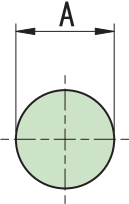
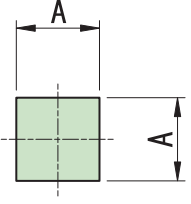
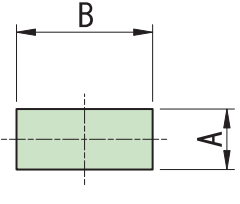
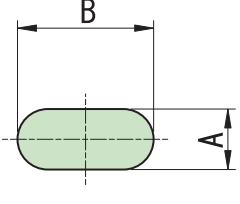


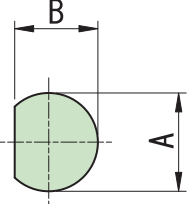
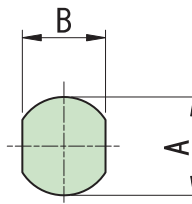
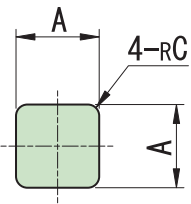
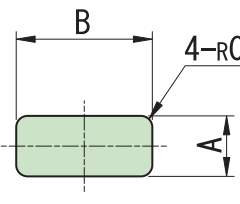
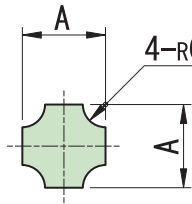
金型で発注の手引き ①

今回は金型をご発注いただく際のご指示方法、注意点等をまとめてみました。

形状・寸法のご指示方法について

下記の刃先形状・寸法表をもとに金型形状・寸法をご指示ください。
また、下表以外の形状の場合は図面を添付の上ご指示ください。

刃先形状名	丸	角	長角	長丸
刃先形状図				
寸法指示方法	ϕA	$A \times A$	$A \times B$	$A \times B$
記入例	$\phi 10$	10×10	5×20	5×20

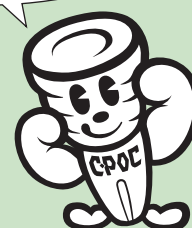
SD	WD	R付角	R付長角	CN-42
				
$\phi A \times B$	$\phi A \times B$	$A \times A \ R=C$	$A \times B \ R=C$	$A \times A \ R=C$
$\phi 20 \times 16$	$\phi 20 \times 16$	$10 \times 10 \ R=2$	$6 \times 20 \ R=1.5$	$10 \times 10 \ R=4$

金型寸法指示例 R付長角 6 x 20 R=1.5
(刃先形状名) (寸法指示)

ワンポイント
アドバイス

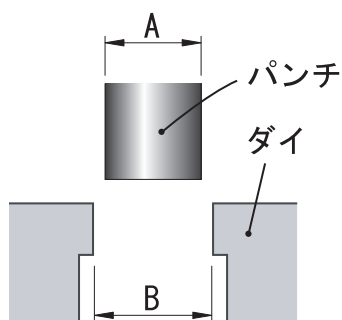
当社ではご注文頂きました異形状抜型の形状D×F
ファイルをメールに添付してお送りする「出荷案内メール」
配信サービスを行っております。
自動プロへの金型形状登録等にご利用下さい。

形状D×Fファイル
をお送りします。



金型ご発注の手引き ①

クリアランスのご指示方法について



ダイのクリアランスをご指示の際には、
両側クリアランス か 片側クリアランス かをご指示ください。
又は、クリアランス込み の寸法でもご指示いただけます。

クリアランス名	(略称)	内容
両側クリアランス	(C)	$B - A$
片側クリアランス	(カタC)	$(B - A) \div 2$
クリアランス込み	(C込)	B寸法を直接指示

(注意)

標準のクリアランスは呼び寸法がパンチの寸法となりますが、ブランク型(マイナスクリアランス)の場合は、呼び寸法がダイの寸法となります。

	寸法表記	パンチ寸法	ダイ寸法
両側クリアランス	$\phi 20 \quad C=0.3$	$\phi 20$	$\phi 20.3$
マイナスクリアランス	$\phi 20 \quad \text{マイナス} C=0.3$	$\phi 19.7$	$\phi 20$

[参考] クリアランスの求め方

クリアランスは右表を参考に算出して下さい。

両側クリアランス = 板厚 x クリアランス係数

(注意)

- せん断抵抗は引張り強さの約80%を目安として下さい。
- 厚板(t3.2を超える)場合は、
上記計算結果 x 1.4 程度を目安として下さい。
- 機械の仕様によって最小クリアランスが決まっています。
機械の仕様書も併せてご確認下さい。
- テクニカルガイド Vol.6 「抜型のクリアランスについて」
もご覧下さい。

材質	クリアランス係数		引張り強さ (N/mm ²)
	ACサーボ・油圧式マシン	メカ式マシン	
冷間圧延鋼板 (SPC)	0.2 ~ 0.25	0.15	270以上
熱間圧延鋼板 (SPH)			
構造用鋼板 (SS400)	0.25 ~ 0.3	0.2	400 ~ 510
ステンレス鋼板 (SUS304)			520以上
ステンレス鋼板 (SUS430)			450以上
アルミニウム (A1100)	0.15 ~ 0.2	0.1	95以上
アルミニウム (A5052)			215以上
銅 (C1100)	0.2 ~ 0.25	0.15	275以上
黄銅 (C2720)			410以上
高張力鋼板 (SPFH590)	0.2 ~ 0.3	0.2	590以上

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/>