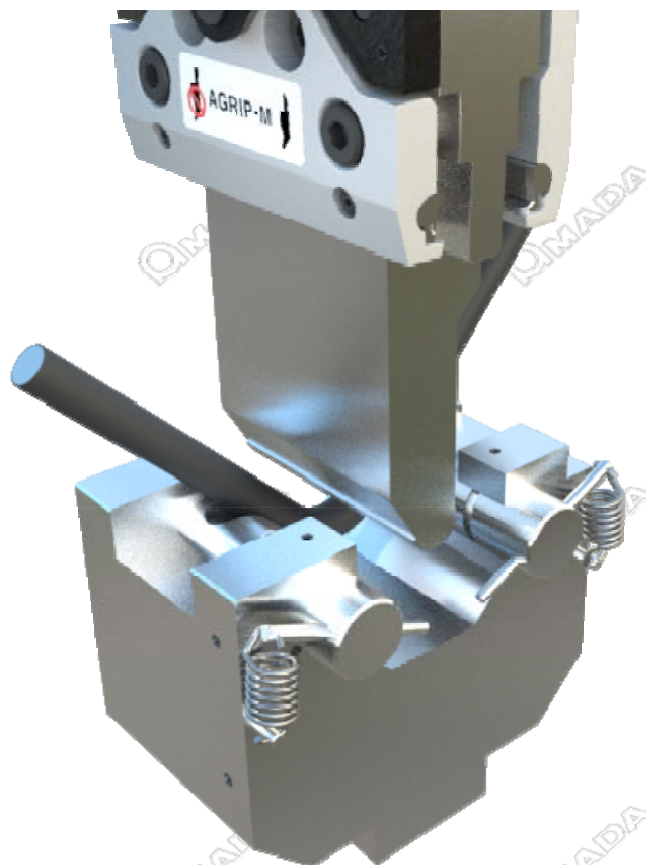


Amada Bending Tool

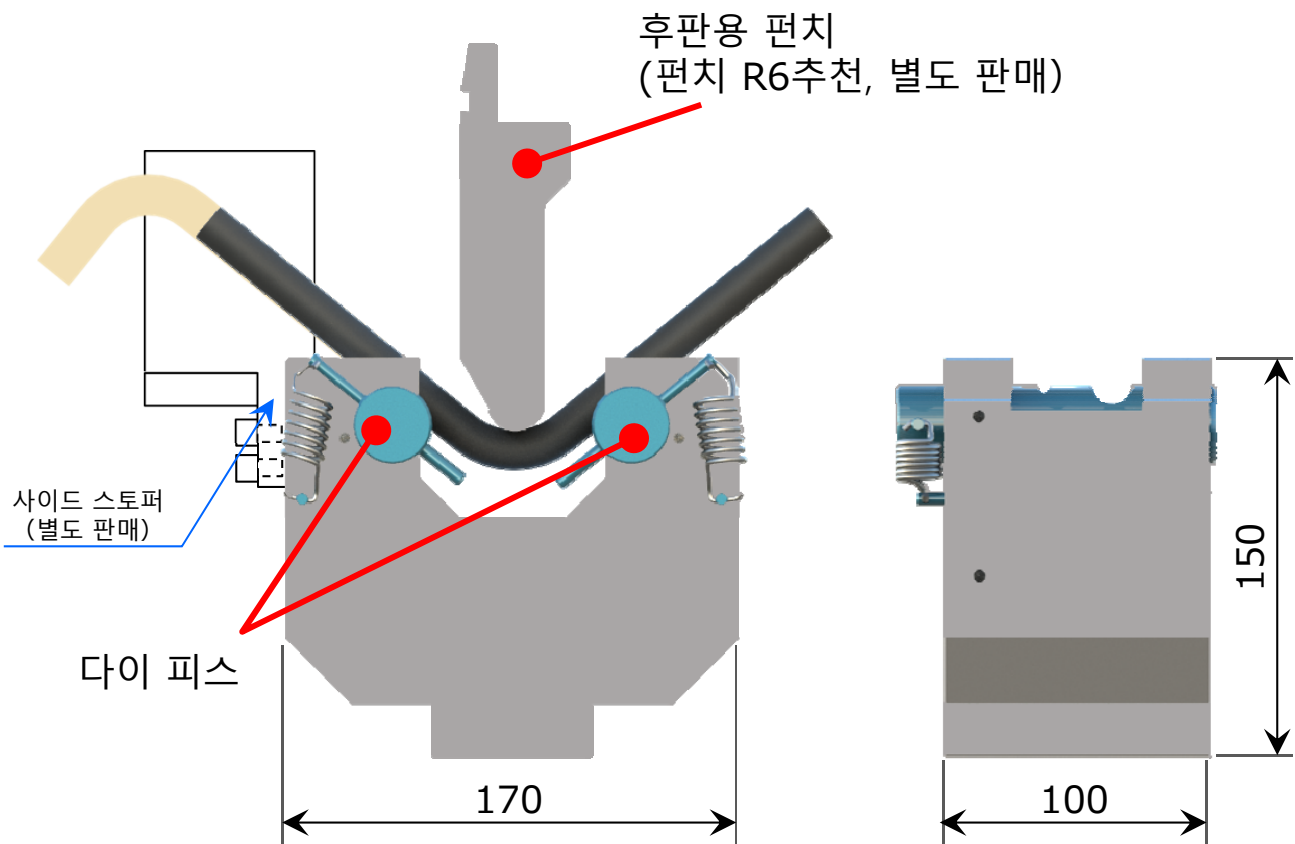
환봉 절곡 금형



2021年 5月

金型エンジニアリング部

- 과제
 - 환봉 절곡은 전용 기계가 없으면 절곡을 못한다.
 - 환봉 표면에 쉽게 흠집이 난다.
- 솔루션 : **환봉 절곡 금형**
 - 일반 절곡기로도 환봉 절곡이 가능
 - 다이 피스를 교환하면 여러가지 직경에 대응 가능
 - 1개의 다이 피스에 2종류의 환봉이 대응 가능
 - 다이 피스가 회전되는 구조여서 워크의 미끌림 흠집이 줄어듬
- 금형 구조

