

加工技術と生産技術を追求し
高品質の製品の提供を通じて
お客様の生産をサポートします。



Q & A

QUESTION & ANSWER

Q：追い抜き加工で使用している金型の寿命が短い。刃先側面が磨耗し、継目にバリが生じる。

A：金型寿命を延ばす為の対策として、以下の方法があります。

1. パンチにコーティングをする。
2. 刃先にグリス・フェルトを使用する。
3. ダイクリアランスを適正值にする。
4. 再研磨をこまめにする。
5. 打抜き速度を速くする。

1. パンチにコーティングをする。

処 理	加工材適正			特 徴
	軟鋼材	SUS材	アルミ材	
ウルトラハード (UHP)	△	○	○	ハイス鋼パンチの表面硬度をUPさせることにより寿命を延ばし、構成刃先の溶着を防ぎます。
ウルトラガード (UGP)	○	◎	○	ハイス鋼パンチの表面硬度をUHPよりさらにUPさせることにより寿命を延ばし、構成刃先の溶着を防ぎます。
TINコーティング	○	—	○	【金色】窒化チタン皮膜により長寿命効果があります。
TICNコーティング	◎	◎	◎	【銀色光沢なし】窒化チタン皮膜に炭化チタン皮膜が生成し、長寿命効果があります。

*構成刃先の溶着を防止し、寿命が長くなります！！

2. グリス・フェルトを使用する。

2-1 村田推奨グリス

EPグリース (茶色)

モリグリース (白色)：抜群の効果

- ・潤滑性に優れて構成刃先が付きにくく、磨耗を軽減
- ・構成刃先およびそれに伴う悪影響の対策として有効

*磨耗軽減、構成刃先防止に効果的。パンチの寿命が長くなります！！

2-2 フェルト： 専用油に浸したフェルトをパンチホルダーのストリッパー内に装着する。(バルカンのみ)

- ・工具寿命の向上
- ・ストリップミス減少
- ・素材へのグリス付着を軽減
- ・ストリッパ内への異物の混入の防止
- ・穴精度の維持



※最初にフェルトを打抜く際には専用ストリッパが(各レンジ専用品) 必要です。

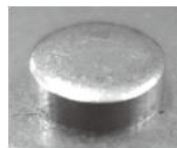
フェルトへの給油は3万ヒット程度を目安に実施して下さい。

グリスやフェルトは、コーティングと併用してのご使用が可能です。さらなる寿命向上が期待できます。金型寿命で悩んでるお客様、一度御試してください！

※リーフレットをご用意しています。ご不明点などお気軽にお問合せください。

標準ロケーターポイント

一般的には、半抜き状態にし位置決めとして使用される場合が多く
 高さは板厚の1/2迄になります。
 高さを1/2より高くしますと抜けて穴となりますので調整確認が必要です。



位置決め例

- ・ Φ3.1穴にロケーターポイント外径Φ3.0をはめ込む
- ・ ロケーターポイント外径に他ワークの端を当てる

成形向きとツールスタイル (特殊・他事例も同様)

上向きは、スタイル114になり固定成形・UP/DOWN成形ともに加工可能です。

下向きは、スタイル114・バルカントールとともに製作可能です。

但し、下向きはワークが引っ掛かる場合があります考慮が必要です。

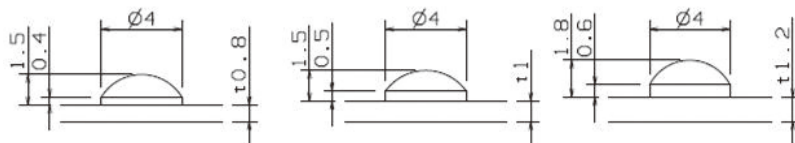
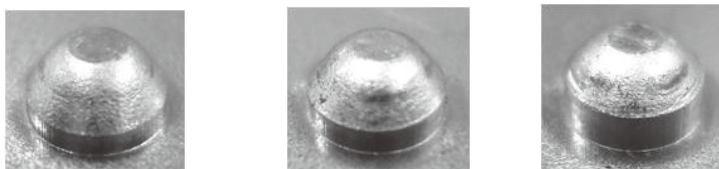
特殊ロケーターポイント

板厚・材質や使用条件により形状を変えた特殊ロケーターポイントにする場合があります。

板厚の1/2のストレート部を確保し、板厚以上の高さを出す事が可能になり、厚板との合わせに使用します。

対象機種は油圧、サーボ式になります。(メカクランク機は不可)

加工可能材質/サイズ : 鋼板/Φ3~Φ6以下)



SPCC

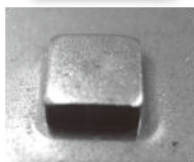
他形状事例

斜め



SPCC/t1.6
φ4 高さ0.8

角



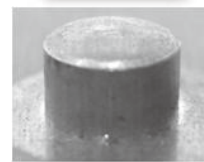
SPCC/t2.3
5X5 高さ1.8

矩形



SPCC/t1.6
2X5 高さ0.8

厚板



SS/t45
φ5 高さ3



フリーダイヤル

御相談・お問い合わせ・金型やホルダーのご注文 (本部直通)

TEL 0120-27-3470
 FAX 0120-27-3570
 EMAIL mtl@muratec.co.jp
 URL http://www.muratec./tool/

村田ツール株式会社

本部・工場 〒505-0056 岐阜県美濃加茂市加茂野町市橋881-1
 犬山工場 〒484-8502 愛知県犬山市橋爪中島2 (村田機械犬山工場内)
 名古屋営業所 〒484-8502 愛知県犬山市橋爪中島2 (村田機械犬山工場内)
 東京営業所 〒103-0013 東京都中央区日本橋人形町1-14-8 郵船水天宮ビル8階
 大阪営業所 〒550-0002 大阪市西区江戸堀2-6-10

TEL 0574-27-3000 FAX 0574-27-3535
 TEL 0568-61-8697 FAX 0568-62-0649
 TEL 0568-62-9520 FAX 0568-61-4966
 TEL 03-5642-2723 FAX 03-5642-2788
 TEL 06-6445-9911 FAX 06-6445-6699

村田機械株式会社

工作機械事業部 板金システム販売部
 営業本部 〒484-8502 愛知県犬山市橋爪中島2
 東京支店 〒103-0013 東京都中央区日本橋人形町1-14-8 郵船水天宮ビル8階
 名古屋支店 〒484-8502 愛知県犬山市橋爪中島2
 金沢営業所 〒920-0031 金沢市広岡2-7-3 共済連第一ビル4 F
 大阪支店 〒550-0002 大阪市西区江戸堀2-6-10
 本社 〒612-8686 京都市伏見区竹田向代町136

TEL 0568-62-5119 FAX 0568-61-5196
 TEL 03-5642-2987 FAX 03-5642-2988
 TEL 0568-62-9520 FAX 0568-61-4966
 TEL 076-292-0097 FAX 076-292-0098
 TEL 06-6445-9911 FAX 06-6445-6699
 TEL 075-672-8138 FAX 075-672-8691

ムラテックC.C.S株式会社 《機械装置の修理・部品販売(含むワークホルダー)》

■コールセンター-東日本 TEL 03-5642-2983 FAX 03-5642-2983 西日本 TEL 0568-61-5197 FAX 0568-61-2557

本部 〒483-8502 愛知県犬山市橋爪中島2

【ムラテックホームページアドレス http://www.muratec.co.jp】