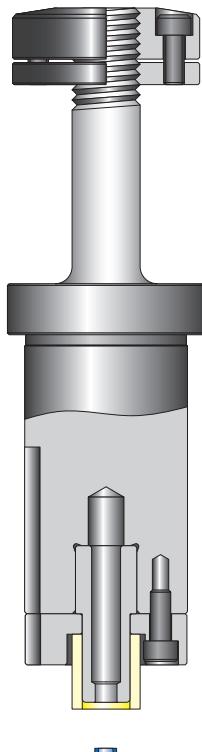


ワークを筒状等に絞る加工です。

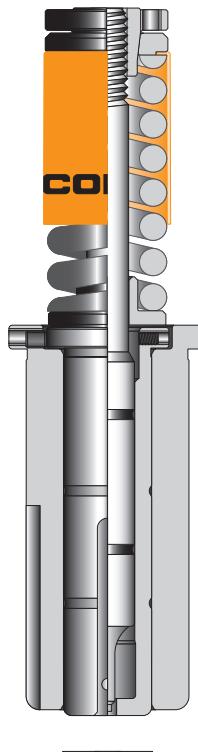
薄板にネジ加工を行う際に、ネジ山数を確保する為に行います。

金型構造例 (NC 1-1/4)

上向加工
(図は下穴別工程金型)



下向加工
(図は下穴同時加工金型)



特記事項

- 1) 立上り(H)は板厚程度となります。
- 2) 上向加工、下向加工共に
 - ・下穴を同時に加工する金型 と
 - ・下穴を先に加工し、バーリングのみを行う金型 の2通り金型があります。
- 3) ご発注の際にはネジサイズ(例:M4用)、或は内径(φA)をご指示下さい。
当社の標準寸法は下表の通りとなります。

ネジサイズ	ピン径 (バーリング 内径)	下穴寸法
M2.5	φ2.1	φ1.2
M3	φ2.6	φ1.5
M4	φ3.4	φ2.0
M5	φ4.3	φ2.4
M6	φ5.1	φ2.8

- 4) 標準寸法の上向バーリングピンには耐久性向上のため「TiNコーティング処理」を行っています。

板金仕上品質が更に高品質。「HGバーリング」もあります。



タップ
加工後



従来のバーリング金型

HGバーリング金型

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

オーコニック ゴーゴー
FAX 0120-0529-55

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