

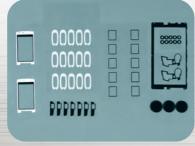
THE PERFECT COMBINATION

FLEXIBLE PINAGLE DIE®

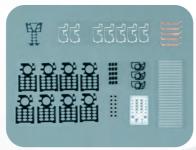
フレキシブルピナクルダイ



●窓開き封筒



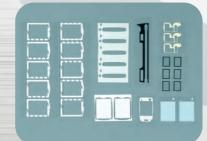
●パッキン材・クッション材



●精密加工材、銘板·銅箔



マグネットシリンダーに巻きつけて使用します。



●両面テープ

■周辺機器

マグネットシリンダー用ユニット(RDC RBタイプ)

- ●ピナクルダイの切れ味を 最大限に発揮するために、 塚谷製のマグネットシリン ダーをご使用下さい。
- ●当社のユニットは全て、角 メタルを固定する設計に なっており、安定した抜き を実現します。
- ●アンビルロール (受胴)は 焼入、硬質クロムメッキ加工 でキズがほとんど付きません。
- ●様々な仕様で設計・製作が可能。



ロードセル(加重計500kg/1500kg)

- ●センサー部に力が加わると電気信号に変換し、デジタルにて表示いたします。
- ●刃型セッティング時操作 側、ギア側の圧力バラン ス調整の参考値等に御 使用いただけます。
- ●加重計は2種類(500kg と1500kg)ご用意出来 ます。



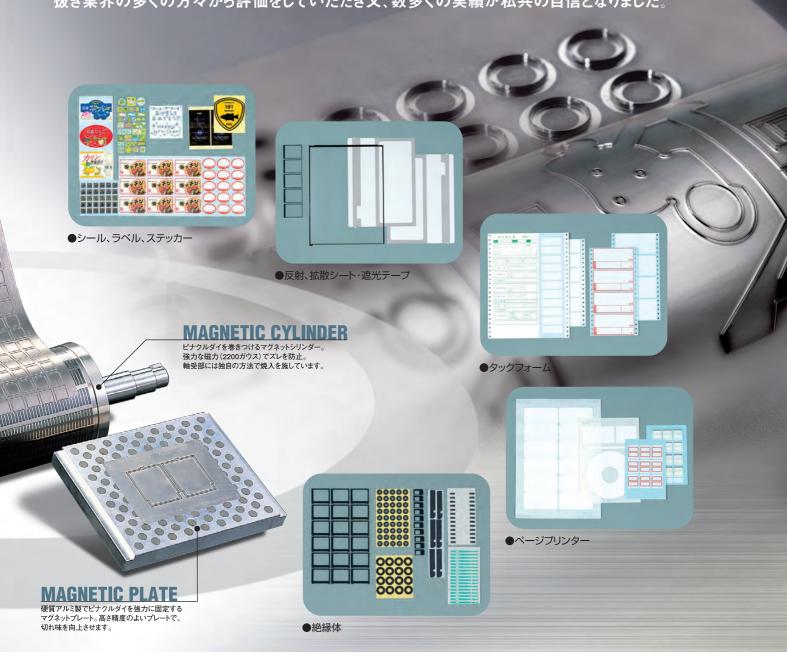
上下マグネットシリンダー(エンボス加工)

- ●上下位置決めピン付マ グネットシリンダーを使用 します。
- ●上下マグネットシリンダー の位置合わせ後、凹罫 型凸罫型をそれぞれの シリンダーに貼り付けて セット完了です。
- ●エンボスの飛び出し量は、刃型ご注文時紙厚情報と凹凸罫のクリアランス設定にて決めます。



様々な形状を実現するフレキシブルピナクルダイ

「フレキシブルピナクルダイ」は(株)塚谷刃物製作所のブランド商品です。 刃先をシャープニング加工した「フレキシブルピナクルダイ」が良く切れる・良く抜ける優れ物と 抜き業界の多くの方々から評価をしていただき又、数多くの実績が私共の自信となりました。



簡易式抜き機(RDC FBタイプ)

