

タレットパンチプレス機について

タレットパンチプレス（タレパンとも言う）は、多数個の金型が装着可能な円板状、扇状のタレットとワーク（被加工材）を保持・移動するテーブル、クランプなどをNC制御し、ワークの所定の位置に抜き加工・成形加工を行うプレス機です。

タレットパンチプレス機的主要部分の名称と機能

① 上タレット、下タレット

金型を装着・保持する部分。

多数個の金型が装着可能で、それらの金型はNC制御にてタレットが回転移動して選択される。

上下タレットの芯ズレは、製品不良・金型破損につながります。
定期的に芯出し治具などでメンテナンスを行うことをお勧めします。

② ストライカー

クランクや油圧、サーボモーターの力で上下し、プレスの駆動力を金型に伝達するスライド部。

上下移動し、パンチ（上型）を下方に押し上げます。

③ クランプ

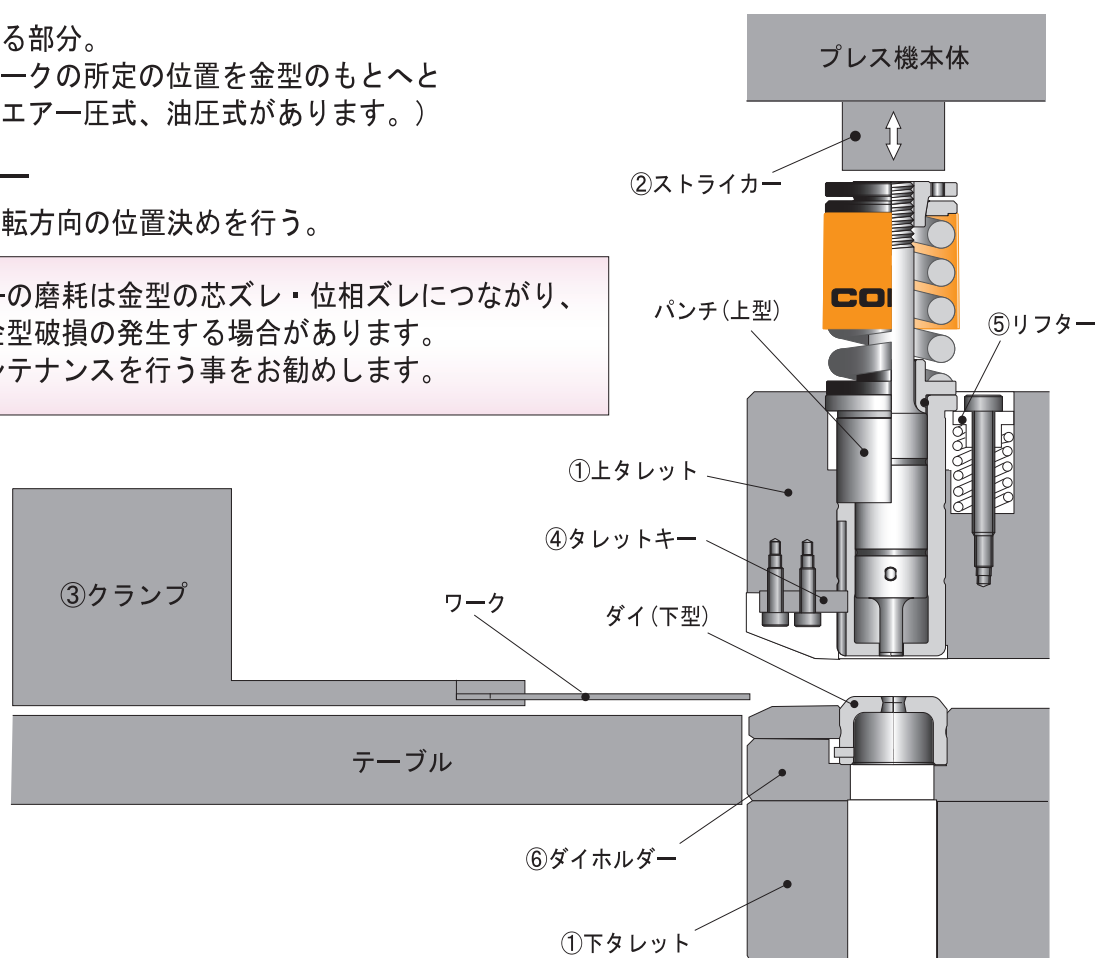
ワークを保持する部分。

NC制御にてワークの所定の位置を金型のもとへと移動します。（エア圧式、油圧式があります。）

④ タレットキー

角形状金型の回転方向の位置決めを行う。

タレットキーの磨耗は金型の芯ズレ・位相ズレにつながり、加工不良・金型破損の発生する場合があります。
定期的にメンテナンスを行う事をお勧めします。



タレットパンチプレス機について

⑤ リフター

上型を保持し、加工後は所定の位置まで持ち上げる部分。

⑥ ダイホルダー

下タレットにダイ（下型）を装着する部分。

ダイホルダー内には抜きバリ・抜きカス等の異物が混入する場合があります。
異物の混入は金型の装着不良につながり、金型の破損の原因にもなります。
ダイ装着時には、清掃を行ってください。
また、使用していないホルダーには、ブラシダイ・ローラーダイなどを装着し、異物の混入を防ぐとともに、ワーク裏面の傷を防止する方法もあります。

