

曲げキズ防止シート



使用方法

ダイの上にしわのないよう被せて前後をテープで固定します。

- ステンレス、アルミ、カラー鋼板などのプレスブレーキによる曲げキズを防止。
- ワークの長さや厚みを問わず曲げ精度のバラつきがありません。
- シートの傷んだ部分をずらして使っていくことで繰り返し使用できます。
- 表面処理鋼板等による金型の摩耗・溶着を防止できます。

鉄より強いスーパー繊維



キズノンシート



キズノンスーパーII

防弾ベストにも使用される、鉄より強いスーパー繊維をニット編みすることで、Vミゾ下部に引き込まれる伸びを効果的に吸収。これによりシートの千切れを防ぎ、高い耐久性、経済性、作業性を実現。

従来品とは一線を画す耐久性



キズノンウレタン

耐摩耗性と伸縮性に優れたウレタン素材で、ちぎれにくく高耐久。シート素材による圧痕や曲がり角部の波打ちがワークに残らないため、特にSUS鏡面材、アルミ、カラー鋼板に最適です。

■ キズノンスーパーIIはSUS6mmにも対応

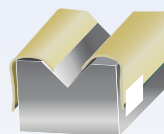


キズノンスーパーIIは強靱なニット編みシートで、耐久性が飛躍的にアップ。更に切れにくくなり、SUS6mmの曲げにも対応。

通常加工時と同じTON数、V幅で使用可能

加圧前のシート厚みは1.0mmですが、加圧時に0.1mm以下に圧縮されるため、通常加工時と同じV幅で使用できます。

■ 大きなVミゾへの使用例



ミゾ幅が広いダイはVの肩部へ両側からかけて使用します。シートが傷んだらVミゾの内側へ送り込んでいくことで、経済的にご使用できます。

■ シート無しとシート使用時の曲げ比較



TOEI 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

www.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。

代理店

キズノンシート



パイピングカラー：グレー

型番	寸法	加圧時厚み
T-05	100mm 幅×1.0t× 5M	約0.1mm
T-10	100mm 幅×1.0t× 10M	約0.1mm

耐久データ（すべて曲げキズ無し）

板材	板厚	角度	V 幅	肩 R	曲げ回数	シートの状態
SUS	1.2	90	8	0.5	538回	V底付近で切れるが継続使用可
SUS	1.5	90	10	0.6	200回	まったく破れず継続使用可
ボンデ	1.6	90	12	2.5	370回	肩部が薄くなるが継続使用可
アルミ	1.5	90	8	0.6	3000回	まったく破れず継続使用可

キズノンスーパーII

高耐久・厚板対応



パイピングカラー：茶色

型番	寸法	加圧時厚み
S-05II	100mm 幅×1.0t× 5M	約0.1mm
S-10II	100mm 幅×1.0t× 10M	約0.1mm

耐久データ（すべて曲げキズ無し）

板材	板厚	角度	V 幅	肩 R	曲げ回数	シートの状態
SUS	1.5	90	6	0.4	183回	まったく破れず継続使用可
SUS	1.5	90	10	2.0	60回	まったく破れず継続使用可
SUS	3.0	90	25	3.0	181回	まったく破れず継続使用可
SUS	6.0	90	40	4.0	25回	まったく破れず継続使用可

キズノンウレタン



型番	寸法	加圧時厚み
U-05	100mm 幅×0.5t× 5M	約0.05mm
U-10	100mm 幅×0.5t× 10M	約0.05mm

耐久データ（すべて曲げキズ無し）

板材	板厚	角度	V 幅	肩 R	曲げ回数	シートの状態
SUS	1.5	90	8	0.5	93回	まったく破れず継続使用可
SUS	1.5	90	10	1.5	200回	まったく破れず継続使用可
SUS	3.0	90	25	0.8	7回	7回目で切れる
SPCC	6.0	90	63	5.0	3回	まったく破れず継続使用可

■ 各シートの適正板厚、仕様比較

名 称		キズノンシート		キズノンスーパー II		キズノンウレタン			
シ ー ト 素 材		ニット編みスーパー繊維		より強靱なニット編みスーパー繊維		高耐久ウレタン素材（耐摩耗性・伸縮性高）			
適 正 板 厚	鉄 全 般	0.5 ～ 3.2mm		鉄 全 般	0.8 ～ 9.0mm		鉄 全 般	0.5 ～ 3.2mm	
	S U S 全 般	0.5 ～ 1.5mm		S U S 全 般	0.8 ～ 6.0mm		S U S 全 般	0.5 ～ 1.5mm	
	ア ル ミ 全 般	0.5 ～ 6.0mm		ア ル ミ 全 般	0.8 ～ 12.0mm		ア ル ミ 全 般	0.5 ～ 6.0mm	
シ ー ト の 評 価	鉄全般	<div><div></div></div>	4	鉄全般	<div><div></div></div>	5	鉄全般	<div><div></div></div>	3
	SUS全般	<div><div></div></div>	4	SUS全般	<div><div></div></div>	5	SUS全般	<div><div></div></div>	3
	SUS鏡面材	<div><div></div></div>	3	SUS鏡面材	<div><div></div></div>	4	SUS鏡面材	<div><div></div></div>	5
	アルミ全般	<div><div></div></div>	3	アルミ全般	<div><div></div></div>	5	アルミ全般	<div><div></div></div>	4
	アルミ軟質材	<div><div></div></div>	3	アルミ軟質材	<div><div></div></div>	4	アルミ軟質材	<div><div></div></div>	5
	曲げ精度	<div><div></div></div>	5	曲げ精度	<div><div></div></div>	5	曲げ精度	<div><div></div></div>	3
	作業性	<div><div></div></div>	5	作業性	<div><div></div></div>	5	※作業性	<div><div></div></div>	1
	耐久性	<div><div></div></div>	4	耐久性	<div><div></div></div>	5	耐久性	<div><div></div></div>	2
	ランニングコスト	<div><div></div></div>	4	ランニングコスト	<div><div></div></div>	5	ランニングコスト	<div><div></div></div>	2
総合評価	<div><div></div></div>	4.1	総合評価	<div><div></div></div>	4.8	総合評価	<div><div></div></div>	3.1	

※キズノンウレタンは滑りの悪い素材のため、シート上に乗せたワークが引っかかり、作業性が落ちます。

■ 各シートの特性比較

曲げ精度の比較・精度のばらつき	キズノンシート キズノンスーパー II	① 長いワークでもバラつきが出ません。 ② シートの使用部分と未使用部分をつないで使っても、精度にはほとんど影響がありません。
	キズノンウレタン	① 最初の曲げで若干凹んで薄くなるため2回目はデプスを追い込む必要がありますが、以降は不要です。 ② 使用されて薄くなった部分と未使用部分をつないで曲げると精度にバラつきが出ます。
SUS鏡面素材の適正	キズノンシート キズノンスーパー II	曲げの角部付近にシート素材の編み目が原因の微細な波打ちが見える場合があります。 （※注視しないとわからない程度の微細な波打ち）
	キズノンウレタン	曲げの角部の微細な波打ちが残らない綺麗な仕上がりになります。
アルミ軟素材の適正	キズノンシート キズノンスーパー II	標準V幅よりせまいミゾ幅で曲げるとシート素材の編み目の痕がワークに移る場合があります。
	キズノンウレタン	シート素材の圧痕が残らない、きれいな仕上がりになります。