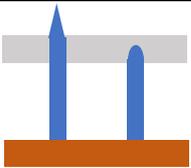
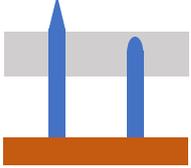
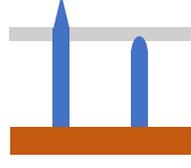


材料の厚み	図	打抜き加工時（材料）	特徴
0.25T ※型作成時の厚み			<ul style="list-style-type: none"> ・刃が貫通 ・丸刃は貫通せずに罫線をつける (曲げ加工時に曲げやすくする為)
0.5T (厚い)			<ul style="list-style-type: none"> ・刃が貫通 ・丸刃の入りが深い = 罫線が深くなり千切れやすくなる
0.1T (薄い)			<ul style="list-style-type: none"> ・刃が貫通する ・丸刃の入りが浅い = 罫線が薄い為曲げにくい (溝がない)

0.25T の材料で型を作製したとしても
厚みが変われば型を再作成したほうが◎
より良い製品にするにはリスクはなくしたほうが良い

ポイント

刃物の基本サイズは **23.6 mm**

刃物が埋め込まれているベース板からの

高さを**刃高**といいます。

材料の厚みが変われば刃高もかわります。

両刃と丸刃の長さが違うのは、

両刃は材料を切る為の刃であり

丸刃は材料を切る目的ではないので

先端が丸く両刃より短く設計されています。

