

板厚無調整式金型

タレットパンチプレスで成型金型を使用する場合に、通常プレス機のシャットハイトに合わせて金型あるいは機械側で金型のハイト調整が必要となります。

今回はその調整が不要な「板厚無調整式金型」を取り上げてみました。

面倒なハイト調整不要！

板厚が変わったり、機械が変わったりした場合の
金型のハイト調整が一切不要
板厚無調整式ハーフパンチ金型

板厚無調整式金型は、
スプリングの圧縮反発力で成形加工を行い、所定の成形形状が
得られた後のストローク分はスプリングが縮み吸収するため、
ワーク（板厚）が変わってもパンチ長さの調整（ハイト調整）
が不要となります。

成形形状略図

[上向]

[下向]



仕様

- ・板厚 0.8～1.6用と1.6～2.3用をご用意しております。
- ・成形高さは一定となります。

金型サイズ

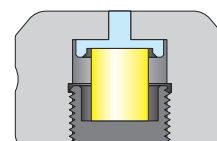
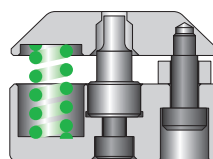
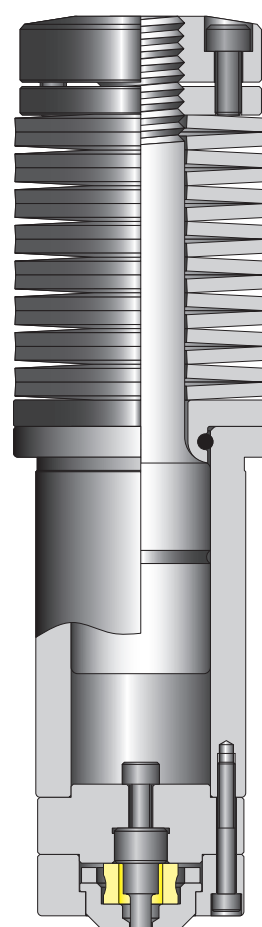
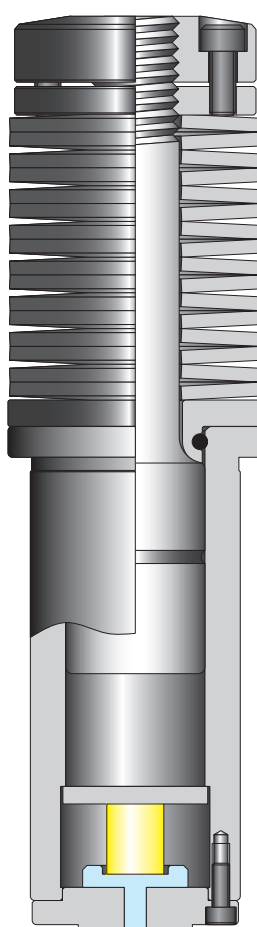
NC (ロング) Sタイプ (ロング)	1/2 又は 1-1/4
NC (ショート) Sタイプ (ショート)	1-1/4
村田タイプ	C 又は D
CPタイプ	B

※ 板厚・材質によっては製作出来ない場合もあります。
ご相談下さい。

金型構造図（例：ロングタイプ）

上向加工

下向加工



板厚無調整式金型

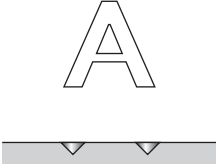
「板厚無調整式金型」は板厚の変更による金型の交換、調整が不要なため、

- ・ 金型交換回数が減り生産性が向上します。
- ・ 板厚変更をとまなう夜間無人運転も可能です。
- ・ タレパンに金型をセットするだけで、加工を始めることが出来るため、簡単に段取り替えが出来ます。

スプリングの圧縮反発力で成形するため、
板厚が厚い場合や形状・大きさにより１ランク上のステーションが必要となる場合があります。（詳しくはお問い合わせ下さい。）

いろいろな板厚無調整式金型

板厚無調整式金型には、ハーフパンチの他にも下記のようなものがあります。

センターパンチ	ダボ出し	刻印	C面取り
			

この他の加工形状も製作することが出来ます。ご相談下さい。

スプリングの力を利用した同時型

スプリングの力を利用した金型には、

- ・ エンボス加工と抜き加工
- ・ エンボス加工とバーリング加工

などを同時に行う加工があります。

※詳しくはお問い合わせ下さい。

エンボス・抜き同時型	エンボス・バーリング同時型
	

豆知識

板厚無調整式金型は、シャットハイトの差をスプリングで吸収するため、
絞り加工で機械の下死点位置が安定しない場合にも利用できます。
下死点のバラツキをスプリングが吸収し、安定した成形形状が得られます。

ご相談・お問合せは・・・

株式会社 **コニック** 金型センターまで

 TEL 0120-0529-39  FAX 0120-0529-55

E-mail: order@conic.co.jp

金型技術情報は
弊社ホームページでもご覧頂けます。

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