

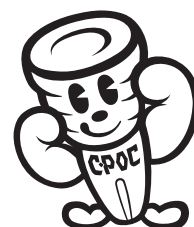
成形用金型の形状指示について

今回も前回に引き続き、成形用金型をご依頼の際の形状・寸法指示方法や注意点等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、形状指示の他に、

- 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等もご指示下さい。

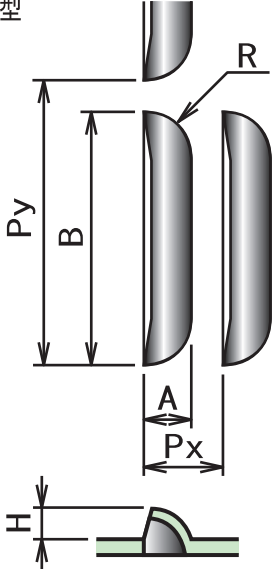
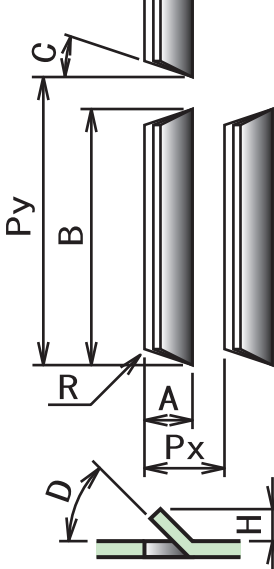
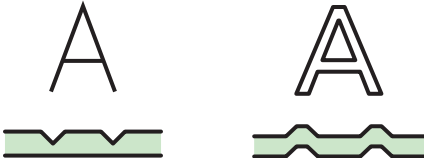
金型ご依頼の際には、
板厚 材質 加工ピッチ 等
もご指示下さい。



各種成形金型の寸法指示方法

成形形状図	ご依頼方法
■ ブリッジ金型 [シングルブリッジ] [ダブルブリッジ]	- スリット加工後に成形加工を行う場合は、その旨をお知らせ下さい。 - シングルブリッジで下穴(内径穴D)が有る場合はその寸法をご指示下さい。 また、下穴(D)は「先加工」か「後加工」かもご指示下さい。 (後加工の場合は、下穴(D)に変形が生じます。) - ダブルブリッジの場合で、内幅(D)に公差が有る場合はお知らせ下さい。
■ 切起し金型 [直角曲げ] [Z曲げ]	- 角度(C)は5° 以上をお勧めします。 (ストリップミス防止のため) - スリット加工後に切り起しを行う場合は、その旨をお知らせ下さい。 [スリットが有る場合] ※スリット加工後の成形の場合、成形型の寿命は向上します。

成形用金型の形状指示について

成形形状図	ご依頼方法
■ ルーバー金型 	- 加工条件(目安) - 板厚$\leq 2.3\text{mm}$ - 幅(A)$\geq$ 立ち(H)の2倍 - 加工ピッチ $P_x \geq \text{幅(A)} + 5\text{mm}$ $P_y \geq \text{長さ(B)} + 5\text{mm}$ (板厚$\leq 1.6\text{mm}$) $P_y \geq \text{長さ(B)} + 8\text{mm}$ (板厚$> 1.6\text{mm}$) 上記加工条件を満たさない場合はご相談下さい。 - ご指示なき場合、R寸法とA寸法は同寸となります。
■ ランス金型 	- 加工条件(目安) - 板厚$\leq 2.3\text{mm}$ - 板厚 + 立ち(H) $< 10\text{mm}$ - 加工ピッチ $P_x \geq \text{幅(A)}$ $P_y \geq \text{長さ(B)} + 5\text{mm}$ - 幅(A)は板厚の5倍以上をお勧めします。 - 角度(C)は 5° 以上 20° 以下をお勧めします。 - 立ち上り角度(D)は、金型強度維持のため 45° 以下をお勧めします。 上記加工条件を満たさない場合はご相談下さい。
■ 刻印金型  [刻み刻印] [絞り刻印]	- 刻印には、ワーク(板)に窪みをつける「刻み刻印」と絞って凹凸をつける「絞り刻印」があります。 - 絞り刻印の場合は、凹側・凸側のどちらから見て読める文字をご要望されるかご指示下さい。 - 刻印の部分のみ取替えが可能な替刃式刻印もご用意しております。

ご質問・お問い合わせ等がございましたら、コニック金型センターまでご連絡下さい。
また、[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。
ホームページのみの情報・画像もありますので、併せてご覧いただければと思います。

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/>