タレットパンチプレス機の特徴

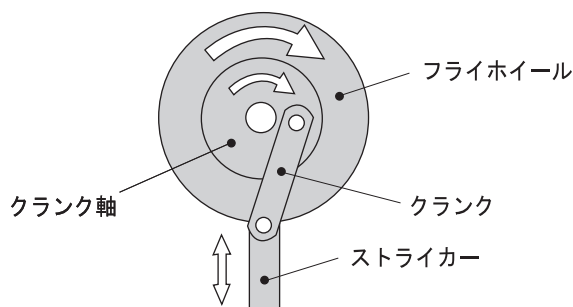
- 一品一様のプレス型と異なり、タレット内に装着された金型およびワークの加工位置をプログラムにより制御し、任意の位置に任意の金型で加工出来ます。
そのため、異なる製品も段取り替え不要、または短時間で行うことが出来ます。
- 製品が異なっても、抜き形状・成形形状が同じなら金型を共通で使用出来るため、型費が削減出来ます。
- 自動材料供給・取り出し装置や金型自動交換装置などと組み合わせて多種少量生産も可能です。

タレットパンチプレス機の駆動方式

機械プレス機(クランクプレスなど)

フライホイールの回転力をクランク軸、クランクを介して上下運動に変え、ストライカーを作動させる方式。

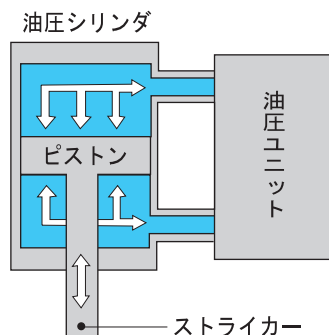
〔クランク機構の略図〕



油圧プレス機

油圧ポンプ・シリンダにてピストンを上下に動かし、ストライカーを作動させる方式。

〔油圧機構の略図〕

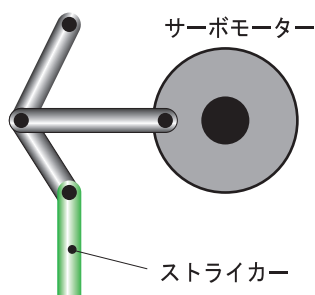
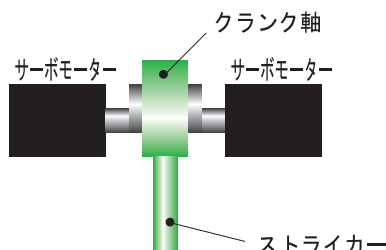


油圧プレスの特徴

- ① ストライカーの下死点をプログラム上で任意に設定出来る。
- ② ストライカーの上死点もプログラム上で設定出来、短いストロークで高速加工が出来る。
- ③ 機械プレスと比較して騒音が少ない。

サーボプレス機

サーボモーターの回転力を直接、又は間接的クランクを介して上下運動に変え、ストライカーを作動させる方式



サーボプレスの特徴

- ① 高精度、高生産性、低騒音、省エネ。
- ② パンチングモーションの設定が可能。

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/>