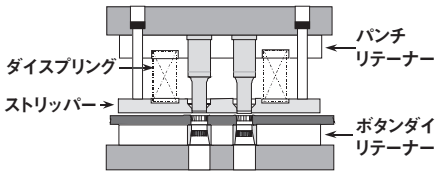
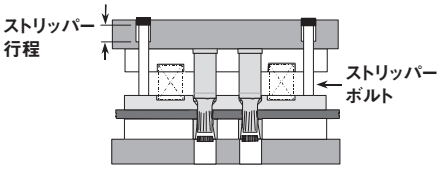
スプリングストリッパー 解放時



スプリングストリッパーはプレス行程において材料に連続して圧力がかかるため、金型の信頼性、製品品質、プレス機の寿命にとって優れた効果を与えます。

スプリングストリッパー 過度のもぐり込み



・ストリッパーボルトの頭部の出張り
・スプリングの圧縮過大
・パンチ入り込み過ぎ
・パンチR部の干渉

推奨するシャットハイトより過度な調整をすると重大な問題を引き起こします。

過度のストリッパーの動きにより起きる問題は、以下となります。

1. ストリッパースクリューを傷め、ストリッパー自体を曲げてしまいます。
2. 設計仕様を超えてダイスプリングを圧縮し、早期破壊を招きます。
3. パンチ刃先根元のRがストリッパーに干渉しパンチ刃先と頭部を破損します。

パンチのもぐり込みが深過ぎるとパンチ刃先のかじりと摩耗の原因となります。

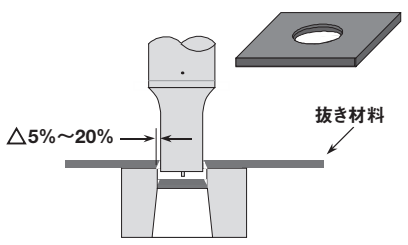
スタンピング用語 抜き加工

■ 打ち抜き
■ ブランキング
■ ピアシング
■ シェービング
■ パイロット
■ 押し出し
■ ノッチング
■ ランシング
■ コイニング
■ エンボシング
■ プロジェクション

■プレス加工用語　パンチ加工

様々なパンチを使用して多くの種類の作業を行うことができます。主な種類を左図に示します。

打ち抜き



・カスを出して穴を作る
・穴サイズはパンチ刃先で決定

■打ち抜き加工

打ち抜き加工とは穴を作りカスを落とす作業です。プレス稼動中パンチは材料からカスをせん断、破壊して製品を作ります。
パンチはカスをボタンダイ(ダイ穴)のなかに押し込みます。
ダイ穴はパンチ刃先径より大きく、パンチとボタンダイの間には均一なクリアランスが維持されています。