

NEW

スプリングパンチ®

(特許出願中)

タイプ

SSP

プレス抜き加工時のカス上がりは、金型破損・製品不良などの原因になります。スプリングパンチは抜きカスを確実に突き飛ばし、ダイの外に排出する機構を開発しました。



原理

スプリングパンチとは、上下方向に圧力を加えると、約1mm縮み圧力を取り除くと元に戻る小ストローク高圧力のバネ体である。この特性を利用して、打ち抜いたあとパンチの先端に付着した抜きカスを弾き飛ばし、ダイ上へのカス上りを防止する仕組みです。

- ①パンチが下降し材料に接触すると、まず抜きの圧力でスプリングパンチを縮める。
- ②その後更にプレスが下降すると打ち抜きが始まる。
- ③打ち抜きが終わった瞬間圧力が解放され、縮められていたスプリングパンチが瞬間的に元の状態に戻り、その慣性でパンチの先に付着していた抜きカスが、勢いよく下方向へと飛ばされていく。
- ④これにより、ダイ上へのカス上りが防止される。

