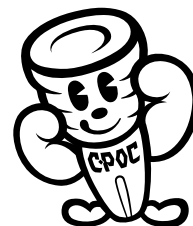


金型相談室 Q&A集

金型相談室にお問合せいただいたご質問の中から、今回は「追い抜き加工時のカジリ対策」についてご紹介させていただきます。

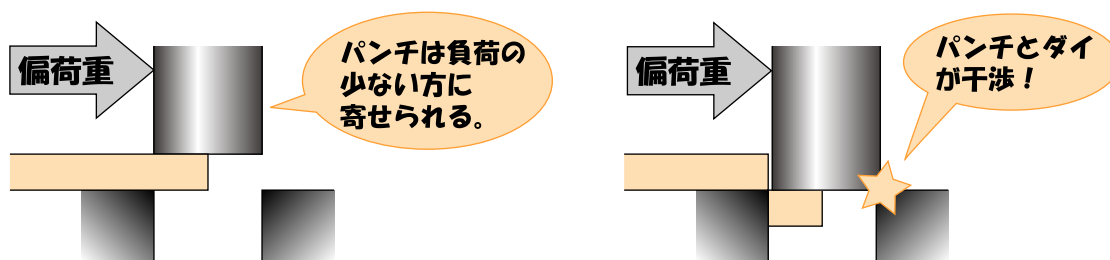


追い抜き加工時のカジリ対策

Q 追い抜き加工時にパンチとダイが干渉して、金型にカジリが発生しました。カジリが発生しない方法がありますか。

A 追い抜き加工時やワーク端面を切り欠く場合には、図1の様にパンチに偏荷重が働きパンチとダイの干渉により、金型にカジリが発生しやすくなります。

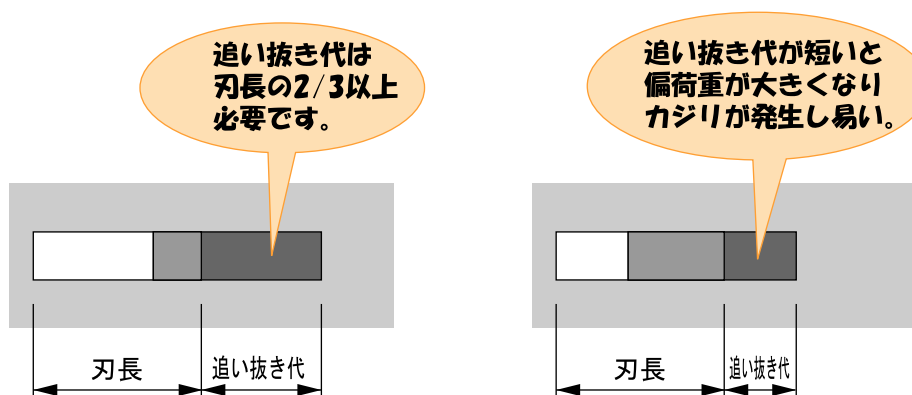
図1 追い抜き加工時の偏荷重によるカジリの発生



その対策として、

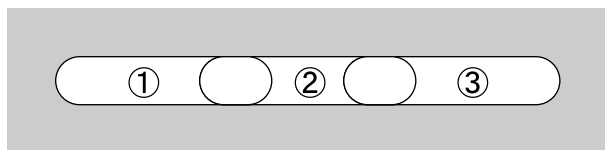
- ① 追い抜き加工時の追い抜き代は刃長の2/3以上を目安にとる。(図2参照)

図2 追い抜き加工時の追い抜き代

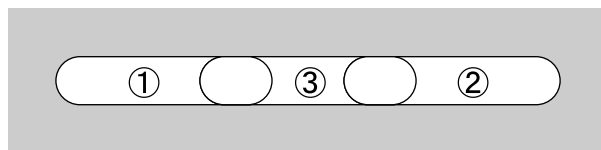


② 追い抜き順序を変える。

通常の追い抜き加工順序



偏荷重がかからない加工順序



③ ヒール付金型を使用する。

パンチにヒール部を設ける事により偏荷重によるパンチのズレを防止します。(図3参照)

図3 ヒール付金型によるパンチのズレ防止



④ パンチとダイのクリアランスは、通常の抜き(単発抜き)よりも若干広く(0.1mm程度)設定される事をお勧めします。

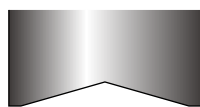
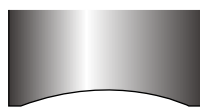
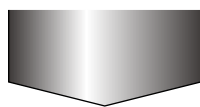
⑤ 追い抜き加工時のパンチシャーク角は、「ルーフシャーク角」より「Rシャーク角」や「逆シャーク角」が有効です。(図4参照)

図4 パンチのシャーク角

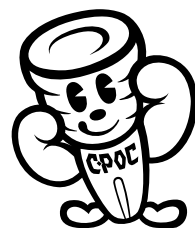
ルーフシャーク角

Rシャーク角

逆シャーク角



X方向、Y方向共に追い抜く場合はクロスシャーク角がいいよ!



この他、カス上りに起因するカジリの発生やタレットの芯ズレや磨耗・金型の装着不良に起因する場合などがあります。

詳しくは、『コニック金型相談室』へお問合せ下さい。

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/>