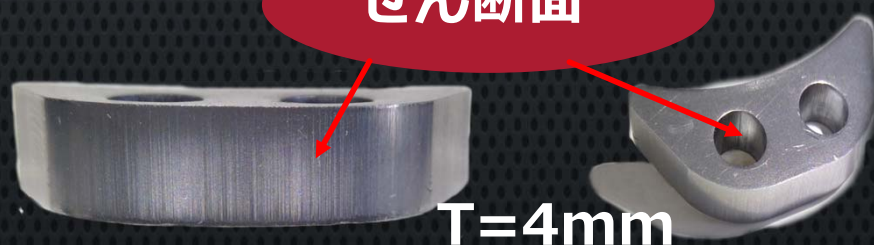
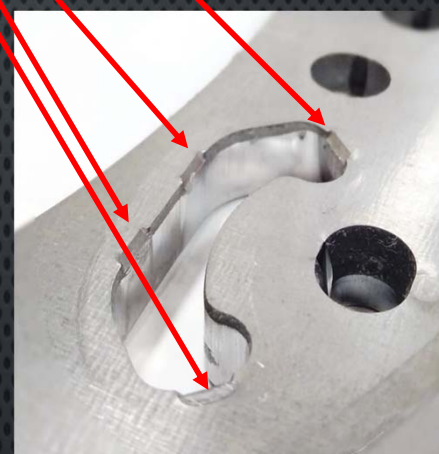


金型技術：せん断金型①

マニュアルクラッチ用部品

- 破断面のコントロールで、チャンファー成形を成立。



- ノーマルブランキングで80%以上のせん断面率を達成。
- カウンター圧なしにて平面度を確立。

金型技術：せん断金型②

マニュアルクラッチ用部品

- ノーマルブランキングでせん断面率80%以上を確保。

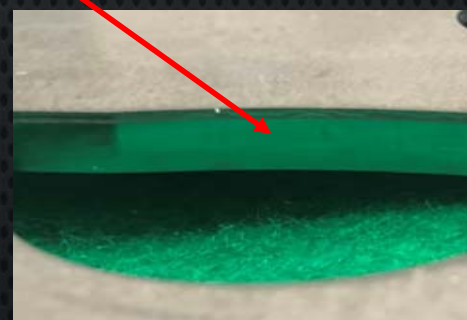
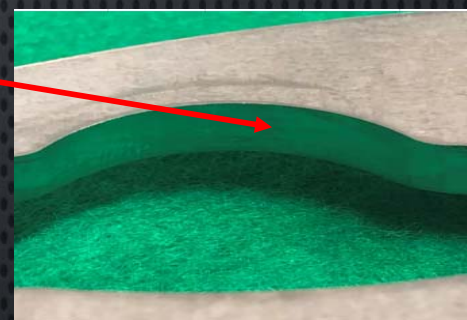
せん断面

最大直径：
Φ275.9mm



内径：
Φ98.6mm

T=6mm



No. B-3682



客先名	
昭和図番	B-3682
機種名	
製品名	ROLLER SPACER
使用部位	免振ダンパー
製品サイズ(mm)	29.000
板厚(mm)	6.0±0.1
被加工材	16MnCr5
硬度(HV)	—
引張強度(kgf/mm ²)	62
せん断断面率	85
金型仕様	ﾌﾟﾛｸﾞﾚｯｼﾌﾞ 型
ﾌﾟﾚｽ(kN)	UL-15000
工程数	5
採り数	1
SPM	40
加工特徴	ハイスピードシェアカット

spheroidizing annealing 50kgf/mm² max

No. B-3710



客先名	
昭和図番	B-3710
機種名	
製品名	Support Plate
使用部位	免振ﾀﾞﾝﾊﾟｰ
製品サイズ(mm)	Φ275.900
板厚(mm)	6.0±0.05
被加工材	16MnCr5
硬度(HV)	—
引張強度(kgf/mm ²)	62
せん断面率	85
金型仕様	ﾌﾟﾛｸﾞﾚｯｼﾌﾞ 型
ﾌﾟﾚｽ(kN)	UL-15000
工程数	10
採り数	1
SPM	40
加工特徴	ﾊｲｽﾋﾞｰﾄﾞｼｬｰｶｯﾄ

spheroidizing annealing 50kgf/mm² max