

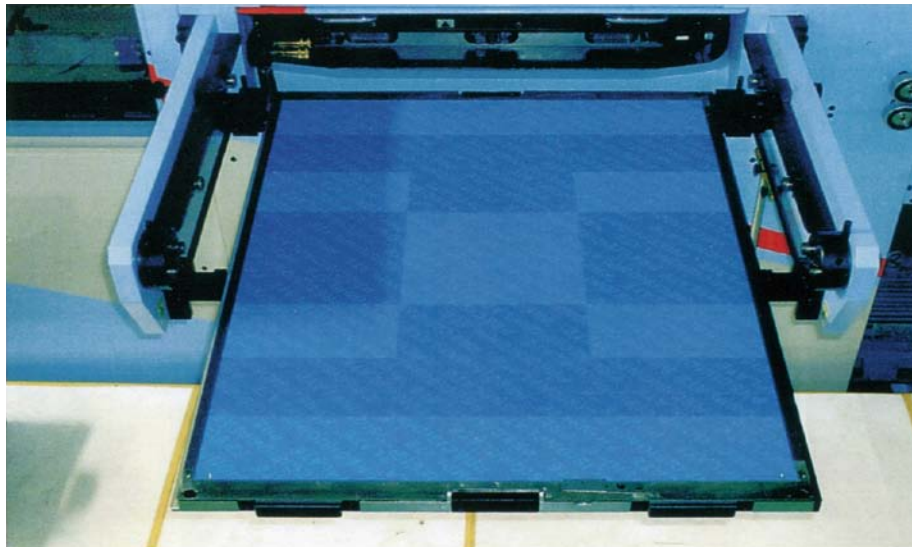


実用新案登録

第2082444号
「東久邇宮記念賞」受賞

プレジジョンプレート

開発から約40年を経たメイドインジャパンの
ロングセラーが世界市場に認められ躍進中!!



■ 面板本体は、カッティングプレート共に生まれ変わりました。

本体はスポット式マグネットから、全面シートになりクッション性を生かし、ムラ取り時間を大幅に短縮。

さらに、抜刃に対してソフトに当り、より高いキスカットを実現。

上部1mm 硬質ステンレスを従来製品より、今まで以上の耐久性とセット替のスピード化に成功。

■ 1mm カッティングプレート NSSDP-M が登場。

多くの抜加工技術者様からのご要望でありました、抜刃にソフトタッチで硬からず軟らからずの製品を是非この機会にお試ください。

★製品

- ・1mmカッティングプレートNSS1500SP (硬度HV460、ショア62度、比重7.75)
- ・1mmカッティングプレートNSS431DP-2 (硬度HV360、ショア50度、比重7.73)
- ・1mmカッティングプレートNSSDP-M (硬度HV410、ショア56度、比重7.75)



株式会社 山田紙工

プレジジョンプレート事業部

〒174-0054 東京都板橋区宮本町 62-3
TEL : 03(3969)4636 FAX : 03(3965)5275

これまでの苦勞を プレシジョンプレートが 解決致します。

- ・ムラ取りの時間短縮に同圧を上げて製品に大きな髭状の紙粉が出来、除去作業に苦勞していませんか？
- ・キスカットを要求され、ムラを取った後に切れていた部分が切れなくなり、またムラを取り直し、最初にとった部分が切れなくなるという繰り返しをしている。
- ・カッティングプレートの位置決めにかかる。
- ・カッティングプレートの固定にテープ等を使用し、その後剥がした跡が残り汚くなる。
- ・カッティングプレートの硬度が軟らかいため、余計に掘れてしまい製品が面板に張り付いてしまう。



株式会社 山田紙工

TEL : 03(3969)4636 FAX : 03(3965)5275
URL : <https://yamada-shikoh.ne.jp/pre.html>

