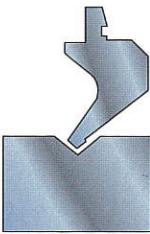
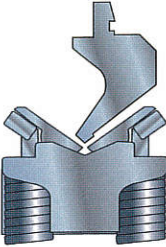
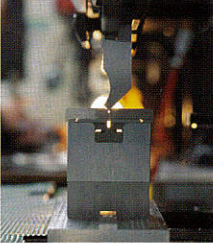
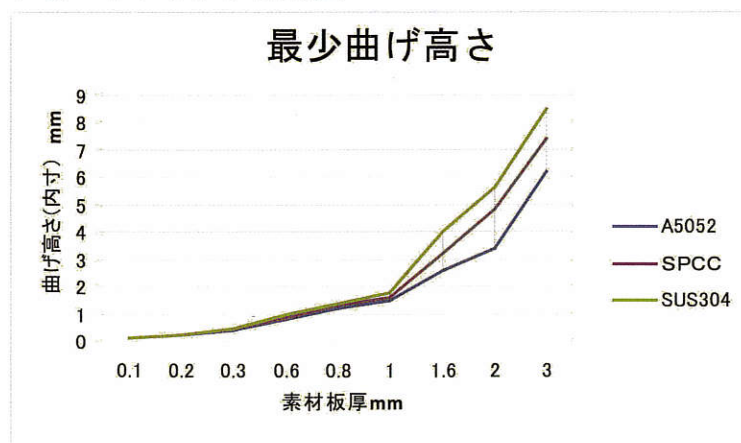


ダイ (金型) 比較表

対 象 項 目	スタンダード	可動方式	ISG
			
加工性	曲げキズ	傷が発生	ほとんど傷がない
	斜辺曲げ	角が変形してしまう	ほとんど変形がない
	穴の際曲げ	端面から曲げ根元まで板厚の4倍以上が必要	端面から曲げ根元まで板厚の1.5倍以上必要
	ショートフランジ	板厚により様々で低い立ち上げを苦手としている	低い曲げ立ち上げを克服するために開発された金型です。寸法は下記グラフを参照
	最小角度	金型角度次第	80 度
	対応板厚	0.4t 以上	0.1t~2.0t (標準) 0.1t~3.2t (オプション) 4.0t以上は特注仕様
その他	段取り性	加工製品の板厚により段取りを変更	仕様範囲内を1段取
	金型硬度	金型素材表面硬度 HRC47 以下	金型素材表面硬度 HRC60、40 の2種類から選択いただけます

ショートフランジ比較図



ISG

株式会社石神製作所

〒025-0036 岩手県花巻市中根子堂前 38 番地

TEL.0198-23-4843 FAX.0198-24-7268

URL:<http://www.e-isg.co.jp> Email:sabe@e-isg.co.jp