- ●卓上で簡易的にテスト抜 きがおこなえます。
- ●高さ調節が簡単におこな えます。
- ●ピナクルダイ・トムソン木型の 兼用型・専用型があります。 ●抜き有効範囲:
- (本体サイズmm 兼用型 の寸法になります) A3タイプ (710×726×252 72kg) Δ4タイプ (467×418×195.5 35kg) A5タイプ (380×356×190.5 25kg)

A6タイプ (318×313×185.5 14kg)



マグネットシリンダー

- ●2200ガウスの強力磁石 で、ピナクルダイを確実に 固定します。
- ●ジャーナル部は、焼入加 工を施しており、キズが付 きにくくなっています。
- ベアラー交換が可能な構 造です。
- ●シール印刷機用に50ギヤ~ 154ギヤの下加工品を保有。
- 製作キャパは、全長1500mm ×直径250mm·面長950mm ·最大荷重200kg。
- ●様々な仕様で設計・製作が可能。お問い合わせ下さい。
- 各社印刷機メーカー用マグネットシリンダーの貸出しをおこなって います。

マグネットプレート&アルミプレート

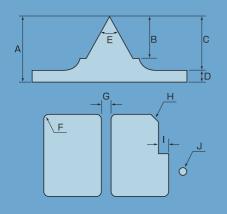
- ●マグネットプレート・アルミプ レートの材質は硬質アルミを 使用。簡単にはへこみません。 平抜き加工では、貼付(セッ ティング)が簡単なマグネット プレートをお勧めします。
- ●研磨加工により平行度を 出したマグネットプレートは、刃 高精度±0.003mm(±0.005mm) に仕上げたピナクルダイの切 れ味を引き出すのに最適です。
- 7mm~24mmの厚みに対応。 [最大寸法 8mm:250×250 24mm:350×3501



●シール機、プレス機など様々な仕様で設計・製作が可能。



_____ フレキシブルピナクル<u>ダイ</u>標準<u>仕様</u>

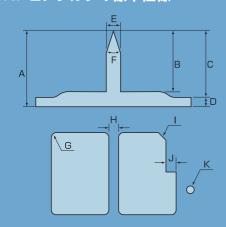


標準品(AP)硬度HRC50

				事/M-mm
	輪転用		平 抜 用	
A. 刃高	0.35 ~ 0.58	0.6	0.8	1.2
B. 刃深度	0.20 ~ 0.30	0.3	0.4	0.8
C. エッチング深度	0.22 ~ 0.45	0.4	0.6	1.0
D. ベース厚	0.13 ~ 0.18	0.2	0.2	0.2
E. 刃角度	40° •	50° • 60° • 80°	•	

				単位:mm
刃 高	0.35~0.58	0.35~0.58 0.6 0.8		1.2
刃 角 度	輪転用(刃角60°仕様)	平抜用(刃角50°仕様)		
F. 最小R	0.3	0.25	0.3	0.55
G. 最小線間	0.7	0.7 0.6 0.7		1.1
H. 最小C面	0.2 0.15		0.2	0.35
I. 最小クランク	0.2	0.2	0.2	0.2
J. 最小 φ	0.7	0.6	0.7	1.1

NPピナクルダイ標準仕様



標準品(NP)硬度HRC50

J. 最小クランク

K. 最小 φ

	1000			
			単位:mm	
	平抜用			
A. 刃高	1.2	2.0	3.0	
B. 刃深度	0.9	1.3	2.2	
C. エッチング深度	1.0	1.5	2.4	
D. ベース厚	0.2	0.5	0.6	
E. 刃厚	0.3	0.4	0.4	
F. 刃角度	30° · 40° · 50° · 60° · 80°			
G. 最小R	0.1	0.1	0.1	
H. 最小線間	0.9	1.0	1.2	
I. 最小C面	0.3	0.3	0.3	