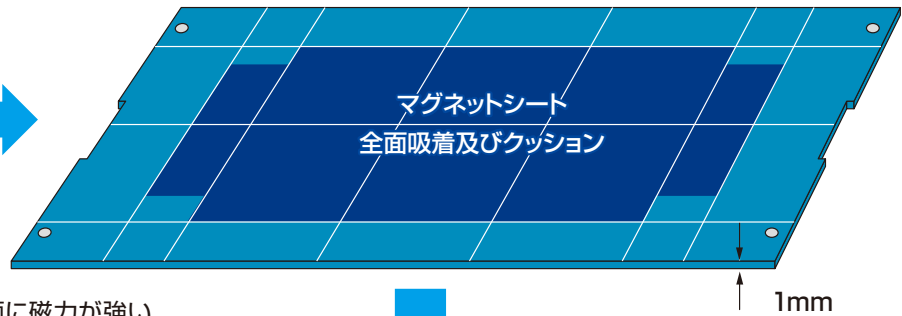


プレジジョンプレート新方式

(銅種)
NSS1500SP使用
硬さHV460
シヨア-62度



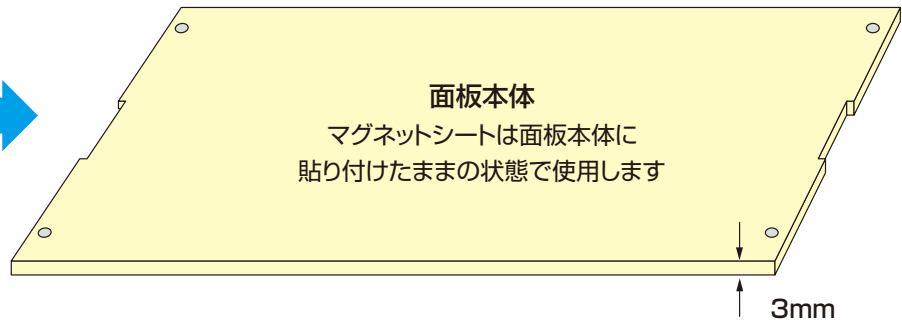
等方性・異方性マグ
ネットシート0.8mmの
表面にインクジェット
印刷を行ったユボ
0.2mmを合紙
磁力バランスに準じて
切込んで使用



