

キズノンダイ

肩キズ防止
ベンディング金型



東栄工業株式会社

Non-scratch bending die

肩キズを残さず穴の際が 歪まない、シャープな曲げ

- ・ステンレス、アルミ、鏡面材、カラー鋼板等の化粧材に肩キズを残さない曲げ加工ができます。
- ・通常のVダイ加工では歪んでしまう穴の際や斜辺が変形しない、精度の高い加工に仕上がります。

革新的なローラー構造

プレスに応じてローラー部分が回転。
ワークと常にフラットに接触するため、通常のVミゾ金型加工で発生してしまう肩キズが生じません。

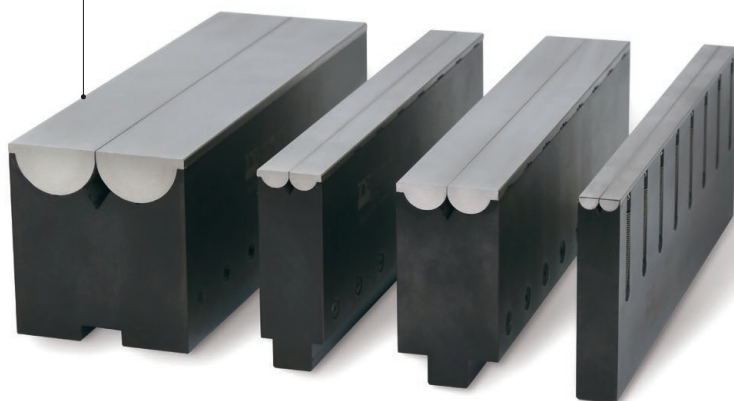
広い適応板厚で金型交換頻度を削減

板厚	1.0	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0
KD14	SPCC 0.5~1.2t					
	SUS 0.5~1.0t					
KD23	SPCC 0.5~2.0t					
	SUS 0.5~2.0t					
KD35	SPCC 1.0~3.2t					
	SUS 1.0~3.0t					
KD65	SPCC 1.2~6.0t					
	SUS 1.2~4.5t					

一種類のダイで加工できる板厚範囲が広いので、板厚に合わせた金型選定・交換が少なく済み、作業効率が上がります。

全面焼入&窒化処理で耐摩耗性の向上

ローラー部 SCM440 全面焼入 HRC45 ~ 49
ダイ本体 SCM440+窒化処理 調質 HRC28 ~ 32



ワークにピン跡が残らない

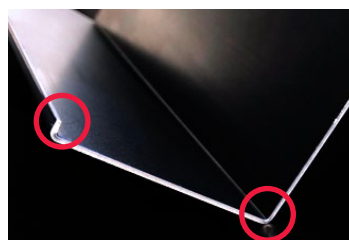
ローラー部上面に丸ピンを設けてないため、他社製品のようにワークにピン跡が付きません。



