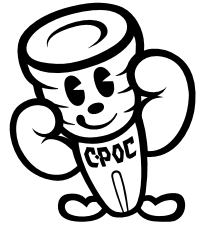


金型相談室 Q&A集

今回も金型相談室にお問合せいただいたご質問の中からいくつかご紹介させていただきます。

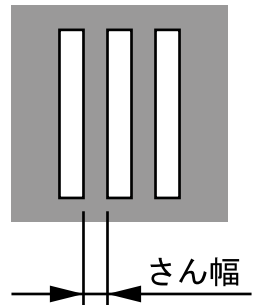


単発抜き加工ピッチについて

Q 狭いピッチで抜き加工を行った時に板にネジレが発生しました。ネジレの発生しない加工ピッチを教えてください。

A 抜き穴の隙間を「さん幅」と言います。(図1参照)
さん幅が狭いと「さん部」にネジレや変形が発生します。
通常 さん幅は、
・SPCC、アルミで板厚の2倍以上。
・ステンレスで板厚の4倍以上
必要となります。

図1 さん幅

ワンポイント
アドバイス

「さん幅」が狭い抜き加工を行う場合は、
① 板押え力を強くする。
② ガイドクリアランスを狭くする。
等の対策を行ってください。

小径パンチの刃先折れ対策について

Q 「SPCC 3.2mmの板に2.5mmの穴加工はできますか？」
「0.8mmの穴抜きをタレパンでしたいのだが、可能ですか？」

A 細穴加工や板厚より小さい穴を加工する場合、刃先の焼き付きやカジリによる金型寿命より、「折れ」により使用できなくなる場合があります。

一般に加工する板厚に対し穴径（幅）は、
・SPCC、アルミの場合で板厚以上
・ステンレスの場合で板厚の2倍以上
が望ましいとされています。

それを下回る穴径（幅）を加工する場合の刃先折れ対策として、パンチ刃先長さを短くする方法があります。
通常パンチの刃先長さは刃先寸法に応じて、「標準タイプ」と「ナロータイプ」の2通りになります。

しかし、小径穴を加工する場合は、加工する板厚に合わせてさらに刃先長さを短くした「特殊ナロータイプ」や「超ナロータイプ」「オープンエンド金型」をお勧めします。

また、厚板加工用のパンチもご用意しております。

ご発注時に、刃先寸法と共に加工するワークの板厚・材質をご指示いただければ、それに合わせて最適な金型をお届け致します。

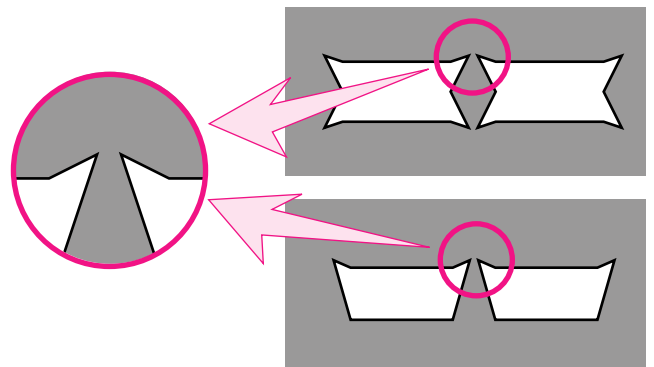
マイクロジョイント部の突起について

Q ミクロジョイントで多数個取りを行っています、製品の外周にジョイント部の突起が残り、後加工が大変です。何とかありませんか。

A 図2の様にジョイント部を抜き面よりも奥に食い込ませた形状のジョイント型を使用することにより、製品の外周より外側に出た突起を防ぐ事が出来ます。

また、ライナージョイント型(LJ金型)でつなぎ目の目立たないジョイントを成形する事も出来ます。

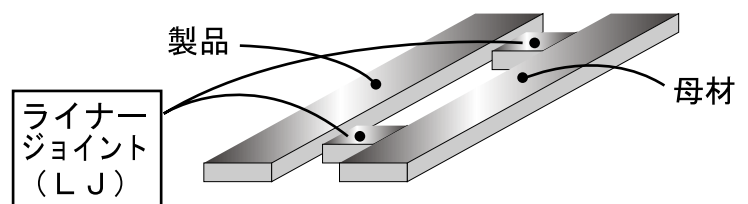
図2 ミクロジョイント型



ライナージョイント型とは...



図3 ライナージョイント



ライナージョイント型(LJ金型)とは、母材と製品を半切りのジョイントでつなぐ事により、マイクロジョイントやワイヤージョイントで発生するつなぎ目の目立たないようにした金型です。ジョイントの幅でジョイントの強さを調整する事ができます。

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。

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/>