

JAPAN TECHNOLOGY

Cung cấp những sản phẩm "Chất lượng tốt hơn,
giá rẻ hơn, một cách nhanh chóng hơn!"



Ưu điểm của khuôn đột **Conic!**

Nhà sản xuất chuyên về khuôn đột duy nhất tại Nhật Bản!

CONIC

Since 1976 / Japan

Khác biệt trong vật liệu được sử dụng

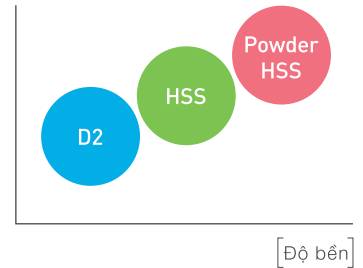
1

Sử dụng Thép gió HSS đặc [Powder HSS] để sản xuất dao đột!

CONIC sử dụng Thép HSS đặc để sản xuất dao đột.

Vật liệu này được kết cấu từ các phần tử rất nhỏ và hoàn toàn tương đồng. Nếu so với loại vật liệu Thép gió thông thường [SKH-51] thì độ bền cao gấp đôi và tính chịu mài mòn cũng tốt hơn khoảng 50%. Đây là một vật liệu cao cấp, với giá trên thị trường cao hơn khoảng 3 lần so với SKH-51.

[Tính chịu mài mòn]



[Độ bền]

2

Sử dụng Thép D2 chất lượng cao đã qua chọn lọc khắt khe!

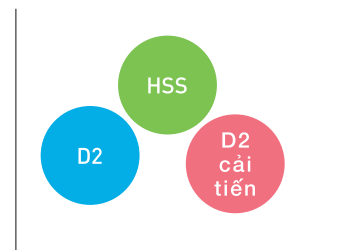
a

Conic đang sử dụng vật liệu “Thép D2 cải tiến” cho phần cối đột.

So với thép D2 thông thường [SKD-11] thì độ bền cao gấp đôi. Quá trình xử lý nhiệt luyện tăng thêm độ cứng cho vật liệu [HRC 58-60]. Từ đây tạo nên những bộ khuôn chắc không vỡ, gãy.

“Thép D2 cải tiến” là loại vật liệu có đặc điểm là không lưu giữ phần lực lâu nên rất phù hợp cho gia công máy cắt phồng điện Wire.

[Tính chịu mài mòn]



[Độ bền]

b

Conic áp dụng “Xử lý siêu âm độ” vào sản xuất dao đột từ thép D2.

Trong quá trình nhiệt luyện, vật liệu được đưa vào môi trường với nhiệt độ cực thấp -130°C, thực hiện hệ thống xử lý nhiệt với tính ổn định cao, xóa bỏ phần lực sinh ra trong vật liệu, về tổng thể có thể đảm bảo độ bền tốt của vật liệu.

Kĩ thuật này vốn được sử dụng trong để tạo ra những bộ gấn khuôn hay bộ phận xác định kích thước với độ chính xác cao.

14,500



7,000

Xử lý siêu âm độ Không xử lý

Có thể thấy rõ tuổi thọ của dao đột khi so sánh chiều cao của phần dầm nhỏ lên sau khi gia công

Kết quả kiểm tra đột

Vật liệu gia công
Tôn Silic [Silicon steel]

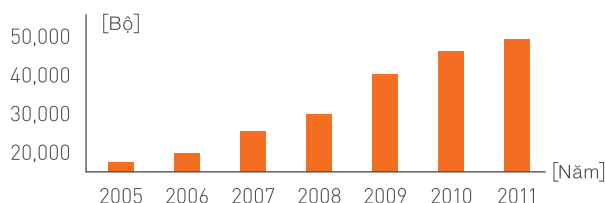
Độ dày
0.35mm

Vật liệu của dao đột
Thép D2 [SKD-11]

Chuyên gia về khuôn đột có hình dạng đặc biệt

CONIC có thành tích thực tế trong việc thực hiện nhiều khuôn đột với hình dạng đặc biệt! Đạt được sự tin tưởng từ rất nhiều khách hàng đối với năng lực kĩ thuật được công nhận trong sản xuất khuôn đột với hình dạng đặc biệt!

