

いろいろな異形抜型

タレットパンチプレスでの抜き加工には、様々な形状の異形抜型を使用します。
今回は、その代表的なものを取り上げてみました。

多数個取りにはジョイント型

一枚のワーク（シート）で多数個の製品を加工する場合、その製品をつなぎとめるためにジョイント型を使用します。

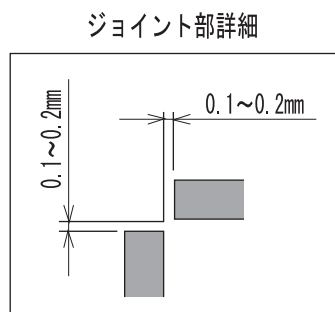
ジョイントの方法としては、**マイクロジョイント**と**ワイヤージョイント**があります。

マイクロジョイント

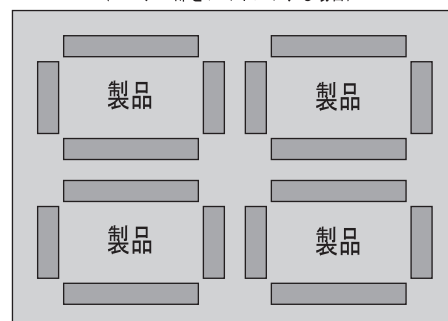
小さなジョイント部で製品を母材に固定し、加工後にワークに振動を与えて切り離す方法。

1. コーナー部をジョイントする場合

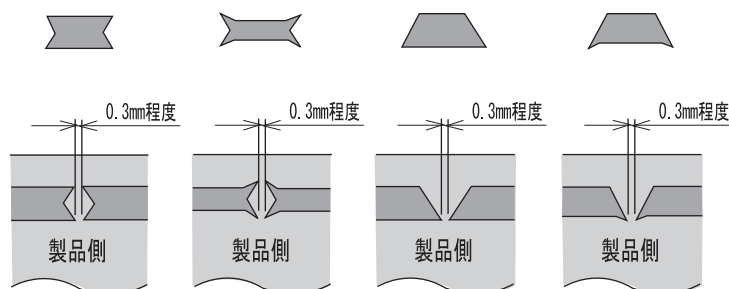
角・長角で外周抜きを行い、下図のようにコーナー部を切り取らず、一部つないでおく。



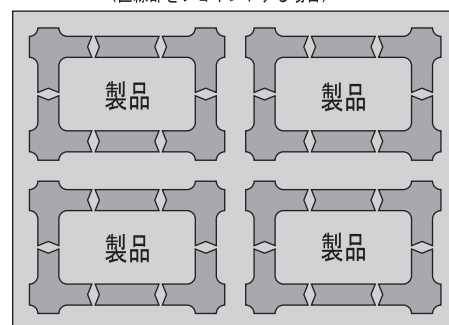
マイクロジョイントの加工例
(コーナー部をジョイントする場合)



2. 直線部をジョイントする場合（コーナー部にRあり）



マイクロジョイントの加工例
(直線部をジョイントする場合)



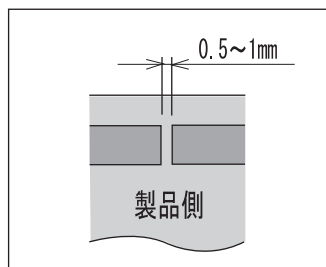
マイクロジョイントの数・幅はワークの板厚、材質や製品の形状、大きさによって異なります。
上記寸法を参考に実際加工して確認していただくことをお勧めします。

いろいろな異形抜型

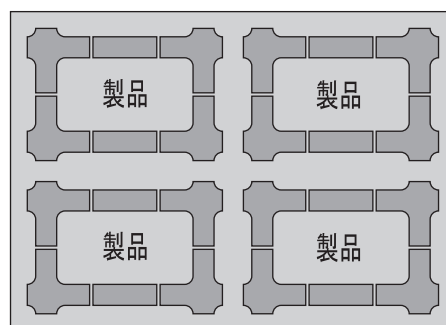
ワイヤージョイント

大きな製品をつなぎとめる場合は、マイクロジョイントより大きなワイヤージョイントを使用します。

ジョイント部詳細



ワイヤージョイントの加工例



角部のR付けにはコーナーラジラス型

製品の角部にRをつける時は、コーナーラジラス型を使用します。
代表的なコーナーラジラス型には、次のようなものがあります。

標準的な形状	つなぎ目がきれいな接線付	ジョイント型兼用タイプ

大きな穴加工には追い抜き用アール型

抜き金型のサイズ以上の穴を抜く場合は、
丸金型で追い抜き加工を行う方法と、アール金型で追い抜き加工を行う方法があります。

丸金型で追い抜く場合	アール金型で追い抜く場合	アール金型でジョイントを付けた場合
抜き面が波状になります。	中心部は丸型または角型で抜き落としし 外周をアール型で追い抜く。	ジョイント部を設け、加工終了後に ジョイントをはずす。

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/>