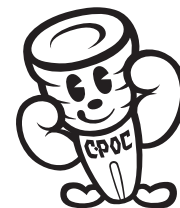


金型で発注の手引き ③

角度付金型の角度指示について



角度付金型をご発注いただく際には、下記の表を参考にご指示下さい。

角度付金型指示基準図 (K=0° ダイを上から見た図)

角	長角	長丸	S D	W D

角度付金型寸法指示例 (ダイを上から見た図)

上記基準図の矢印の方向を 0° とし、ご希望の角度の矢印方向をご指示下さい。
(半時計回りが「+」、時計回りが「-」となります。)

長丸 6 x 20 K=45° (刃先形状名) (寸法指示) (角度指示)	長丸 6 x 20 K=-60° (刃先形状名) (寸法指示) (角度指示)	S D φ16x14 K=180° (刃先形状名) (寸法指示) (角度指示)

[お願い]

- 1) 基準キー方向に対する標準の刃先角度は「テクニカルガイド vol.31」をご覧ください。
標準の刃先角度と異なる場合のみ上記方法でご指示ください。
- 2) 機械メーカーの呼称角度やプログラムの角度とは異なる場合がありますのでご注意ください。

金型で発注の手引き ③

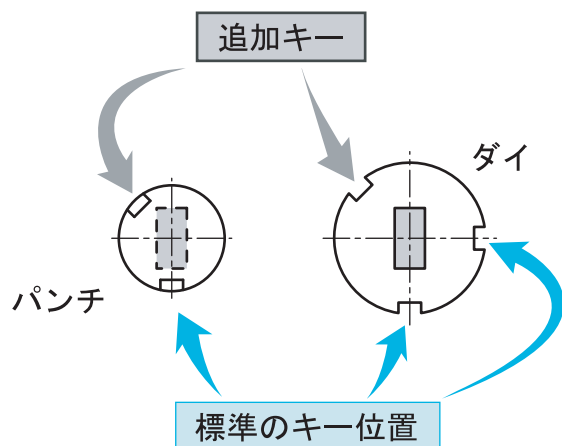
追加キー仕様について

(下図はアマダロングタイプ 2"の例)

標準のキー位置の他に角度付のキーを追加することが出来ます。(追加キー仕様)
但し、機種やステーションサイズによっては追加キーが出来ない場合があります。
追加キーの指示はダイを上から見た図に追加するキー位置を書き込んで下さい。

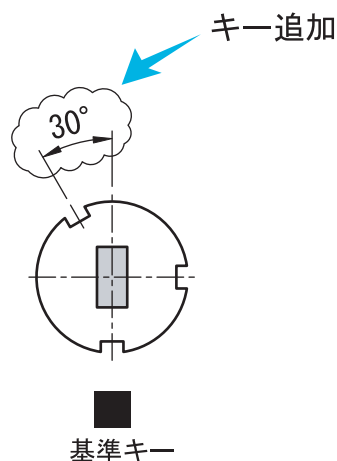
追加キー仕様(例)

(ダイを上から見た図)



追加キー指示方法(例)

(ダイを上から見た図)



4本キー仕様について

0°、90°、180°、270°の4方向使用可能な「4本キー仕様」の金型も製作出来ます。
方向性のある成形金型や異形抜型をご発注の際にはご指示ください。

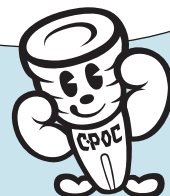
ワンポイント アドバイス

タレットキーについて・・・

タレットについているタレットキーは長期間使用すると磨耗し、抜き加工時のヒゲバリや金型のカジリの原因にもなりますので、定期的に交換されることをお勧めします。

またその際には、併せてタレットの芯出しもお勧めします。
当社では「芯出し治具」の販売も行っております。
詳しくは金型センターまでお問合せ下さい。

定期的にメンテナンス
してネ!



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/>