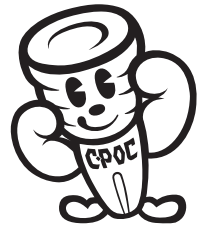


金型相談室 Q&A集

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皿モミ、C面取り加工をご紹介します。

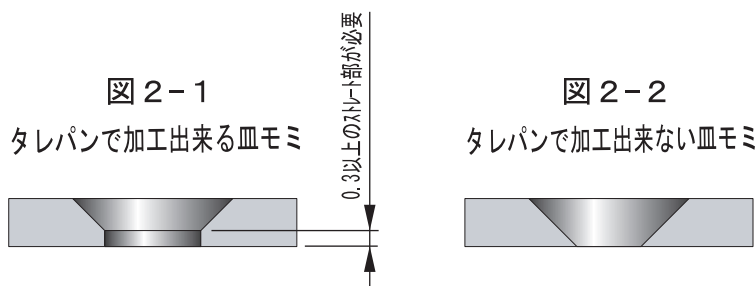


皿モミ金型(C面取り金型)について

Q タレパンで皿モミ加工は出来ますか。
また、注意点等があれば教えてください。

A タレットパンチプレスで皿小ねじ(皿ビス)やリベットの頭を沈める為の皿モミ加工が出来ます。(図1参照)
但し、図2-2の様にワーク(板材)の表から裏まで全てがテーパの皿モミはパンチとダイが接触してしまう為、製作出来ません。図2-1の様にストレートが必要です。

図1 タレパンで加工した皿モミ



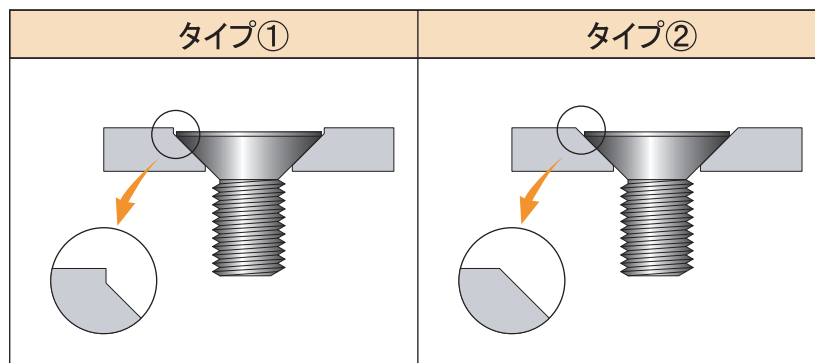
皿モミの形状には、図3の様に

- ①入口にストレートが付いたタイプ
- ②入口にストレートが無いタイプ

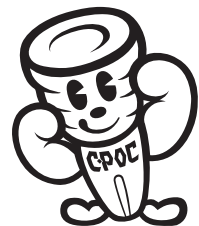
の2通りの形状があります。

タイプ①の方が皿ビスを入れた際の見栄えが良く、当社ではこちらの形状を標準採用しております。

図3 皿モミ形状



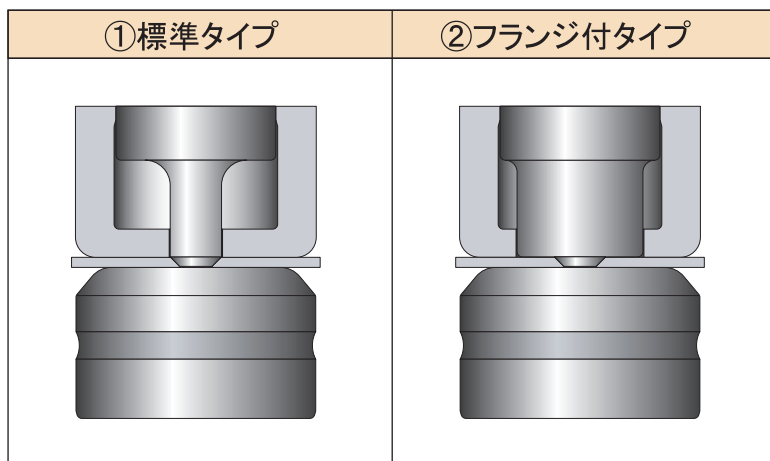
タレパンでも皿モミ加工は出来ます。



また、金型の構造も図4の様に

- ①成形部の周りをガイドで押えるタイプ（当社の標準仕様）
- ②成形部の周りをパンチのフランジ部で押えるタイプの2通りがあります。

図4 皿モミ金型構造（例：下向）



フランジ付金型には、
 (1) 面取り部周辺の盛り上がりを押える。
 (2) パンチの強度向上（折れ防止）
 (3) 加工時の下死点のバラツキを抑える。
 等の効果がありますが、
 (4) 面取り深さの調整が出来ない。
 (5) フランジの押えマークが付く場合がある。
 等のデメリットもあります。

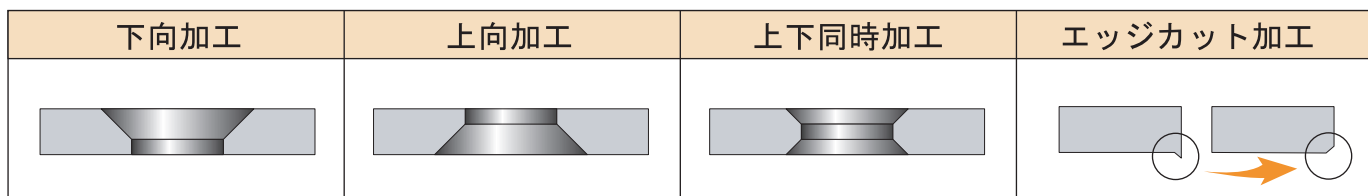
C面取りには図5の様な加工の種類があります

丸形状のみならず角形状・異形状の抜き穴にも面取り加工が可能です。

また、**エッジカット加工**は、打ち抜き加工後のバリを押さえ込み、面取りする金型です。

直線部だけでなく、R形状部や曲線部でも形状に合せた金型をご使用いただくことで、バリ取り（面取り）加工ができます。

図5 C面取り加工の種類



ワンポイント アドバイス

- (1) 標準皿ビスの頭径はネジの呼び称の2倍の径になりますが、サッシ用ビスの様に標準頭径よりも1～2サイズ小さい物もあります。
金型ご発注時には注意が必要です。
- (2) リベット用の皿モミの場合、テーパ角度が100° 110° 120° 等様々です。ご使用のリベットのカタログをご参照下さい。
- (3) 面取り量が多い場合には、面取り部周辺に盛り上りや光沢が出ます。
その場合は下穴を大きくしてみてください。

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/>