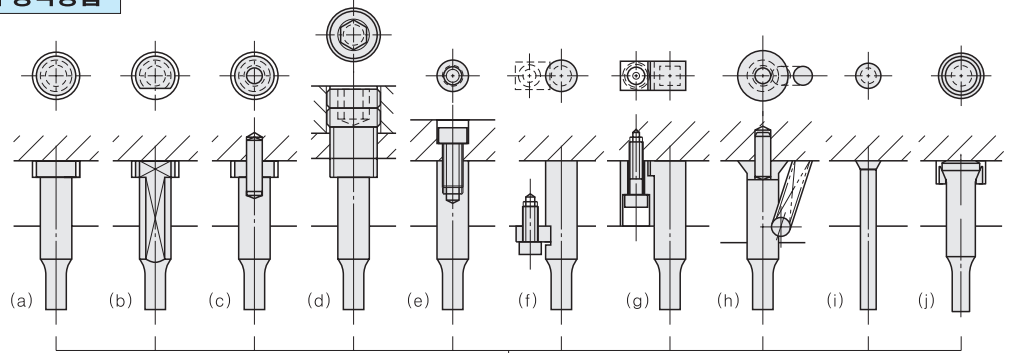


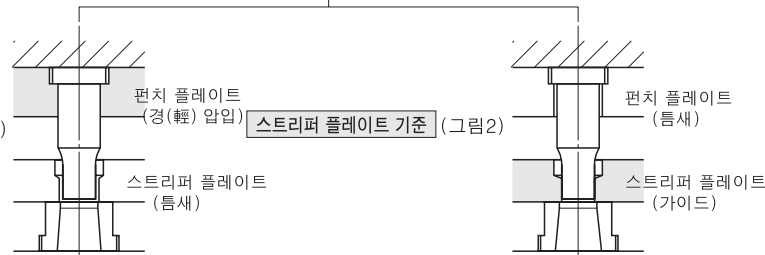
[제품데이터] 펀치 & 다이의 장착방법

■ 펀치의 장착방법



■ 펀치의 지지방법

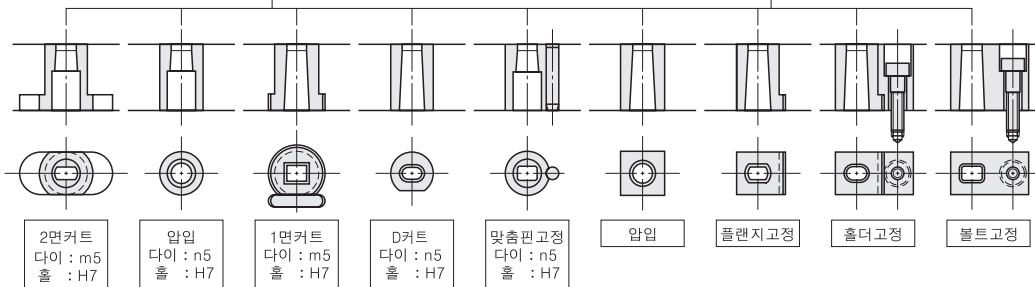
■ 펀치 플레이트 기준 (그림1)



■ 펀치가이드 방법



■ 다이의 장착방법



■ 펀치의 장착방법

종류	장착방법	비고	계재페이지	
a	플랜지 고정	상크부에서 위치와 수직을 유지하여 플랜지부에서 빠지지 않게 고정합니다.	원형펀치의 표준형. 이탈방지의 신뢰성이 있습니다.	P. 49~
b	플랜지(비원형에 의한 위치결정)	상크부에서 위치와 수직을 유지하여 플랜지부에서 빠지지 않게 고정합니다.	W, EDM에서 가공한 홀에 비원형의 상크부를 삽입하여 위치 결정을 합니다.	P.105~
c	맞춤핀으로 위치결정	맞춤핀으로 위치정도를 결정, 플랜지부에서 고정합니다.	맞춤핀 홀을 NC에서 가공하여 위치를 잡는 것이 용이하다 자동차용 금형에 많이 사용되어 진다.	P. 65~
d	조정핀에 의한 고정	상크부에서 위치와 수직을 유지하여 플랜지부에서 빠지지 않게 고정합니다.	펀치의 교환이 용이하다.	P.639~
e	나사고정(탭)	펀치플레이트에서 위치와 수직을 유지하여 플랜지부에서 빠지지 않게 고정합니다.	정밀도, 이탈방지의 신뢰성이 있습니다. 가는 펀치, 후판 타발에 적합하지 않습니다.	P.121~
f	키 고정	펀치의 홈 부를 키로 고정합니다.	펀치의 장착, 교환이 용이합니다. 스트리퍼 플레이트 기준의 정밀한 금형에 많이 사용됩니다.	P.131~
g	홀더 고정	펀치의 플랜지부를 홀더로 나사고정합니다.	펀치의 교환이 용이합니다. 펀치 플레이트와 스트리퍼의 틈새가 작은 경우에 사용됩니다.	P.132~
h	볼 로크	전용 리테이너 내의 강구가 펀치의 홈을 로크하여 고정합니다.	강구를 핀으로 들어 올림으로써 원터치로 탈착가능합니다. 자동차용 금형에 많이 사용됩니다.	P.795~
i	테이퍼에 의한 이탈방지	테이퍼부에서 이탈방지 합니다.	플랜지부를 롤링으로 제작하기 때문에 저렴합니다. 소경 펀치에 사용됩니다.	P.142~
j	테이퍼 + 링	전용 리테이너로 테이퍼부를 지지합니다.	플랜지부 강도가 높은 테이퍼 플랜지 펀치의 장착을 전용링에서 용이하게 합니다.	P. 77

■ 펀치의 지지방법

- 펀치 플레이트의 기준 : 가장 일반적인 방법으로, 펀치를 펀치 플레이트에 압입하기 때문에 금형 제작이 용이합니다. 펀치의 동축도나 펀치 플레이트의 출가공의 정밀도가 나쁘면 펀치 & 다이의 클리어런스에 펀치가 나기 쉽기 때문에 클리어런스가 작은 것에는 적합하지 않습니다.
- 스트리퍼 플레이트 기준 : 주로 얇은 판의 고정밀도 금형에 이용되어 지는 방법입니다. 펀치 & 다이에 가까운 스트리퍼 플레이트에서 펀치 칼날끝을 가이드하기 때문에 정밀도 오차를 최소화 하는 것이 가능합니다. 펀치 플레이트에는 틈새블록으로 지지합니다.

■ 펀치 & 다이의 조정방법

- 재연마시의 조정
 펀치용 심, 스페이서, 다이 스페이서를 이용하면 재연마를 해도 펀치 & 다이의 높이를 변경하지 않아도 됩니다.
- 클리어런스 조정
 심, 라이너등의 사용으로 다이의 위치조정을 쉽게 할 수 있습니다.

