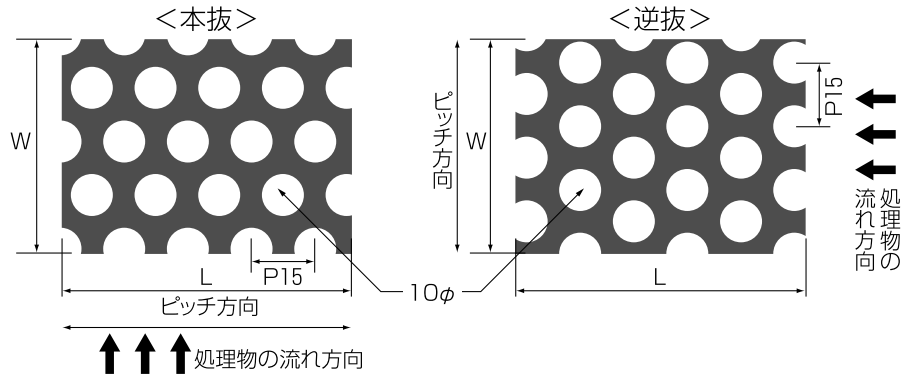


6. ピッチ方向について

※ふるい分けでご利用される場合、打抜く方向により処理能力が上がる場合がありますので処理物の流れ方向をご指定下さい。

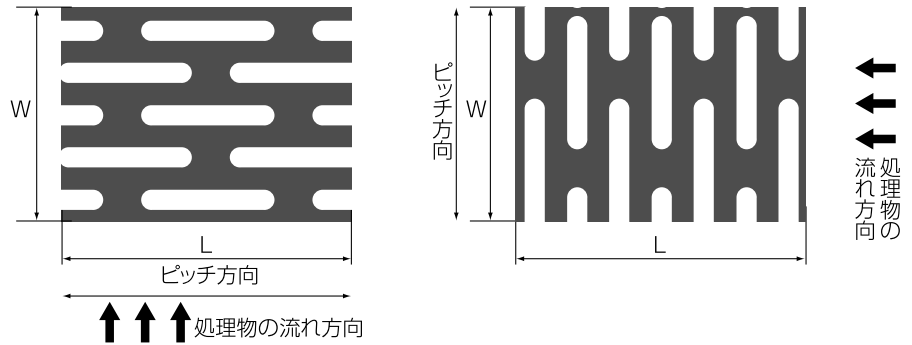
■丸穴の場合

(例)
D=10 P=15 60°チドリ



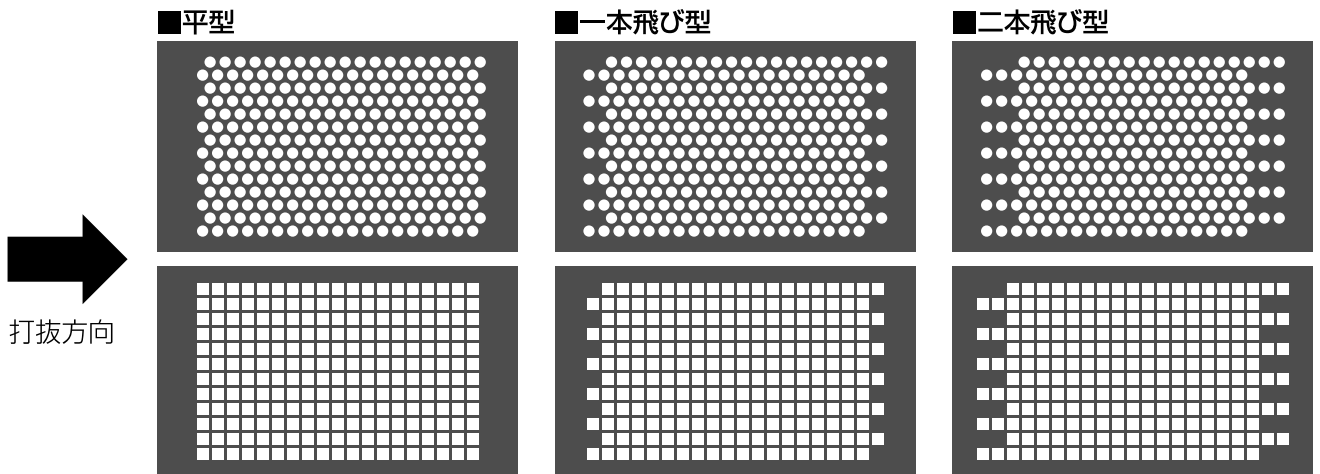
■長丸穴の場合

W・Lに対して長穴の向きをご指示下さい。



7. 各種金型仕様について

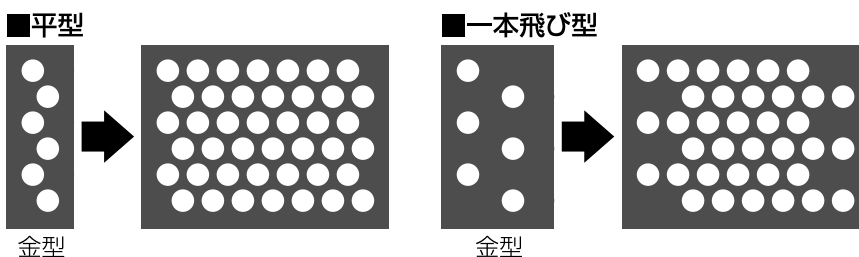
①金型パターン



平型 通常は平型を使用します。この場合、板の両側の「打ち出し部」と「打ち終り部」は一列に揃います。

飛び型 板厚と穴径の関係やピッチが狭いなど、平型では困難な場合は飛び型を用います。この場合、板の両側の「打ち出し部」と「打ち終り部」は上図の様に一列ごと揃いません。

②千鳥配列の注意点



左記のように千鳥の配列は一般的に偶数列の金型を使用します。また、板の両端は対照になりません。