

抜き用金型の各部名称

タレットパンチプレス用金型はいくつかの部品で構成されています。また、使用する機械によっても金型のスタイルは異なります。今回は、その部品名称および機能についてまとめてみました。

ガイドタイプ金型

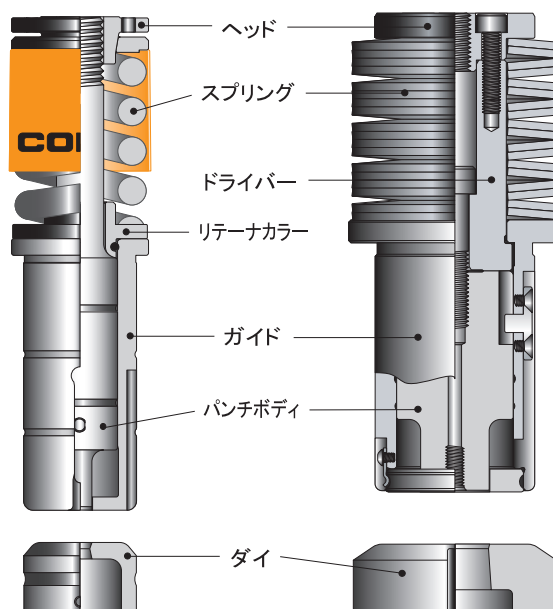
ガイドタイプ金型は、プレスストライカーの加圧力をヘッドで受け、その力をパンチボディに伝え、パンチ刃先とダイにてワークを打ち抜きます。

また、加工後はスプリングの反発力によりガイド・ストリッパーでワークを保持し、パンチ刃先を引き離します。

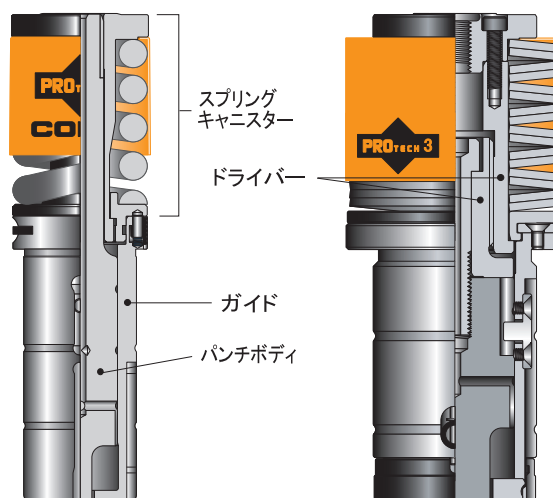
金型の各部名称と機能

- ① パンチボディ、ダイ
パンチボディの刃先とダイでワークを打抜きます。
- ② ストリッパー
加工時にワークを押える部分。
加工後この部分でワークよりパンチ刃先を引き離します。（これをストリップと言います。）
- ③ ガイド
この部分をタレットに挿入し、パンチボディを保持、ガイドします。
- ④ ヘッド
ストライカーの力を直接受け、ドライバー・パンチボディに伝える部分。
小口径金型の場合、回転させてパンチの長さを調整します。
- ⑤ スプリング
加工中はワークを押え、加工後はワークよりパンチ刃先を引き離します。
コイルスプリング・ウレタンスプリング・皿バネなどを使用します。
- ⑥ ドライバー
パンチボディを取り付ける部分。
また、ドライバーとパンチの間にシムを入れてパンチ長さの調整をします。
プロテックⅢの場合はシム無しで調整が可能です。
- ⑦ リテーナカラー
ガイドを取り付ける部分。
スプリングを保持する役目もします。
- ⑧ スプリングキャニスター
ヘッド、スプリング、リテーナカラーが一体となった物。工具無しで金型の長さ調整が可能です。

金型組立図（例：ロングタイプ）



金型組立図（例：PROTECH3）



抜き用金型の各部名称

ホルダータイプ金型

ホルダータイプ金型は、**プレスラム**の加圧力を機械的に連結された**ホルダー・パンチボディ**に伝え、**パンチ刃先**と**ダイ**にてワークを打ち抜きます。

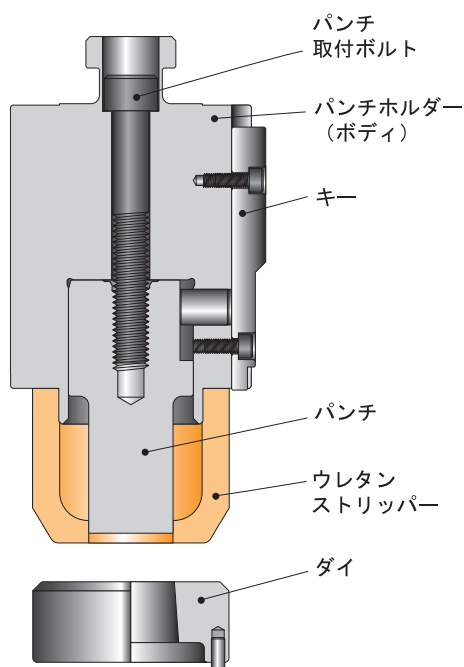
また、加工後はラムがホルダーを強制的に引き上げます。

ホルダーの種類には、

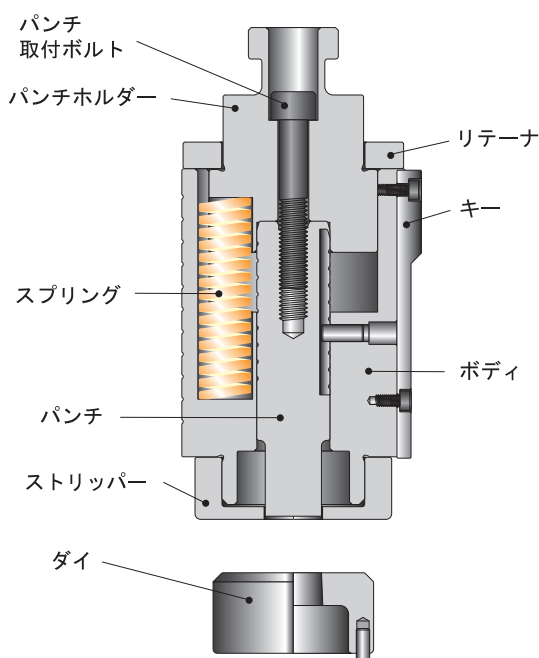
- ① **標準タイプ**（ウレタンタイプ）・・・ 標準仕様。シンプルな構造で安価。
 - ② **バルカンツール**・・・ ストリップ力を強化した金型。
- があります。

金型の各部名称と機能

標準タイプ



バルカンツール



① パンチホルダー

パンチを保持する部分。ホルダー上部はラムと直接連結されます。

② ボディ

タレットに挿入され、パンチ・パンチホルダーの案内の役目をします。

③ キー

タレットとホルダーの位置決めを行います。また、タレットに装着時、金型を所定の位置に保持する役目もします。

※この他の部品につきましては、ガイドタイプ金型をご参照下さい。

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/>