■ Tổng cộng các bộ sản phẩm đã sản xuất
[Các hình dạng đặc biệt: special shapes, forming tools]



Bản vẽ của các đơn đặt hàng cho khuôn có hình dạng đặc biệt được lưu giữ cẩn thận trong suốt hơn 20 năm. Rất thuận lợi khi khách hàng muốn đặt lại một đơn hàng trước đó.

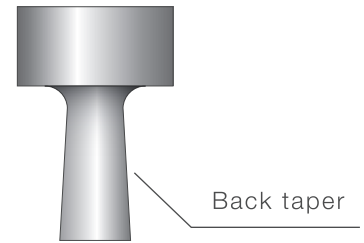
Khác biệt trong cách chế tạo

1

Thêm Back taper –mài xéo vào trong tại mặt hai bên dao đột tiêu chuẩn!

Tại mặt hai bên của dao đột được mài xéo nhẹ vào trong [back taper]. Nhờ đó khi gia công đột sẽ có hiệu quả làm giảm hiện tượng phát sinh sự va chạm vào mặt bên của đầu dao đột.

*Có thể yêu cầu không thêm Back taper, để thẳng bộ phận này.



2

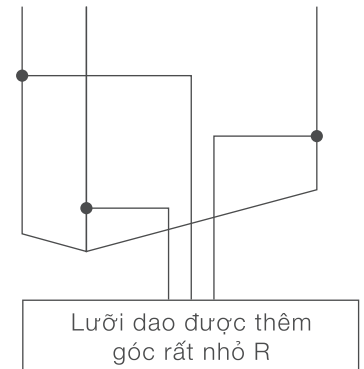
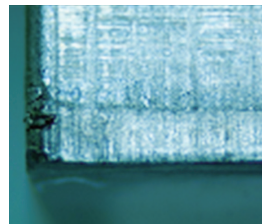
Thêm góc nhỏ R vào các đầu góc dao đột tiêu chuẩn!

Thêm góc rất nhỏ (R 0.2) vào 4 góc của dao đột.

Việc thêm góc rất nhỏ giúp cải thiện tuổi thọ của bộ phận dễ bị mài mòn nhất của dao đột. Hoàn toàn không tính phụ phí khi thêm góc nhỏ.

*Có thể yêu cầu "Không thêm góc nhỏ R"

Ngoài góc R0.2 khi thêm các góc R khác, tùy trường hợp giá thành sẽ thay đổi.

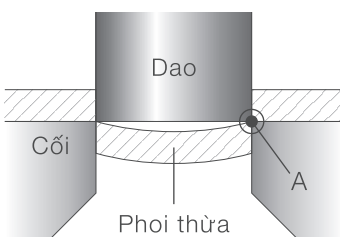


3

Thêm Slug Catcher vào đầu cắt của cối đột tiêu chuẩn để nâng cao hiệu quả phòng phoi thừa bị kéo lên theo dao đột.

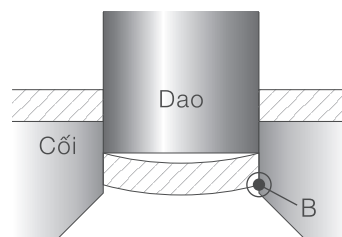
Phát huy hiệu quả vượt trội trong việc phòng phoi thừa bị kéo lên theo dao đột.

Chỉ có tại Conic, tính năng này được trang bị cho sản phẩm tiêu chuẩn.