- 等方性 (濃い色) → 裏面に磁力が強い
- 異方性 (薄い色) → 両面に磁力が強い



(銅種)
NSS431DP-2使用
硬さHV360
シヨア-50度



面板新方式 完成図



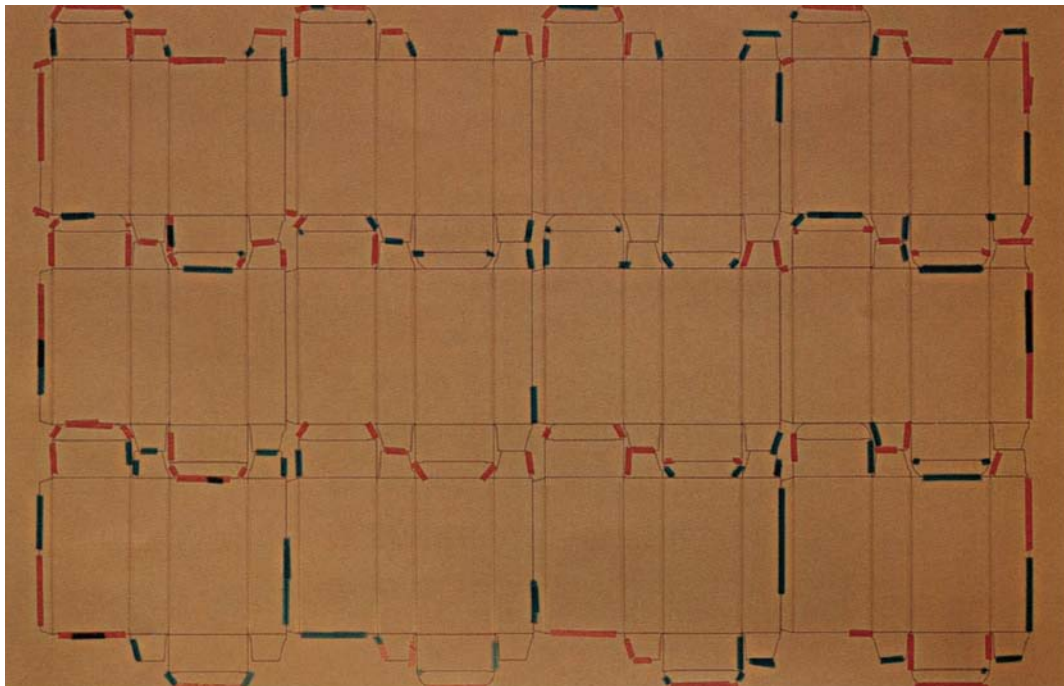
カuttingプレート
マグネットシート
面板本体 台座



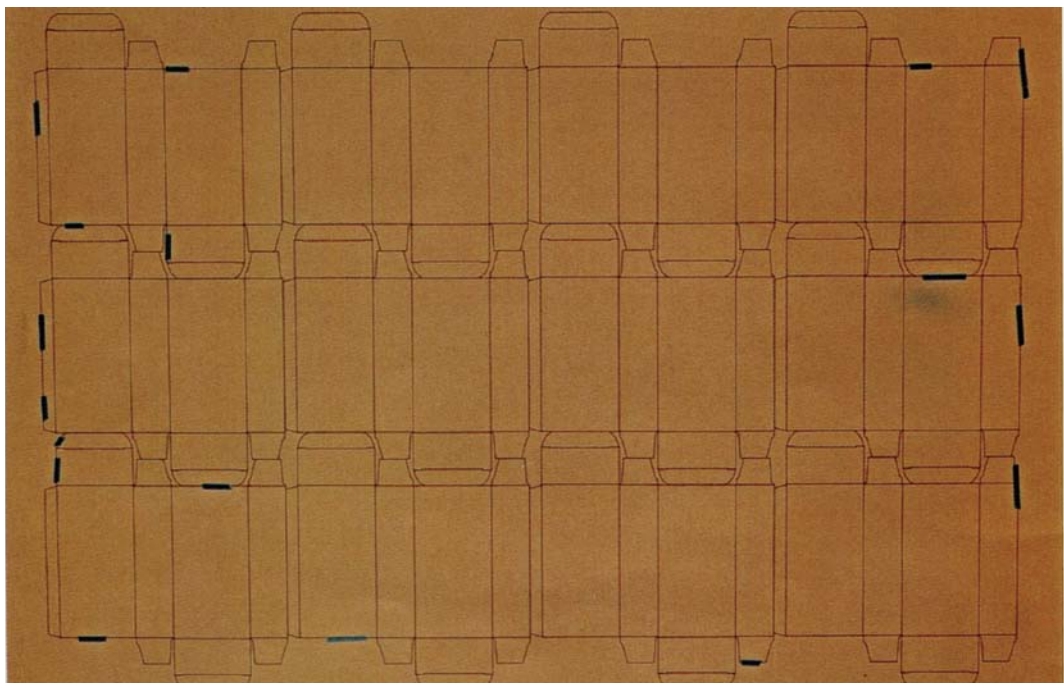
株式会社 山田紙工

TEL : 03(3969)4636 FAX : 03(3965)5275
URL : <https://yamada-shikoh.ne.jp/pre.html>