0.2

1.0

1.2 刃角40°の時の仕様

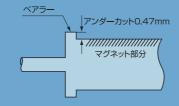
0.2

フレキシブルピナクルダイの刃高の決定

輪転の場合

フレキシブルピナクルダイの刃の先端をセパ紙に $40\sim50\%$ 切り込ませるのが標準的な刃高の設定になります。セパ紙が 80μ の場合は、 $80\mu\times50\%=40\mu$ が切り込み量となり、マグネットシリンダーのベアラー径とマグネット部の径の差(アンダーカット)0.47mmからセパ紙の切れていない部分0.04mm(40μ)を差し引いた、0.47mm-0.04mm=0.43mmがこの場合の刃高となります。

アンダーカット寸法、セバ紙の厚みによって 刃高は変わりますので、正確な数値をお知 らせ下さい。



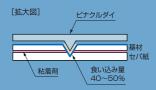
平抜の場合

0.2

0.9

刃物をセッティングするプレートは平行が出ている物を使用して下さい。抜き材料の敷物は、ハーフカットの場合は鉄板などの硬い物、フルカットの場合は刃物を保護するためにもPVC、PETなど刃先を傷めない材質を使用して下さい。輪転、平抜ともに表面基材が硬くてセバ紙の方が柔らかい材質は表面基材が切り

ずにセパ紙だけ切れる場合があります。

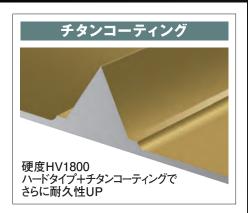


■ 特殊仕様(AP、NP共通)

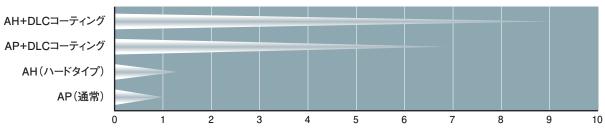
● 耐久性







比較表(参考値)

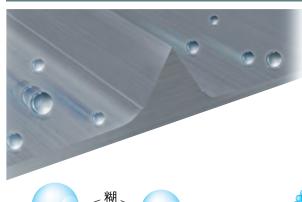


ショット比率(AP基準 1 とする) ※ハーフ抜き(上紙: PET50S 白コート セパレータ: 8LB) の参考資料です。保証値ではありません。

硬さ近似値換算値	AP(通常)	AH(ハードタイプ)	DLCコーティング(AP/AH)	チタンコーティング(AH)
ロックウェル硬さ(HRC)	50	68	71.5	79.5
ビッカーズ硬さ(HV)	510	940	1200	1800

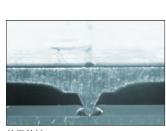
● 糊対策コーティング

TSコーティング(糊対策)

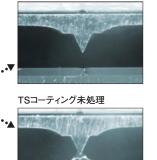


とナクルダイ 糊

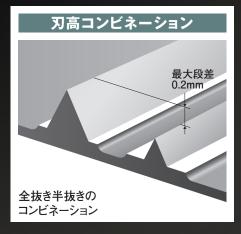
超薄膜非粘着コーティング(単分子膜結合)になります。 従来のコーティング技術と異なり単分子膜が刃材と結合しているので、 より優れた離型性・滑り性を得ることができ、糊・インクの付着を軽減します。 刃型のクリーニングも簡単に行えます。