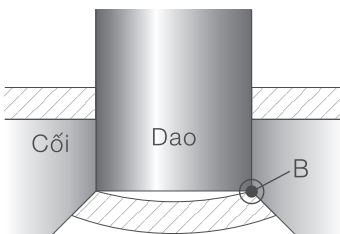
1

Tấm kim loại gia công bị cắt tại "Vị trí A"



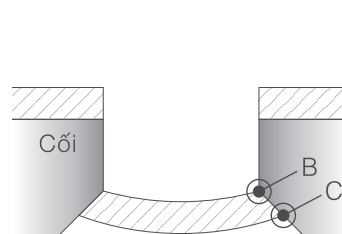
2

Phoi thừa bị đẩy xuống qua "Vị trí B" trong quá trình đột.



3

Khi xuống qua khỏi vị trí B phoi thừa được giải phóng khỏi lực đẩy.



4

Vì "Vị trí B" nhỏ hơn "Vị trí C" nên phần phoi thừa không thể lên qua "Vị trí B"

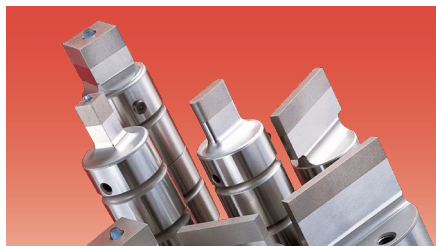
■ Ví dụ: Cối đột cho hình góc cạnh cơ bản Cỡ B [Đơn vị: Yên]

Nhà sản xuất	Giá	Phụ phí bổ sung bộ phận phòng phoi thừa bị kéo lên.	Tổng cộng
CONIC	¥5,000	¥0	¥5,000
Khác	¥10,000	¥3,000	¥13,000

Giới thiệu một phần kỹ thuật độc quyền

Xử lý bề mặt dao đột

Super Dry Punch [SDP]



CONIC Hard Punch [CHP]



Heavy Duty Punch [HDP]



■ Xử lý bề mặt dao đột tại CONIC *khác với lớp mạ PVD thông thường, không cần lo lắng lớp mạ sẽ bong tróc khỏi vật liệu gốc

Loại	Độ cứng trung bình (HV)	Ưu điểm
SDP	2,800	Có thể gia công không cần sử dụng dầu
HDP	3,000	Lớp mạ khó bị tróc dù ở nhiệt độ cao phát sinh trong quá trình gia công
CLP	3,000	Độ cứng cao có sức bền vượt trội cho gia công những tấm kim loại lớn.
CHP	1,000	Ứng phó tốt với hiện tượng va chạm, bám dính

Tính năng tổng hợp		Loại kim loại tấm gia công phù hợp			
		SUS	SPCC	AL	Galvanized
Tính năng cao ↑ ↓ Tính năng tiết kiệm	Super Dry Punch [SDP]	●●●●●●	●●●●●●	●●●	●●●
	Heavy Duty Punch [HDP]	●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●
	Conic Long Life Punch [CLP]	●●●●	●●●●●	●●●●●●	●●●●●●
	Conic Hard Punch [CHP]	●●●	●●●●	●●●●●	●●●●
	HSS	●●	●●●	●●●	●●●
	D2	●	●	●●	●

Loại khuôn đột đại diện của CONIC

PROTECH3 THICK TURRET TOOLING™

Cải tiến phần tháo lắp!

Bất kỳ ai cũng có thể điều chỉnh “dễ dàng, chính xác và nhanh chóng”!



High Quality & Technology For The Future

CONIC

Since 1976

Trung tâm về Khuôn

10-5 Taiheidai, Shoo-cho, Katsuta-gun, Okayama, 709-4321, Japan

TEL: +81(0)868-38-6154 FAX: +81(0)868-38-6331

E-mail: tools@conic.co.jp | http://www.conic.co.jp/

Conic Co.,Ltd

Văn phòng đại diện tại Thành phố Hồ Chí Minh, Việt Nam

362/19 Ung Văn Khiêm, Phường 25, Quận Bình Thạnh, TP HCM

TEL: +84(0)287-3000-250 Email: conic_vn@conic.co.jp