

金型ご発注の手引き ⑤

ダイの仕様選定について

ダイのご発注に際しては下記の仕様を参考にお選びの上ご指示下さい。

■ダイ材質の選定

ダイの材質として、

①ダイス鋼（改良ダイス鋼を標準採用）

②ハイス鋼（SKH-51相当を採用）

をご用意しております。

改良ダイス鋼は炭化物を微細化することにより靱性・耐チップング性を向上させた材料です。ご指示なき場合の材質はダイス鋼（改良ダイス鋼）となりますが、耐磨耗性が必要な場合はパンチボディのハイス鋼と併せてダイもハイス鋼をご指示下さい。

■ダイ切刃の選定

標準のダイ切刃仕様は下記の通りとなります。（一部機種、サイズにおいて下記仕様と異なる場合があります。）

切刃の名称	切刃の形状	仕様	適用
ストレート切刃 ストレート逃し		切刃部及び逃し部がストレート形状。一般的な切刃形状です。	丸形状に採用。
スラグキャッチャー (S. C)		切刃部が逆テーパになっているカス上り防止効果に優れた切刃形状。	標準角形状、異形状に採用。
オールテーパ		全体がテーパになっている切刃形状。	サイクロンダイに採用。
ストレート切刃 テーパ逃し		切刃部がストレート、逃し部がテーパになっている切刃形状。	ブランク型、クリアランス込のダイ寸法2幅未満、ヒール付金型、クリアランス0.1未満の標準角形状に採用。
オールテーパⅡ		2段のテーパ形状になっている切刃形状。	カスサクシヨソ装置付きマシンに適する大口径用のダイ。

上記以外のカス上り防止対策ダイもございます。
詳しくはコニック金型センターまでお問合せ下さい。

■ダイクリアランスの選定

ダイクリアランスの選定はテクニカルガイドVol. 30「金型ご発注の手引き①」をご覧ください。

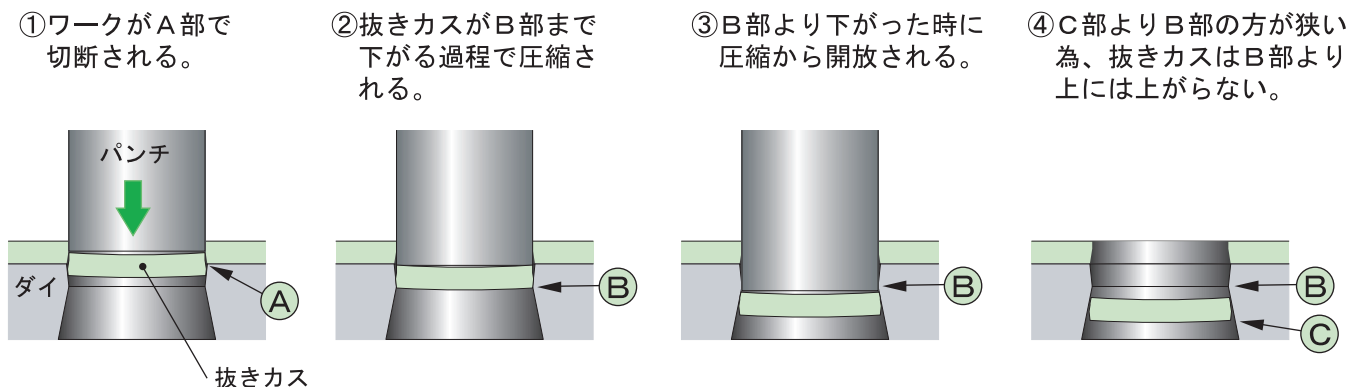
金型で発注の手引き ⑤

ダイのカス上り防止対策について

■スラグキャッチャーダイ（SCダイ）

ダイ切刃部にネガティブテーパー（逆テーパー）を付け、抜きカスをダイに押し込む事によりカス上りを防止します。

当社では標準角形状のダイに標準採用しております。（一部機種・サイズを除く。）



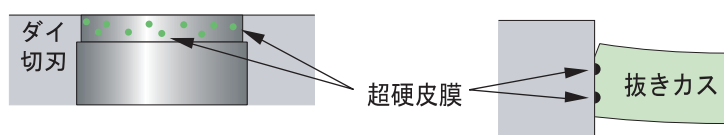
■デポジトン処理（D処理）

カス上り防止対策として、ダイ切刃部に超硬合金を放電被覆させた処理です。

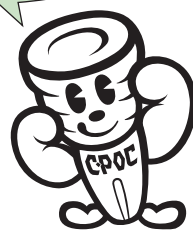
切刃部より突き出した部分に抜きカスが押し込まれ、カス上りを防止します。

当社では刃先径がφ2～φ4.5の丸ダイに標準採用しております。

尚、クリアランスが0.1未満及び被加工材がアルミの場合はお勧めしていません。



詳しくはコニック
金型センターへ！



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/>