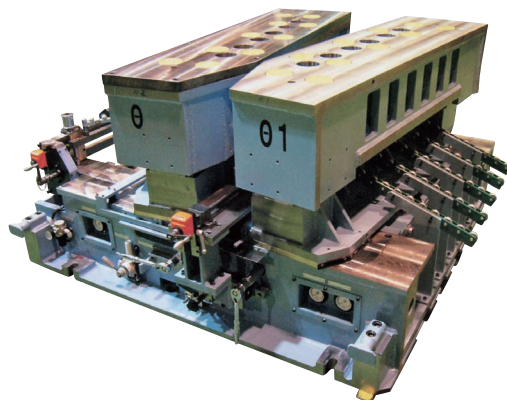
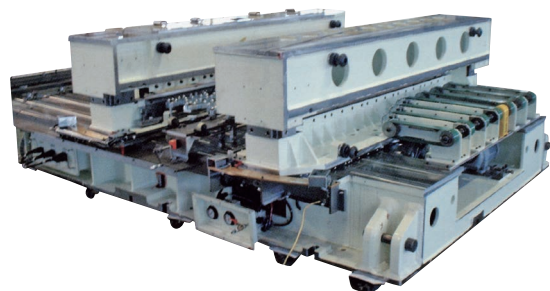
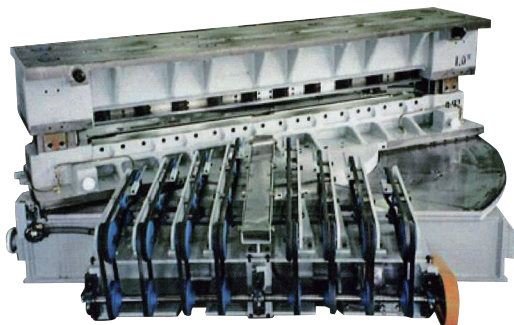


ブランキング金型装置

AUTOMATIC BLANKING DIE

多種形状のブランクの小ロット生産が要求されるブランキングライン。

ブランキング金型装置は金型部が駆動機構により旋回するため一台で多種のブランク形状を生産することができます。



■特長

(1) 金型費の低減

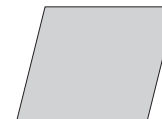
ブランキング金型装置は容易に、任意の台形ブランクを切断できます。従来のように、その都度、台形のブランキング金型を製作する必要はありません。

可能な切断形状

・ 矩形



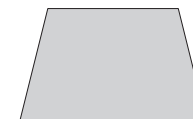
・ 平行四辺形



・ 直角台形



・ 台形



(2) プレスラインの稼働率の向上

金型部の角度データを入力する、または設定済みの部品番号を呼び出すだけでブランク切断形状の段取りが完了します。金型を交換する必要がなく、段取り時間が大幅に短縮できますので、プレスラインの大幅な生産性向上が図れます。

(3) 金型保管スペースの縮小

本装置1台で多数の台形ブランク材を生産できるため、所持する金型台数が減り、金型保管スペースが大幅に縮小できます。

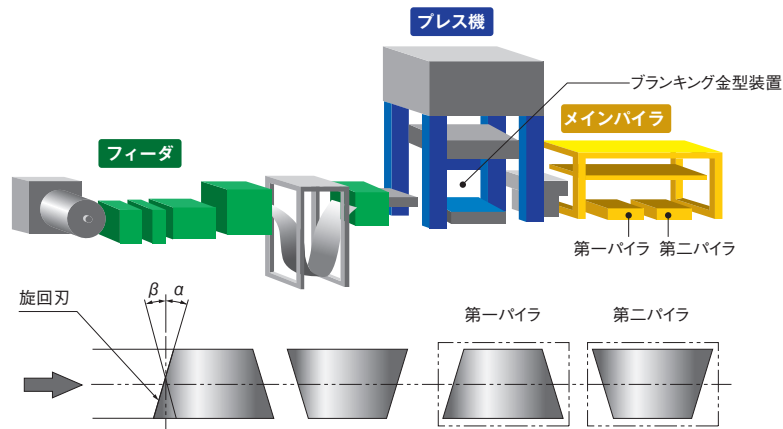
ブランキング金型装置

AUTOMATIC BLANKING DIE

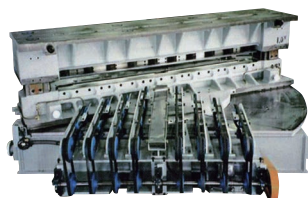
■切断からストックまでの流れとブランキング金型装置の種類

ターンブランキング金型装置

あらかじめ数値制御により与えられた旋回角度(α , β)に従って、プレス機の1ストローク毎に金型部が旋回し台形ブランクが生産されていきます。台形ブランクは下図のように送り方向に交互に違う向きで生産されます。

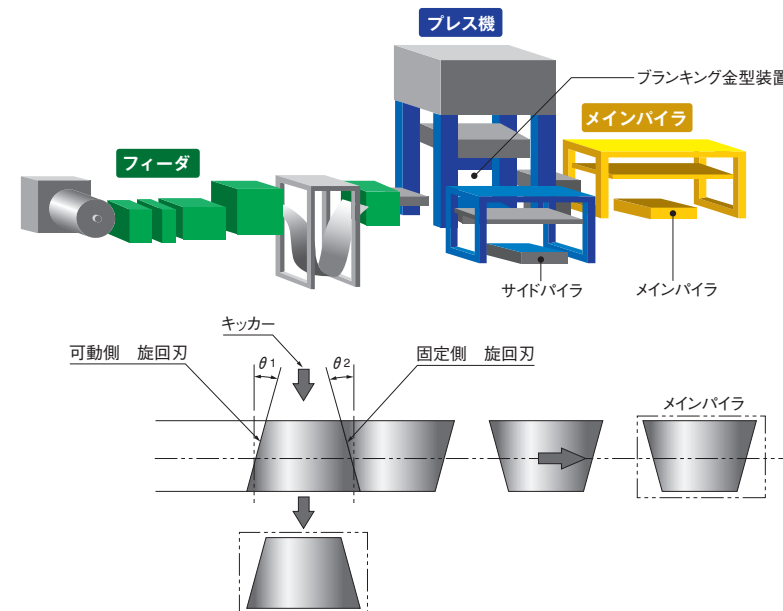


1台の旋回金型部により、台形形状のブランク材が生産できます。プレスの1ストロークで1枚のブランク材が生産できます。



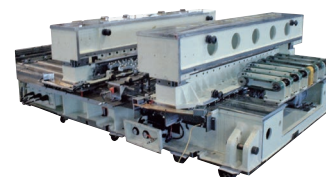
二連式可変ブランキング金型装置

金型部の角度やピッチ等の外段取りが終わりますとプレス作業が開始されます。プレスの1ストローク毎に可動側(搬入側)、固定側(搬出側)の金型で切断が行われ、2枚の台形ブランクが同時に生産されます。2枚の台形ブランクは下図のようにメインパイラとサイドパイラに排出されます。



自動式

2台の旋回金型部により、任意の台形形状のブランクが生産できます。プレスの1ストロークで2枚のブランク材が生産できます。2台の旋回金型部はサーボモータ駆動制御により自動位置決めされます。



手動式

機構は自動式と同様です。金型部の位置決めが手動ハンドル操作のみで行われます。