マグネットシート使用前



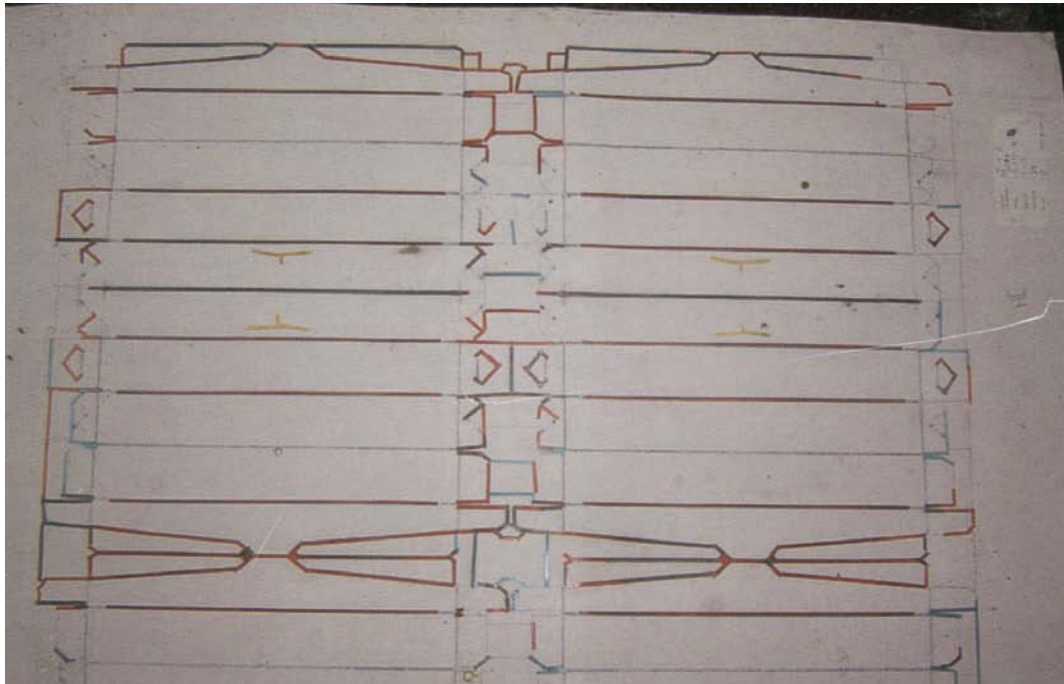
マグネットシート使用后



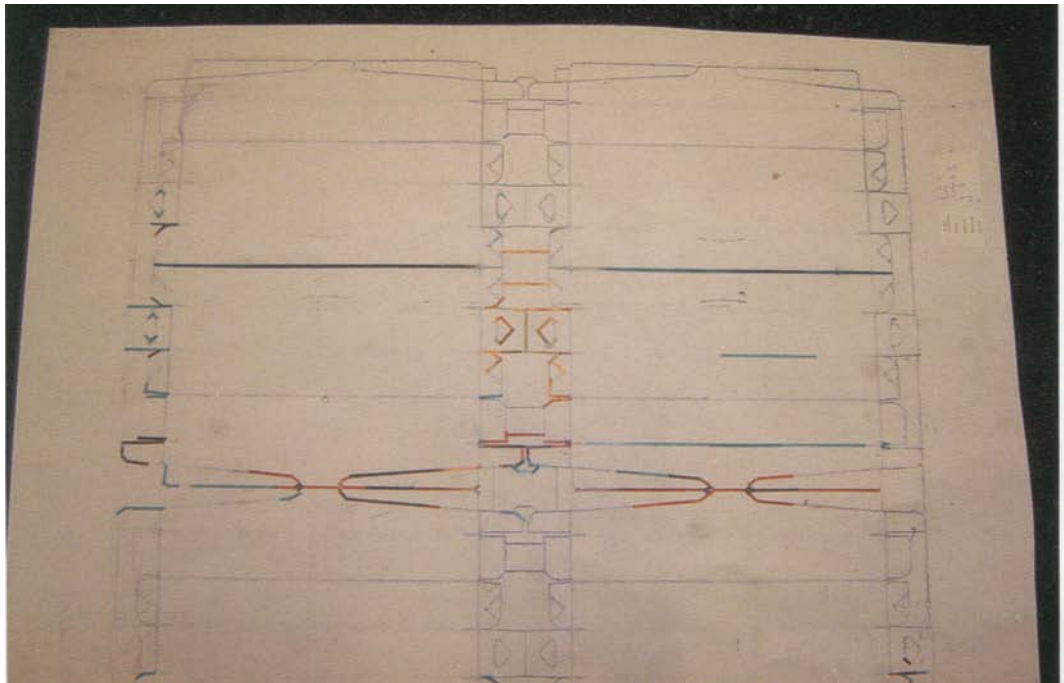
株式会社 山田紙工

TEL : 03(3969)4636 FAX : 03(3965)5275
URL : <https://yamada-shikoh.ne.jp/pre.html>





