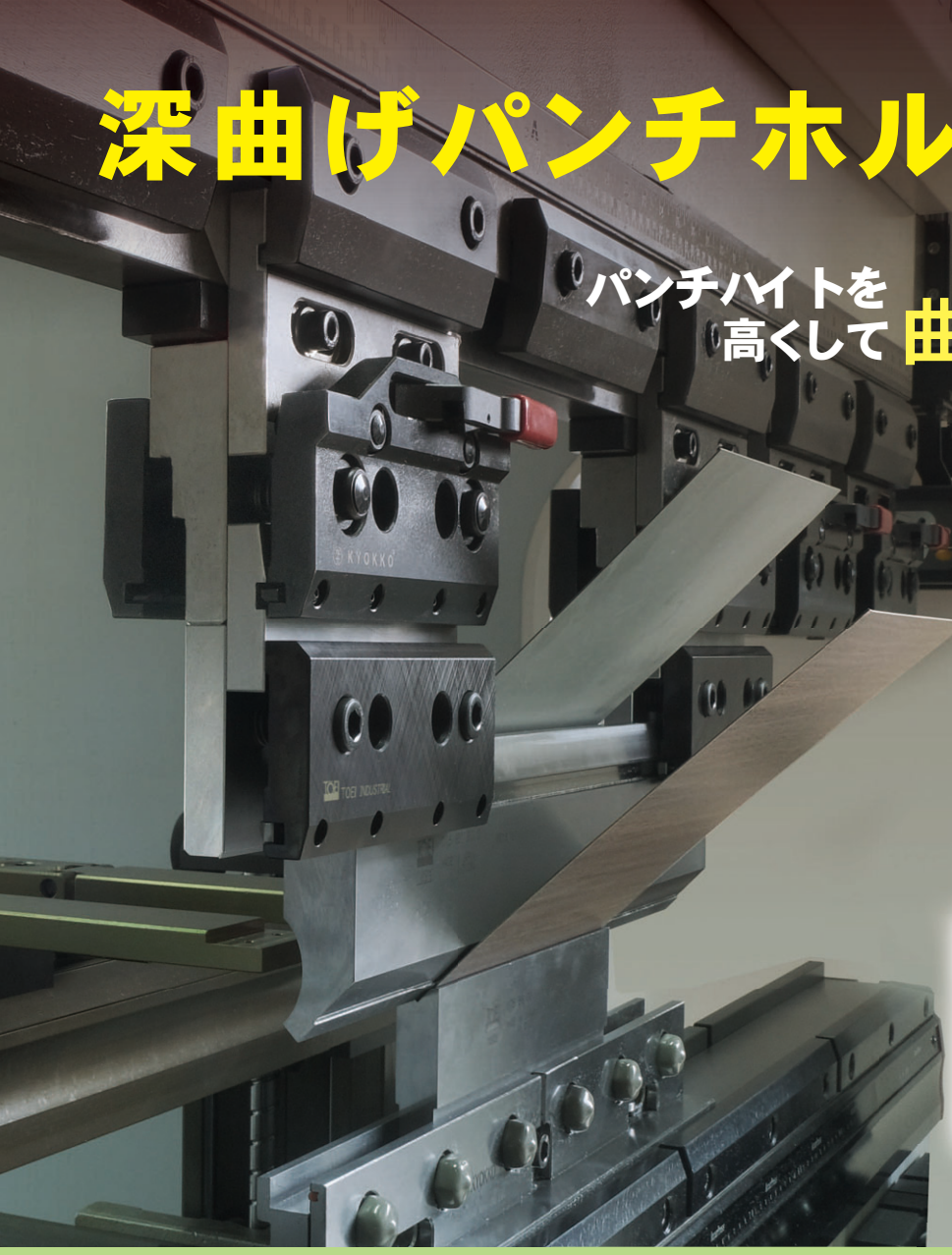
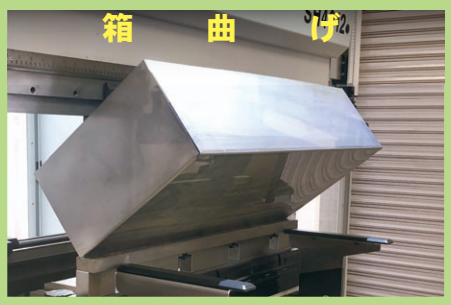
詳しくはWEBへ