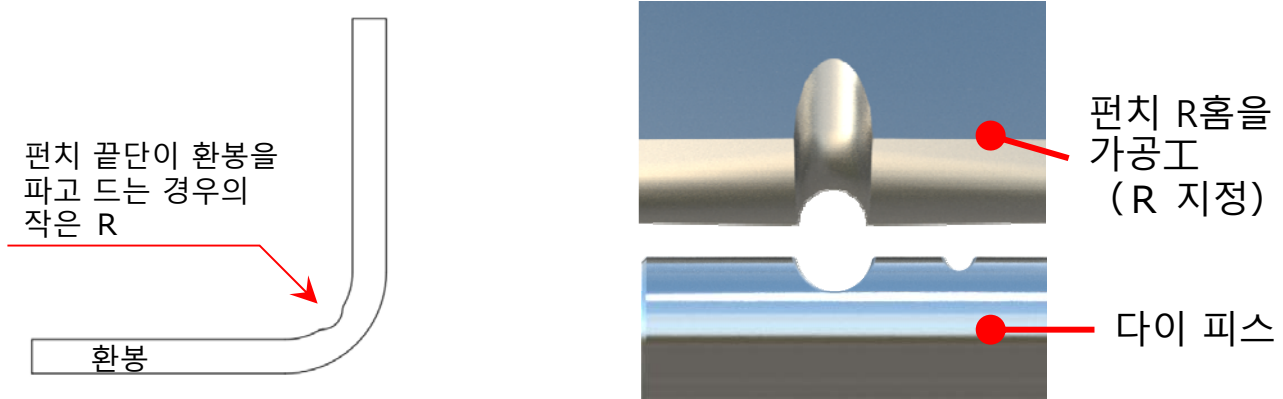


❖ 사양

환봉 직경	Φ6 ~ Φ22
절곡 각도	80° 이상 (스트로크 조정)
다이 높이	150 mm
다이 길이	100 mm
금형 중량	14kg
적용 기종	전 기종

□ 주의 사항

- ❖ 후판용 펀치 (R6)를 사용하는 경우, 환봉의 직경에 따라 내측은 펀치 끝단이 환봉을 파고 들어, 작은 R이 생깁니다.
- ❖ 내측에 매끄러운 R 또는 R치수가 지정되어 있는 경우에는 아래 그림과 같이 펀치에 환봉 직경에 대응하는 R홈을 가공 (특형대응) 하면 대책이 됩니다.
- ❖ 사이드 스토퍼 (별도 판매) 로 2 공정째의 가공도 할 수 있습니다.



상기 사양 이외에는 당사 영업부로 문의 부탁드립니다.