曲げ参考値
その他詳細を
WEBで確認



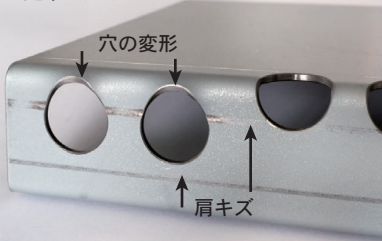
短いフランジ加工 & 小さなR部でシャープな仕上がり



通常Vミゾ金型ではできないショートフランジ加工ができます。
加えて、R部を小さく抑えた曲げが作れるためシャープな仕上がりとなります。

曲げ比較サンプル

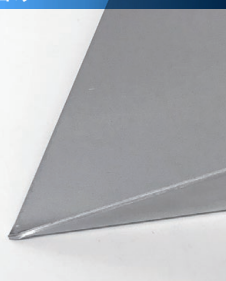
通常Vダイで加工



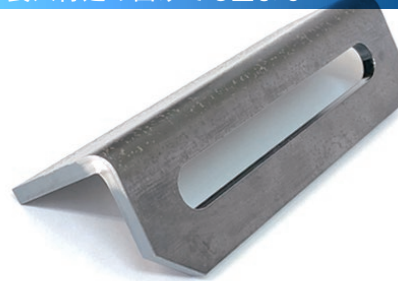
キズノンダイで加工



斜辺曲げ 端まで加工



長穴付近の曲げでも歪まない



1Vダイホルダー仕様

■ アマダ、コマツ、Muratec 対応

最小加工角度 60°

型番	KD14-A	KD23-A	KD35-A	KD65-A
寸法図				
相当 V 幅	V6 相当	V12 相当	V16 相当	V30 相当
加工板厚 (mm)	SPCC : 0.5 ~ 1.2 SUS : 0.5 ~ 1.0 アルミ : 0.5 ~ 1.0	SPCC : 0.5 ~ 2.0 SUS : 0.5 ~ 2.0 アルミ : 0.5 ~ 2.0	SPCC : 1.0 ~ 3.2 SUS : 1.0 ~ 3.0 アルミ : 1.0 ~ 3.0	SPCC : 1.2 ~ 6.0 SUS : 1.2 ~ 4.5 アルミ : 1.2 ~ 6.0
保証耐圧	50TON/M	70TON/M	90TON/M	100TON/M
金型長さ (mm)	50、100、200	50、100、200、400	50、100、200、400	50、100、200、400
適応ダイホルダー	分割 1V ダイホルダー R (リバーシブルダイホルダー)、油圧ダイホルダー、FEAT (フィート) AFH ダイホルダー			
非対応ダイホルダー	アマダ : 旧タイプ 1V ダイホルダー No.080、No.081 コマツ : ダイベース 1VHB-2、1VHC (はめ込み式のダイホルダーでボルト締めできないもの)			

専用レール仕様

■ アマダ、コマツ、Muratec 対応

最小加工角度 60°

型番	KD14-M	KD23-M	KD35-M	KD65-M	専用レール	芯出し治具
寸法図						
相当 V 幅	V6 相当	V12 相当	V16 相当	V30 相当		
加工板厚 (mm)	SPCC : 0.5 ~ 1.2 SUS : 0.5 ~ 1.0 アルミ : 0.5 ~ 1.0	SPCC : 0.5 ~ 2.0 SUS : 0.5 ~ 2.0 アルミ : 0.5 ~ 2.0	SPCC : 1.0 ~ 3.2 SUS : 1.0 ~ 3.0 アルミ : 1.0 ~ 3.0	SPCC : 1.2 ~ 6.0 SUS : 1.2 ~ 4.5 アルミ : 1.2 ~ 6.0	・ 下部テーブルへ直接設置	・ 2 個一式
保証耐圧	50TON/M	70TON/M	90TON/M	100TON/M		
金型長さ (mm)	50、100、200	50、100、200、400	50、100、200、400	50、100、200、400		
適応ダイホルダー	専用レール KDR-415、KDR-835 (下部テーブルに直接設置)					
非対応ダイホルダー	アマダ : No.300 レール コマツ : DHR ダイベース ① 固定方法が異なりキズノンダイとの互換性がないため、使用できません。					

厚板仕様

NEW

■ アマダ、コマツ、Muratec 対応

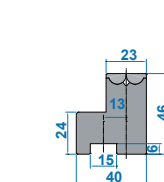
最小加工角度 60°

型番	KD85-M	KD110-M
寸法図		
相当 V 幅	V40 相当	V50 相当
加工板厚 (mm)	SPCC : 6.0 ~ 8.0 SUS : 4.5 ~ 6.0 アルミ : 6.0 ~ 8.0	SPCC : 6.0 ~ 10.0 SUS : 6.0 ~ 8.0 アルミ : 6.0 ~ 10.0
金型長さ (mm)	50、100、200、400	50、100、200、400
適応ダイホルダー	専用レール KDR-415、KDR-835 または下部テーブルに直接設置	

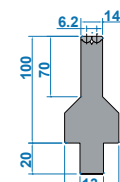
標準レール仕様

NEW

トルンプ仕様



適応ダイ : アマダ No.300 等
標準レール



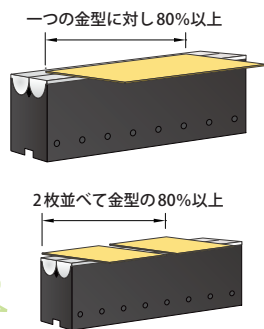
標準レール仕様、トルンプ仕様の詳細は
ホームページをご覧ください。

キズノンダイ使用条件

一つの金型に対して
ワークの長さ
80%以上が必要です。

※長さ 80% 未満のワークは
金型破損の原因となります。

短いワークでも並べて
80%以上にする事で
加工可能

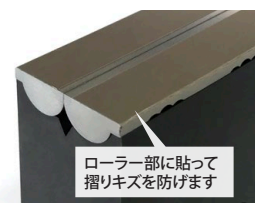


摺りキズ防止テープ

表面保護フィルムが貼られていないワークをキズノンダイで曲げる際に付くわずかな摺りキズは、専用テープを使うことで簡単に防止できます。

- ・ 長期間に渡りその性能を発揮
- ・ テープ剥離の糊が残らない

型番	適応ダイ型番	寸法
D-06	KD14	幅 6mm × 長さ 10M
D-10	KD23	幅 10mm × 長さ 10M
D-16	KD35	幅 16mm × 長さ 10M
D-30	KD65	幅 30mm × 長さ 10M



TOEI 東栄工業株式会社

東栄工業 キズノンダイ

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

■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。