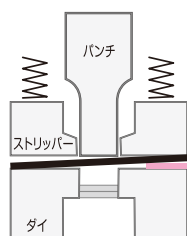


かす上がり防止レーザー加工

レーザー加工のみでも受注します!

ダイヤモンド金型部品への
かす上がり防止レーザー加工実施例



かす上がりとは? プレス打抜きされた「抜きかす」がダイの中に保持されずに、パンチに付着してダイから浮き上がる現象を指します。
プレス打抜きが高速化し、打抜き材料が薄板化するほど、かす上がりが発生し易くなり、金型破損や品質不良の原因となります。

プレス加工の生産性を向上!

お客様の声

ベリリウム銅t0.05材の高速打抜きプレス金型に採用したところ、従来は、かす上がり対策で**5~20万**ストローク毎に金型メンテナンスを行っていた。このレーザー加工を導入後、**80万**ストローク毎に再研磨をしているが、現在**280万**ストロークでもかす上がり発生もなく稼動中である。

メンテナンス工数を大幅に削減できた。

お客様の声

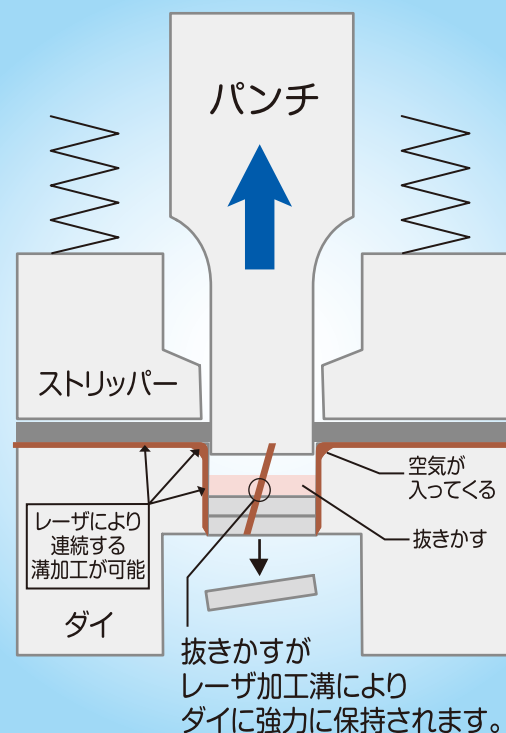
真ちゅうt0.1材のプレス加工で、かす上がりによる**打痕不良発生率が約90%**と高かったが、刃先をダラスと抜きダレやバリが発生するため、かす上がり対策がとれなかった。しかし、切刃をダラスなくてもダイのエアーを除去すると、かす上がり防止が可能であることを知り採用したところ、打痕不良発生率が**約10%まで低減**できた。

打痕不良発生率が大幅に減少した。



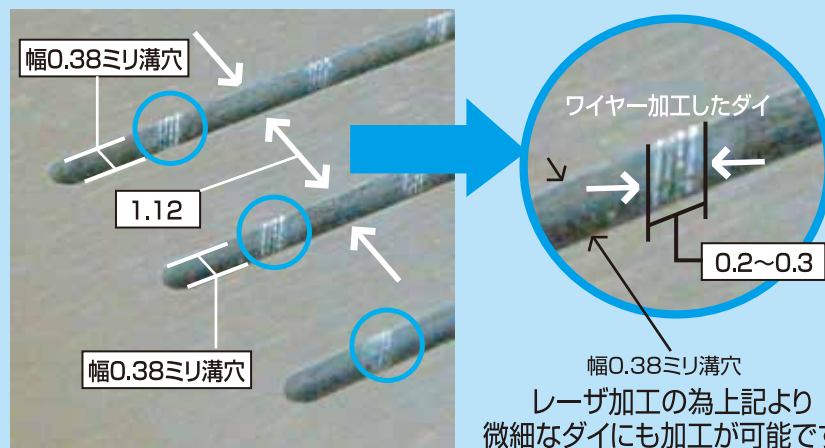
※バリ不可であれば、切刃にレーザーを照射しない場合もあります。

かす上がり防止レーザー加工メカニズム



ホームページで上記のメカニズムをアニメーションで説明しています。

割型でないワイヤーダイ(一体形)にも加工が可能です。



レーザ加工の為に上記より
微細なダイにも加工が可能です。

生産性が向上する製品をお届けします

株式会社 **新日本テック** 大阪 鳥取 岡山

本社工場 〒538-0035 大阪市鶴見区浜2丁目2番81号

社長 和泉・櫻藤(かしふじ) まで

06-6911-1183 (代)

FAX.06-6911-1182

<http://www.sntec.com/>

詳細内容はホームページでもご覧いただけます。

新日本テック

検索