マグネットシート使用前



マグネットシート使用后



株式会社 山田紙工

TEL : 03(3969)4636 FAX : 03(3965)5275
URL : <https://yamada-shikoh.ne.jp/pre.html>

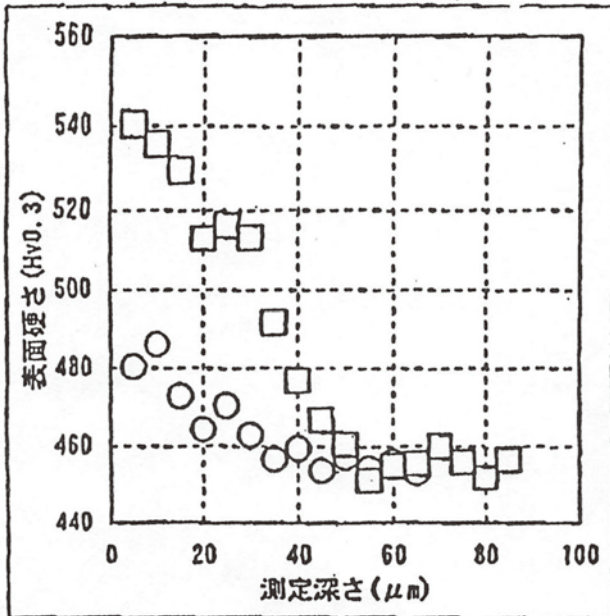


画期的な新素材

硬質ステンレス
(材質) NSS STH

表面に受けるショックにより
鋼材の硬度テストデータ
叩かれる事により硬くなる性質

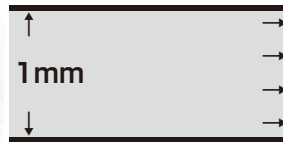
ショット1回が○印 2回打ちが□印になります。



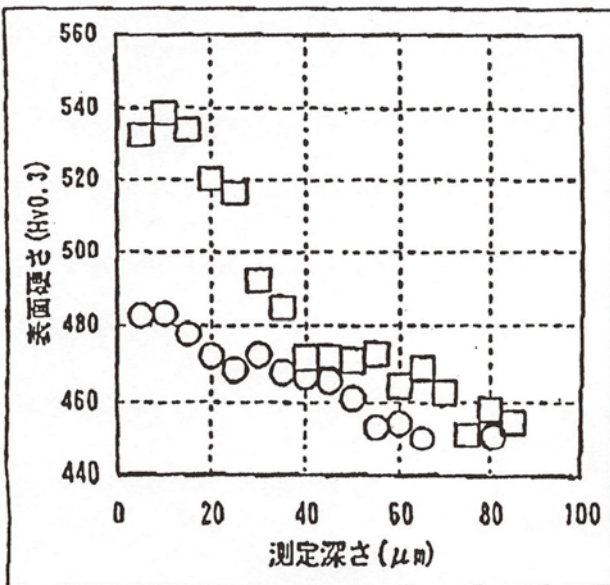
NSS STH
抜き取りテストにより1枚目

- 1P
- 2P

(断面図)



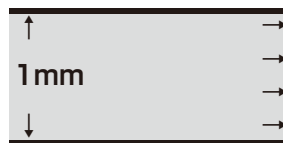
	1回目 HV	2回目 HV
表面	480	540
0.2mm	465	518
0.4mm	460	458
0.6mm	455	454
0.8mm	452	452
裏面		



NSS STH
抜き取りテストにより2枚目

- 1P
- 2P

(断面図)



	1回目 HV	2回目 HV
表面	483	535
0.2mm	472	520
0.4mm	463	470
0.6mm	452	462
0.8mm	452	458
裏面		



