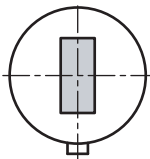
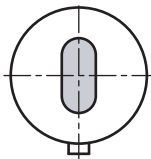
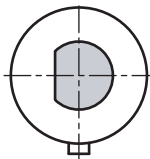
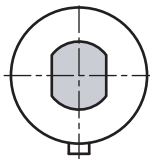
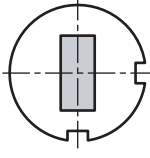
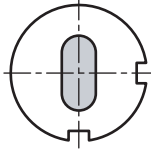
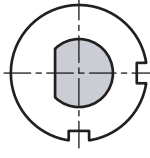
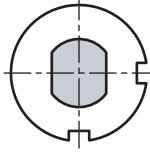
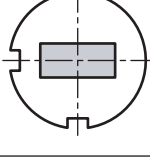
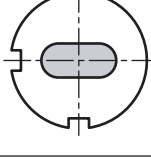
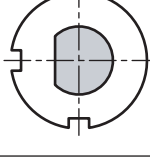
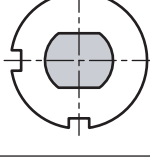


金型で発注の手引き ②

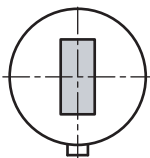
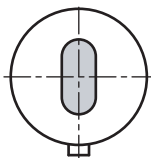
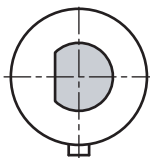
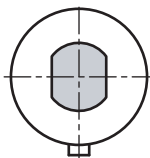
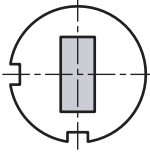
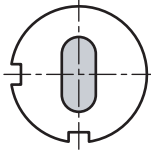
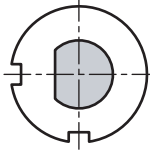
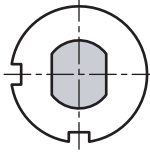
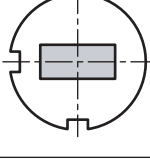
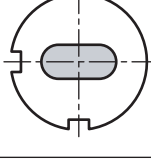
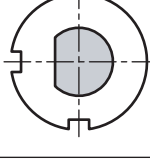
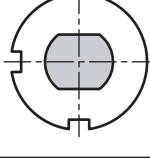
基準キー方向に対する標準刃先角度

金型をご発注いただく際にご指示なき場合の標準角形状の刃先角度は下記の通りとなります。
(ダイを上から見た図。図の下側が基準キー方向となります。)

■ アマダロングタイプ

	長角・R付長角	長丸	S D	W D
1/2" 1-1/4"				
2"				
3-1/2" 4-1/2"				

■ アマダショートタイプ

	長角・R付長角	長丸	S D	W D
1/2" 1-1/4"				
2"				
3-1/2"				

金型ご発注の手引き ②

■ ムラタ114タイプ

	長角・R付長角	長丸	S D	W D
Bst ~ Jst				

■ 日清紡ショートタイプ

	長角・R付長角	長丸	S D	W D
Ast Bst Cst				

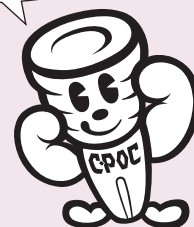
■ アンリツショートタイプ

	長角・R付長角	長丸	S D	W D
1-1/4" 2" 2-3/4"				

ワンポイント アドバイス

- 機種・サイズによっては、クランプ方向と基準キー方向が異なる場合があります。
また、パンチとダイのキー方向が180° 逆になる場合もあります。
- 角度付金型をご発注の際には、刃先角度をご指示ください。
(次回のテクニカルガイドにご発注方法を掲載いたします。)
- 異形抜き金型をご発注の際には、**ダイを上から見た基準キー方向**をご指示下さい。

ダイを上から見た形状です。
ご注意ください！



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/>