

成形加工用金型

NCタレットパンチプレス機では、抜き加工ばかりではなく様々な成形加工もできます。
今回は代表的な成型加工についてまとめました。

代表的な成型加工

■タップバーリング

タップ加工を行うためのバーリング加工です。

[上向]



[下向]



金型には、次の2種類があります。

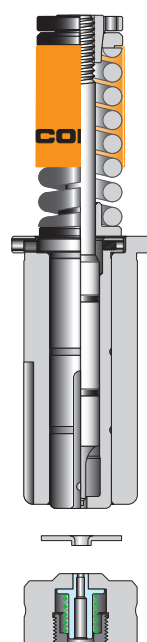
下穴同時型

下穴加工とバーリングを
同時に行う金型

下穴別工程型

下穴加工後にバーリングを
行う金型

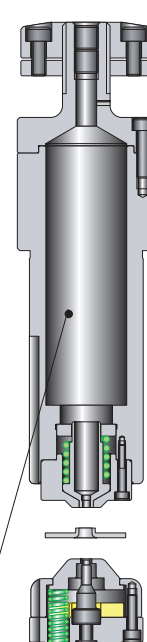
下向バーリング
下穴同時型



上向バーリング
下穴別工程型



上向バーリング
下穴同時型



当社標準寸法表（上向下穴同時型以外）

ネジサイズ	ピン径 (バーリング内径)	下穴寸法
M 2.5	φ 2.1	φ 1.2
M 3	φ 2.6	φ 1.5
M 4	φ 3.4	φ 2.0
M 5	φ 4.3	φ 2.4
M 6	φ 5.1	φ 2.8

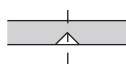
※標準寸法の上向バーリングピンには、TiNコーティングを行っています。

※標準以外の寸法の場合は、ピン径のご指示をお願いします。

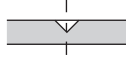
抜きカスは上型内のタンクに溜まります。

■センターポンチ

[上向]



[下向]

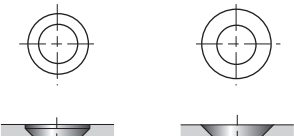
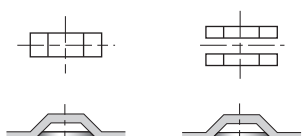
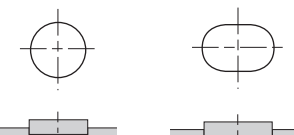
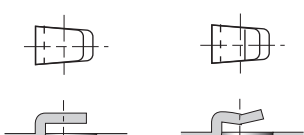
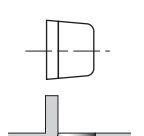
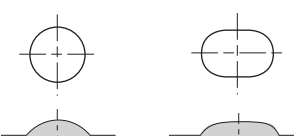
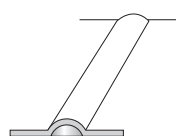
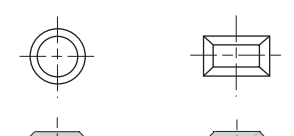
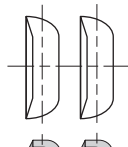
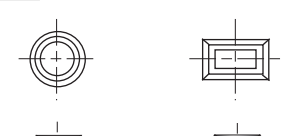
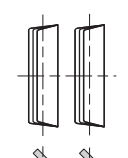
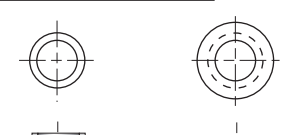
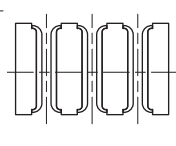


- 標準は板厚無調整式です。
(板厚ごとのパンチ長さの調整が不要な金型)
- 標準センターポンチ角度は90° となっています。
90° 以外の角度をご希望の場合はご指示下さい。
- センターポンチ深さは、任意に調整可能となっています。

※板厚ごとにパンチ長さを調整、固定するタイプも製作しています。

成形加工用金型

その他の主な成形加工の例

名 称	主な用途・特記事項	名 称	主な用途・特記事項
C面取り 	・皿ビス、リベットなどの頭を沈める。 ・抜き加工後の角を取る。 ・タップ加工の案内など。	ブリッジ 	・製品の座部に使用。 ・基板などを差し込む。 ・位置決め。
ハーフパンチ 	・位置決め、ストッパーなど。 ・凸部高さは板厚の60%以内が望ましい。	切起シ（Z曲げ） 	・フック、位置決め、ストッパーなど。
ノックアウト 	・抜きカスを母材につなぎ止め、使用時にドライバーなどではずして使用。 ・位置決め、ストッパーなど。	切起シ（L曲げ） 	・位置決め、ストッパーなど。
ダボ出し 	・位置決めなどに使用。	ビード出し 	・板の補強。
エンボス 	・製品の座部やボルトなどの座部に使用。 ・銘板、シールなどを貼る。	ルーバー 	・風穴。 ・ミニルーバーは位置決め、ストッパーなどに使用する。
皿絞り 	・皿ビスの頭を沈める。 ・スベリ止め。	ランス 	・風穴。
バーリング・カーリング 	・パイプ・コードなどの案内および保護。 ・水抜き・風穴。	レール型 	・基板を差し込む。

他にも様々な成形金型がございます。
ホームページの情報・画像も合わせてご覧下さい。

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/>