長岡技術科学大学 打抜き技術研究グループ 研究発表会 資料

日時：2002年12月12日 13～17時

場所：長岡技術科学大学 機械系4F会議室, 311ゼミ室

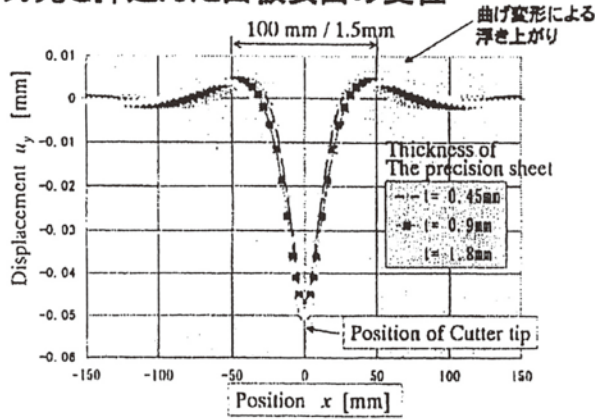


株式会社 山田紙工

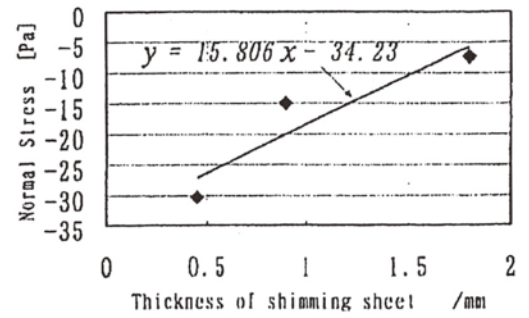
TEL : 03(3969)4636 FAX : 03(3965)5275
URL : <https://yamada-shikoh.ne.jp/pre.html>



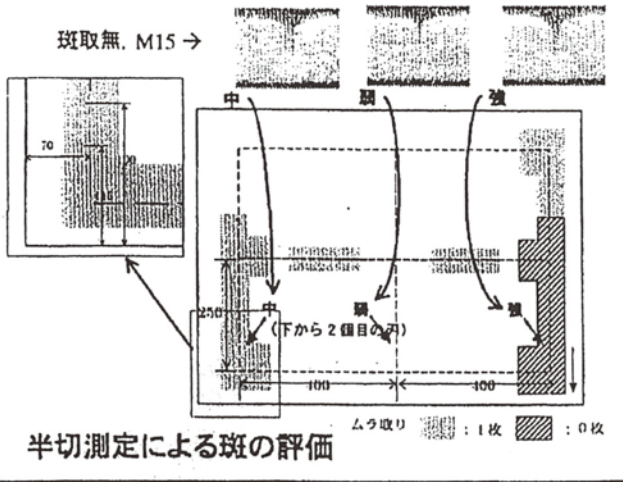
刃先を押込んだ面板表面の変位



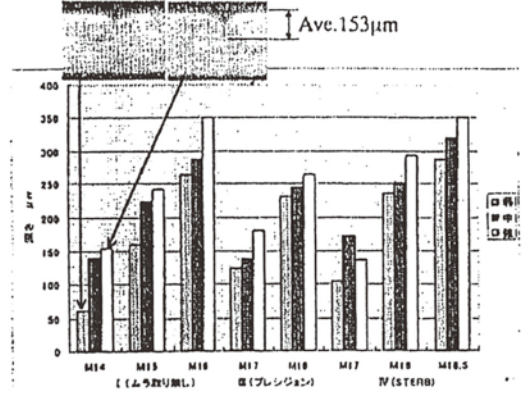
斑取材板厚 t を変えた場合の 単位押込量 $1\mu\text{m}$ に対する最小(圧縮)応力