深曲げパンチホルダー

パンチハイトを高くして曲げ範囲の拡張



中間板の下に取り付けて
曲げ範囲を拡張。
深曲げ、箱曲げ、中抜き曲げ等、
通常では不可能な曲げを実現。

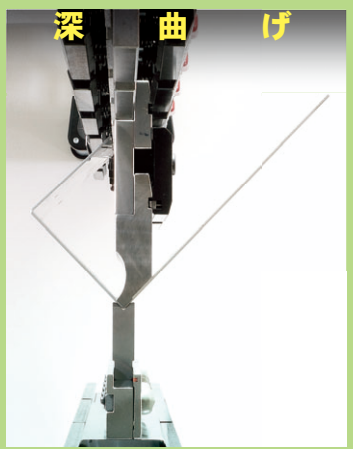


● **箱曲げ**
両サイドに立ち上がりのある、深い箱曲げが可能。

● **深曲げ**
パンチハイトが高くなることで曲げ範囲が広がります。

● **中抜き曲げ**
間の中間板を取り外しワークをパンチの上に通すことで、グースネックパンチではできない深曲げができます。

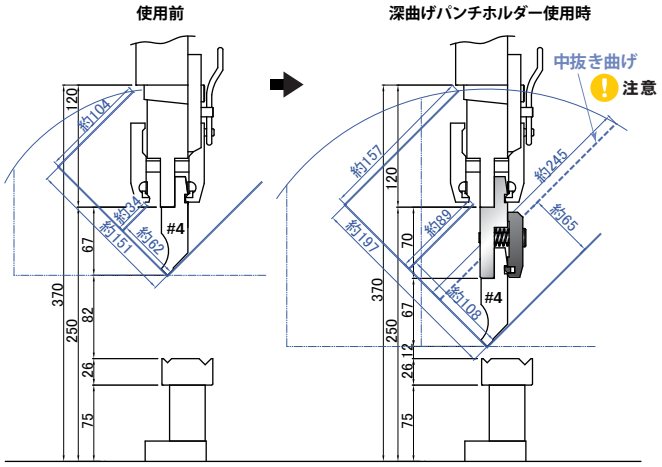
● **ストローク不足の解消**
刃間ストロークが足りない場合に、中間板に取り付けて解消。



