

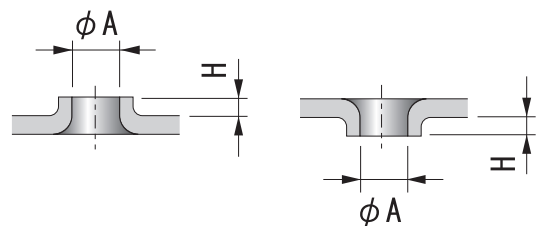
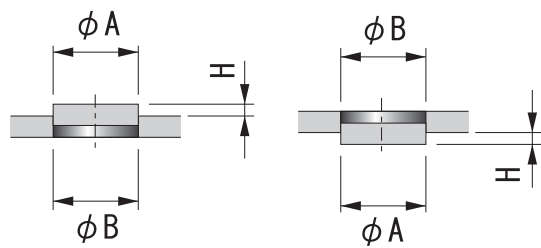
成形用金型の形状指示について

今回は、成形用金型をご依頼の際の形状・寸法指示方法や注意点についてまとめてみました。

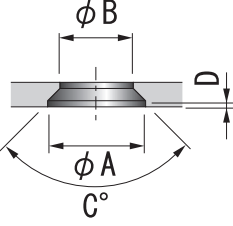
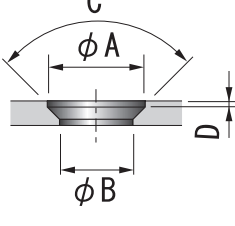
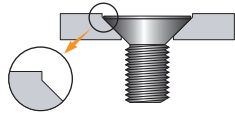
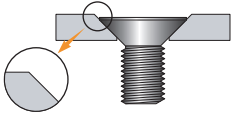
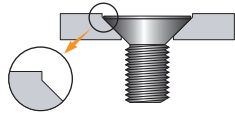
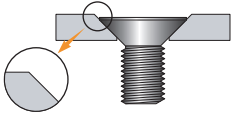
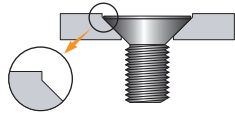
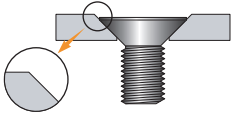
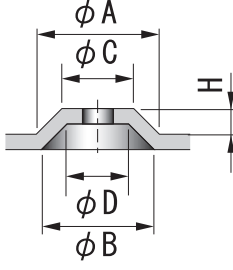
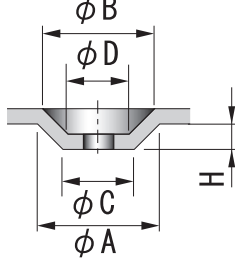
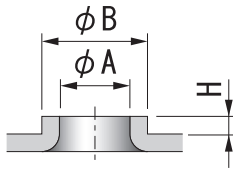
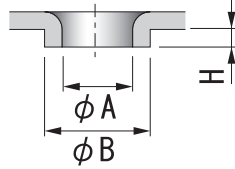
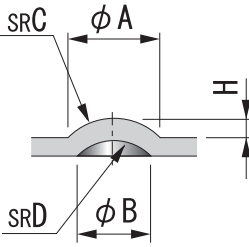
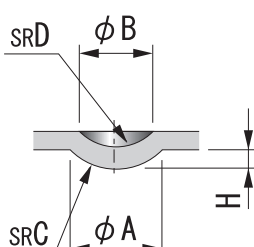
成形用金型をご依頼の際には、形状指示のほかに

● 板厚・材質 ● 成形方向 ● 加工ピッチ、成形時金型が干渉しそうな他の成形物の有無
などもご指示下さい。

各種成形金型の寸法指示方法

成形形状図	ご依頼方法												
■ センターポンチ金型 [上向加工] [下向加工] 	1. 当社の標準センターポンチ金型は、板厚無調整式となっております。 2. 標準センターポンチの角度(A)は 90° となっております。 90° 以外をご希望の場合はご指示下さい。												
■ タップバーリング金型 [上向加工] [下向加工] 	1. 内径寸法(A)をご指示下さい。 尚、当社の標準内径寸法は右表の通りとなります。 <table border="1" data-bbox="1260 1176 1428 1400"> <thead> <tr> <th>寸法</th><th>内径</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>M2.5</td><td>φ2.1</td></tr> <tr> <td>M3</td><td>φ2.6</td></tr> <tr> <td>M4</td><td>φ3.4</td></tr> <tr> <td>M5</td><td>φ4.3</td></tr> <tr> <td>M6</td><td>φ5.1</td></tr> </tbody> </table> 2. 標準寸法の上向用バーリングピンには、TiNコーティングを施しております。 3. 下穴加工は、 ・上向加工の場合は別工程 ・下向加工の場合は同時加工 が標準となりますが、上向加工で下穴同時型も製作しております。	寸法	内径	M2.5	φ2.1	M3	φ2.6	M4	φ3.4	M5	φ4.3	M6	φ5.1
寸法	内径												
M2.5	φ2.1												
M3	φ2.6												
M4	φ3.4												
M5	φ4.3												
M6	φ5.1												
■ ハーフパンチ(半切り)金型 [上向加工] [下向加工] 	1. A寸法またはB寸法をご指示下さい。 A・B両方ご指示いただいても可能です。 2. 高さ(H)のご指示なき場合は、板厚の半分程度となります。 3. ご指示なき場合のA寸法の寸法公差は、±0.02となります。 他の寸法公差をご希望の場合はご指示下さい。 4. ご希望により押し出しタイプも可能です。(φA < φB)												

成形用金型の形状指示について

成形形状図	ご依頼方法				
■ C面取り金型 [上向加工]  [下向加工] 	1. C面取りのタイプには次の2通りがあります。 <table border="1" data-bbox="810 297 1439 504"> <thead> <tr> <th>標準形状(タイプ1)</th><th>タイプ2</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>  入口部にストレート部があるタイプ </td><td>  皿部全てがテーパのタイプ </td></tr> </tbody> </table> 2. 皿ビスなどを沈める場合は、皿ビス寸法もご指示下さい。	標準形状(タイプ1)	タイプ2	 入口部にストレート部があるタイプ	 皿部全てがテーパのタイプ
標準形状(タイプ1)	タイプ2				
 入口部にストレート部があるタイプ	 皿部全てがテーパのタイプ				
■ エンボス金型 [上向加工]  [下向加工] 	1. A・Bいずれか、およびC・Dいずれかの寸法をご指示下さい。 2. 下穴(内径穴)がある場合は、その寸法をご指示下さい。 下穴(内径穴)の先加工・後加工もご指示下さい。				
■ バーリング金型 [上向加工]  [下向加工] 	1. 内径寸法(A)または外径寸法(B)をご指示下さい。 2. ステンレスを加工する場合は、ダイパンチの表面処理加工(TiN処理)をお勧めします。 3. 上向加工の場合、ストリップ力を強化した外バネ式ダイもございます。 4. 内径にネジ加工を施す場合は、ネジ寸法も合わせてお知らせ下さい。				
■ ダボ出し金型 [上向加工]  [下向加工] 	1. 凸部径(A)、凹部径(B)、凸部球面半径(C)、凹部球面半径(D)のいずれかの寸法をご指示下さい。 2. 凹部深さが必要な場合は、その旨をお知らせ下さい。				

弊社ホームページ上にも「テクニカルガイド」を掲載しておりますので、併せてご覧下さい。

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/>