斑取無. M15 →

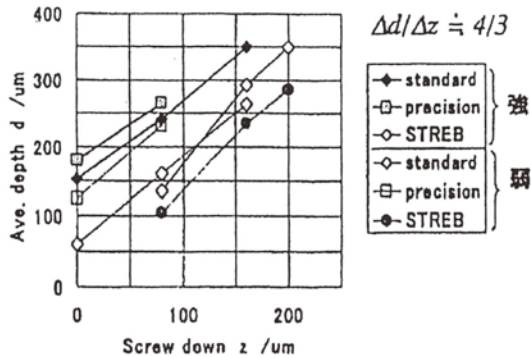


切込深さの比較, UF310/NC4580



半切時剛性評価

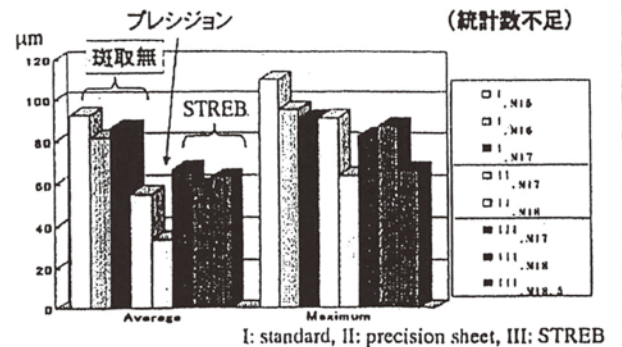
測定場所(強,弱)による
押し込み量に対する切深さの
変化は、ほぼ均等である



半切深差による斑量の評価

I, III: 荷重増 → ばらつき減少, 平均斑不変

II: 荷重増 → ばらつき不変, 平均斑減少

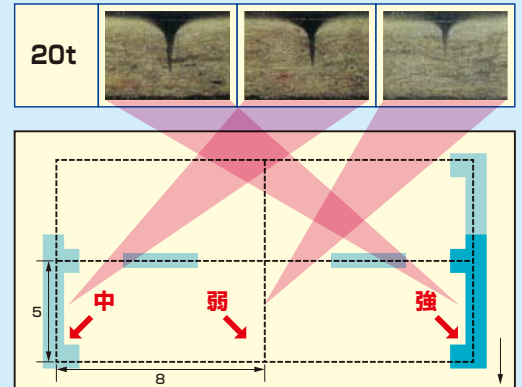


平成14年度に国立長岡技術科学大学にて、打抜効果の実験的検証を行いました。

Before (ムラ取り無し)

抜圧	刃の当たり		
	強	中	弱
10t			
20t			
30t			

※刃の当りはムラ取り調整時、強=0枚 中=1枚 弱=2枚



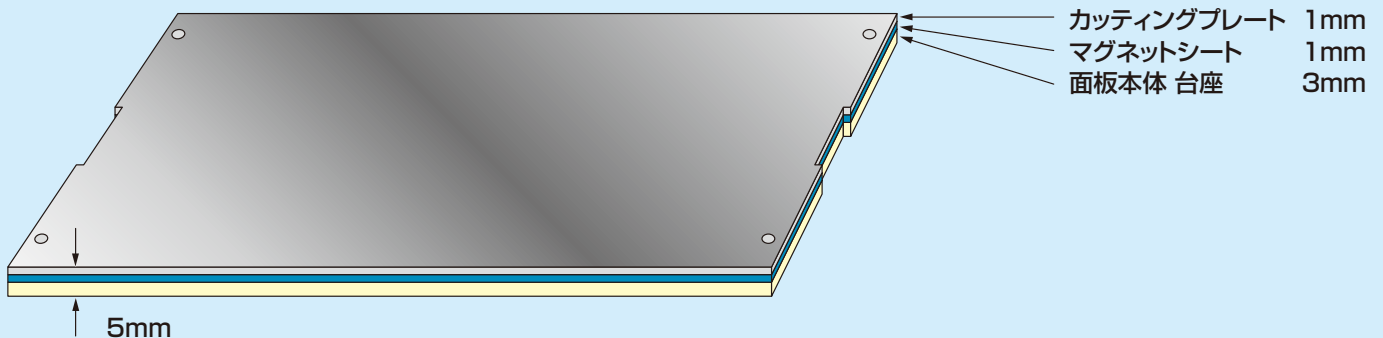
ムラ取り 1枚 0枚

After (プレジジョン使用)

抜圧	刃の当たり		
	強	中	弱
10t			
20t			
30t			

※刃の当りはムラ取り調整時、強=0枚 中=1枚 弱=2枚

面板新方式完成図



株式会社 山田紙工

TEL : 03(3969)4636 FAX : 03(3965)5275
 URL : <https://yamada-shikoh.ne.jp/pre.html>