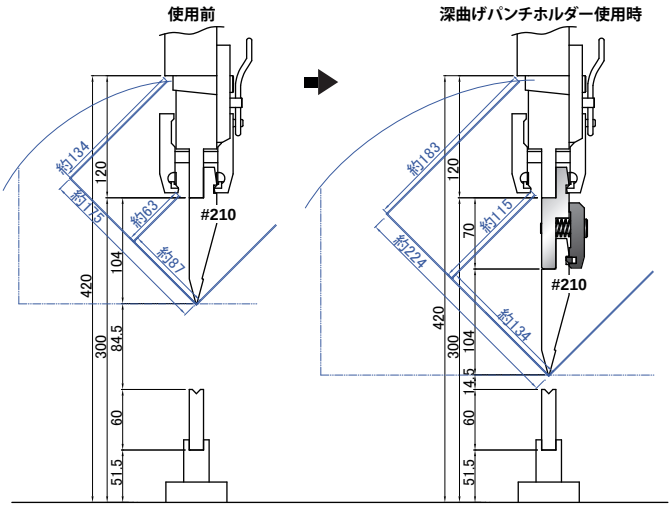
TOEI 東栄工業株式会社

深曲げパンチホルダー使用前・使用後の曲げ範囲比較

RGZII（オープンハイト370、ストローク100）

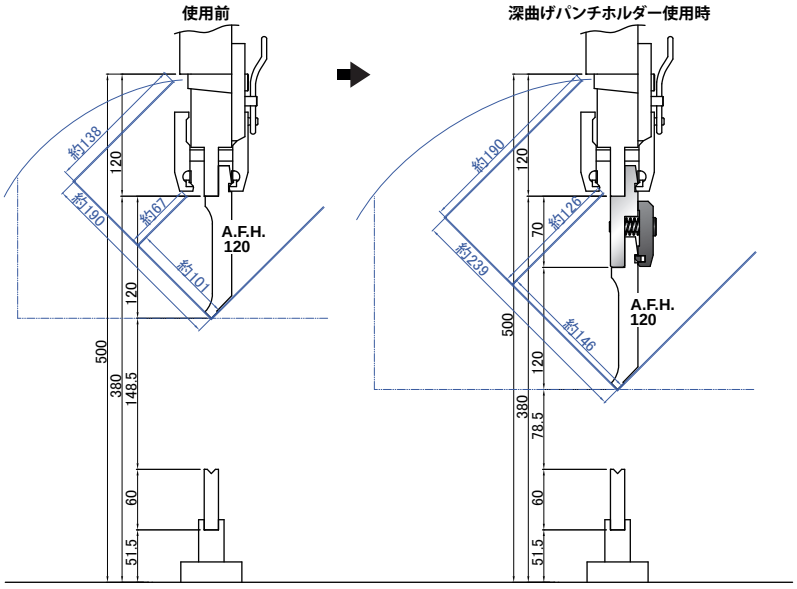


FBDIII（オープンハイト420、ストローク150）



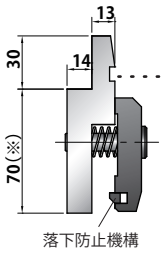
注意 干渉する中間板を外して行う中抜き曲げは、曲げ長さや使用金型により
ワークの中央が甘く曲がる場合があります。

HDS（オープンハイト500、ストローク200）



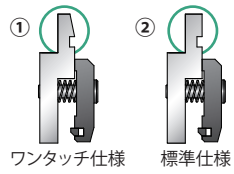
仕様・寸法

ホルダー長さ：	150mm
ホルダー高さ：	70mm（※） 最大100mmまで特注対応
保 証 耐 圧 ：	80Ton/M
適 応 機 械 ：	アマダ中間板全機種

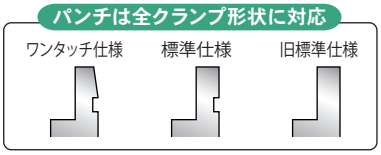


中間板のクランプ形状

①②いずれかご指定ください

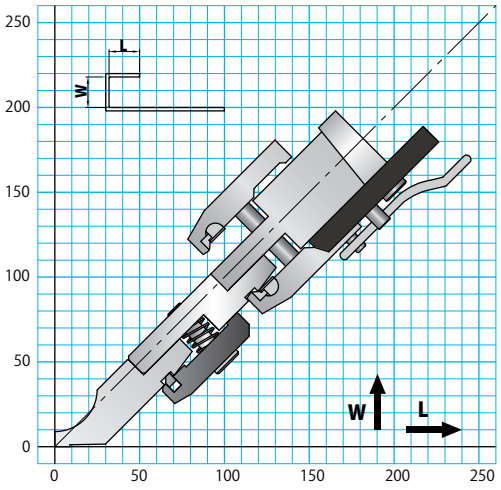


パンチは全クランプ形状に対応

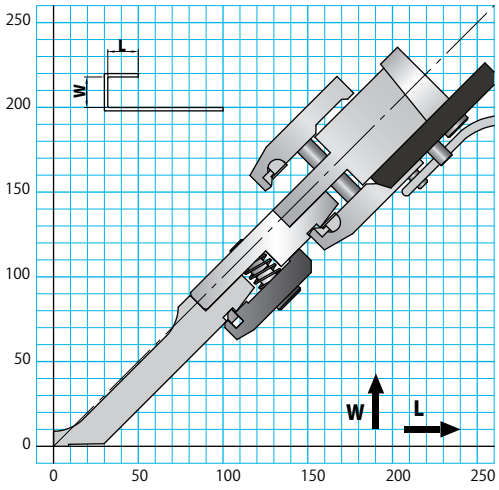


深曲げパンチホルダー　曲げ範囲グラフ

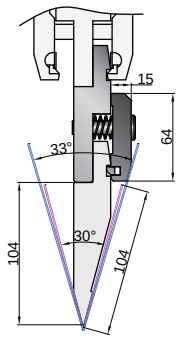
標準パンチNo.4、16、147、148



A.F.H.パンチ　H=120　標準形状仕様



鋭角曲げ範囲



30°の曲げはワークが干渉します。
加工製品の不良等を避けるため
干渉しない範囲で曲げてください。

東栄工業株式会社
721-0961 広島県福山市明神町1-8-22
TEL(084)921-9777 FAX(084)921-9776
http://www.toei-kk.co.jp/
toei@toei-kk.co.jp

代理店

■商品の仕様及び外観は予告なく変更されることがあります。■東栄工業株式会社の許可なくカタログの記事及び画像の全部、一部を問わず転載、配布、複製を禁じます。