

解説 2

ストリッパプレートは抜き・曲げ加工を行う際にしっかりと材料を押えているだろうか

ストリッパスプリングの配置位置はどうあるべきか

さて、次にストリッパプレートの役割について今一度確認したい。ストリッパプレートの第一番目の目的としては、一般的には金型の先頭部分で材料を抜いたり曲げたりする際に材料を動かさないようにしっかりと押さえつける役目を担っていることである。

吊りボルトとスプリングの設置個所を断面図として図1に紹介しているようにストリッパプレートのスプリングを介して被加工材料に力を伝えるのが一般的な構造ではなからうか。

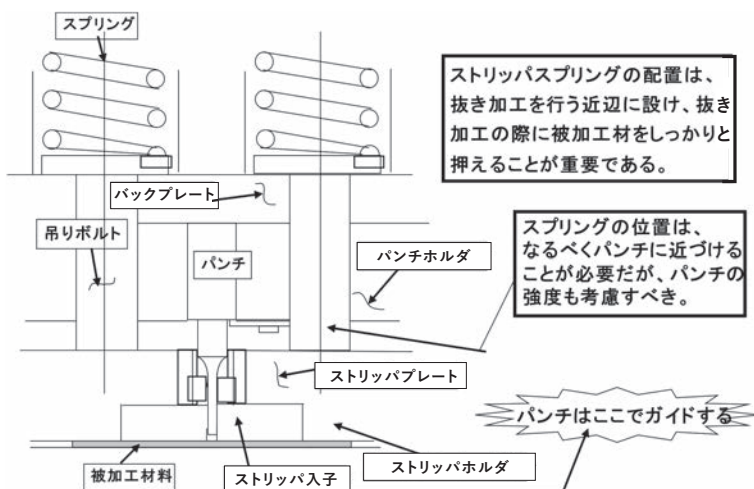


図1 ストリッパスプリングの配置

この構造のようにスプリングが上型ダイセット内に設けられ、ストリッパプレートにスプリングの力を与えている位置が図1の如く材料の上ではなく金型の両端に設けられている金型がほとんどではなからうか。これでは不十分と言わざるをえない。材料をしっかりと押さえた後にプレス加工(抜き・曲げなど)を行わなければならないことはプレス加工経験者ならば誰しもが理解している重要なことである。

材料を押さええていない金型は生産性の悪い金型になる危険を秘めている

図2のようにプレス加工(抜き・曲げ加工など)は被加工材料の上で行われているにもかかわらず、図2内「A」のように材料の上には全くスプリングが設けられておらず、材料からかなり離れた位置に設けられている金型が大半なのには驚かされる。

その都度、抜き形状は？バリは？寸法は？と問いかけても「問題ありません」で終わってしまうのは残念なことである。設計者自身が確認しておらず現場任せになっていることも多いようだ。