



Divilo™
割型パンチニブ圧入手順書

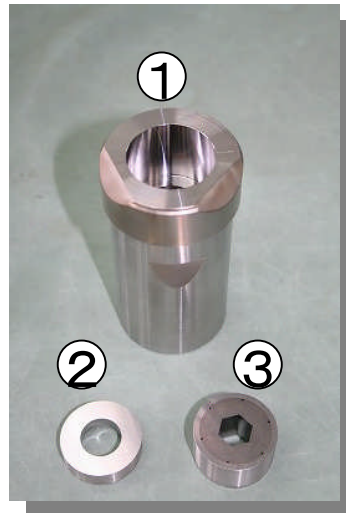
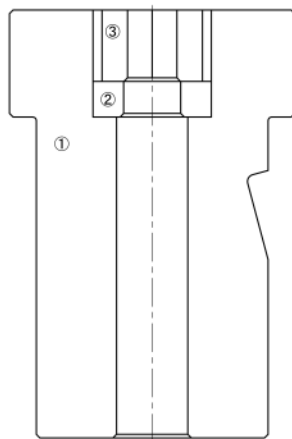
技術資料

日本ハードウェア株式会社

「JHW製Divilo™パンチニブの推奨圧入手順書」

- *標準的なパンチダイスの圧入手順を表記しております。
- *ケース材質、硬度、その他条件はJHWの推奨値を示しております。
- *ケース内径はストレートを想定しております。

基本構造



- ①ケース
(SKD61 HRC45-47)
- ②バックライナー
(SKD11 HRC60±1)
- ③割型パンチニブ

その他準備していただく物

- ・プレス(加圧力1500kN以上の物が望ましい)
 - ・潤滑剤(推奨「ホートドロ-650」又はOIL)
 - ・押さえ金3種
 - 大:リング外径よりも大きい物
 - 中:リング外径よりも若干小さい物
 - 小:リング内径よりも若干小さい物
- } 平面研削加工品

1、圧入前の確認事項

- ・ケース内径は規定の寸法ですか？
- ・ケース内面は粗くありませんか？(Ra0.4-0.8程度)
- ・ケース内径はストレートに加工されていますか？
- ・バックライナーは適合している物ですか？
- ・プレスのシリンダーとプレートの平行度は出ていますか？
- ・圧入用潤滑剤の準備は整っていますか？
- ・押さえ金の平行度は出ていますか？

2、圧入準備



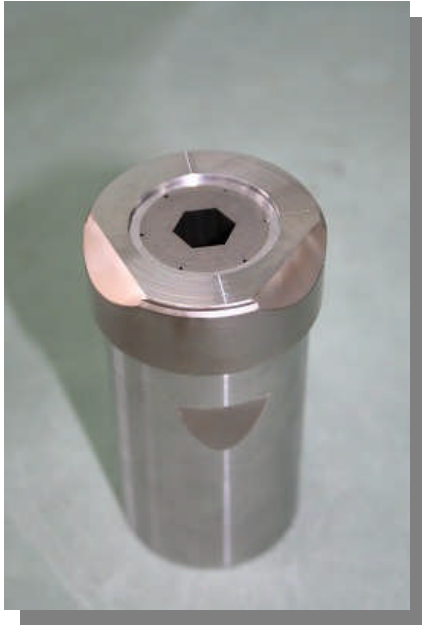
- ・バックライナーをケースに入れます。
- ・六角ニブの圧入R部円周上に潤滑剤を指でごく微量塗ります。(つけ過ぎは厳禁！)
- ・ケース端面と平行になるように置きます。
- ・プレスに設置します。(中央部にくるように)
- ・押さえ金(大)をニブ上に置き、シリンダーを下降させ、直前で一度止めて平行かどうかを確認します。

3、圧入作業



- ・ゆっくりとシリンダーを下降させ押し込みます。
- ・ケース端面まで押し込んだ後、押さえ金(中)をニブ上に設置します。(リング外径より飛び出ない事)
- ・再度シリンダーを下降させ、底まで押し込んだ後、型を120°回転させ3回押し込みます。(ニブの傾きや浮きを抑制するため)
- ・次に押さえ金(小)をニブ超硬部の上に乗せ、再度120°回転させながら3回押し込みます。

4、確認



- ・圧入完了後ケース規定深さまでニブが圧入されているか確認後、完了。
- ・完了後仕上げ作業、ニブの追加工等を行ってください。

5、その他注意事項

- ・潤滑剤の塗りすぎには注意してください。ニブの飛び出しや浮きの原因になります。
- ・ケース上面のカットによっては圧入後の二面幅の縮み量がばらつく場合があります。
- ・上記手順書の内容はあくまでJHW推奨ですので保証する物ではありません。
- ・その他のご質問等は弊社までご連絡下さい。



www.jhw.co.jp
E-mail: info@jhw.co.jp



・本カタログに記載の事項は予告なく変更することがございます。

日本ハードウェア株式会社

- **本社・本社工場・本社営業部**
〒457-0863 愛知県名古屋市南区豊二丁目41番21号
Tel. 052-698-3666(代) Fax. 052-698-3660
- **鹿児島工場・鹿児島営業所**
〒899-7306 鹿児島県曾於郡大崎町永吉5875番地
Tel. 099-476-1555(代) Fax. 099-476-0817