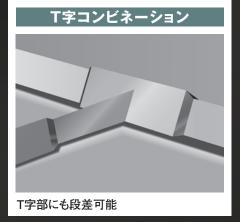


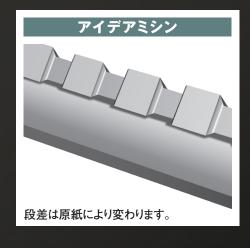
使用基材:OCA

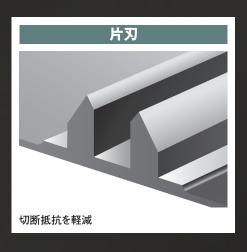


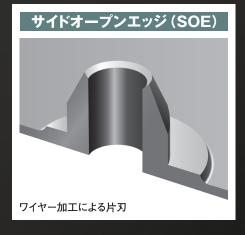
TSコーティング

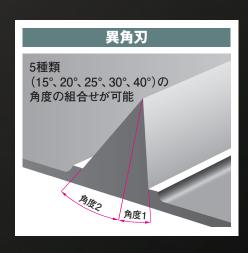




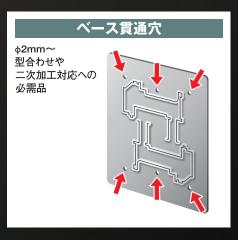














ワイヤー穴加工 円だけでなく 様々な形に対応



スプリングピン ベース貫通穴&位置決めピンでピナクルダイと プレートを平行にセット。ベース貫通穴&スプリ ングピンで二次加工時の寸法ズレを解消します。 ワイヤー加工ピナクルダイ&金型 ピナクルダイにワイヤー加工を施し、金型と ドッキングさせる。ハーフカットをピナクルダイで

輪転用ベースハネダシ ベースを利用した ハネダシ $\mathcal{L}=3$

平抜用ハネダシスポンジ



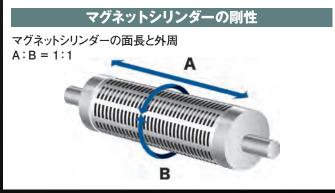
1m単位で販売しています。 0.8mm用/1.2mm用/2.0mm用

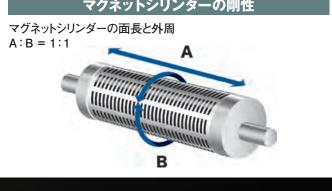
ピナクルダイ剥し用ヘラ



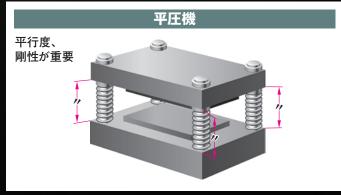
マグネットシリンダーやマグネットプレートから ピナクルダイを剥す際にご使用ください。

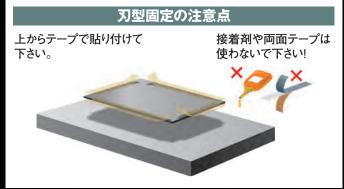
■ 安定した抜き加工をする為の注意点











ピナクルダイ、マグネットシリンダー&プレートをご使用にあたっての注意点

- ピナクルダイ刃先、ベース端部は鋭利です。安全のため手袋等保護具を装着して、取り扱ってください。
- ② ピナクルダイには、刃がついています。刃先を傷めないよう丁寧にお取り扱いください。 機械周囲には、鉄製部が多く、ピナクルダイ装着時に刃先を傷つける事例が報告されております。 特にご注意ください。
- ③ マグネットシリンダー及びマグネットプレートは、強力な磁気を帯びています。 磁気カード・時計等磁気に影響されるものは近づけないでください。
- ◆ シリンダー及びプレートの表面は常に付着物がないようにしてください。 特にマグネットシリンダー、マグネットプレートの表面には、金属粉や金属片が付着し易いので 注意してください。

(粘着テープ等を用いると付着物の除去は比較的容易におこなうことができます。)

お客様での保存方法

- ピナクルダイはステンレス鋼ですが、さまざまな外的要因で錆が発生する場合があります。 作業時に手汗などが付着すると錆の原因になります。高温多湿を避け、防錆油等を塗布した上で 保存してください。
- ② 刃先への傷防止の為、緩衝材を刃面に当てて保存してください。
- ❸ ピナクルダイは刃物です。一般的な刃物と同様の注意を払ってお取り扱いください。

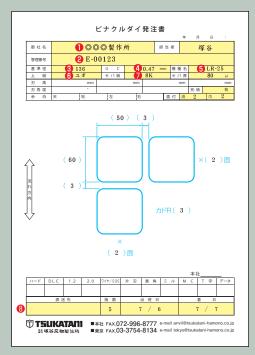


お客様からの ご注文 CADシステム の作図及び検図 お客様での 図面確認及び承認 エッチング ^{加.理} 刃先の シャープニング テスト抜き

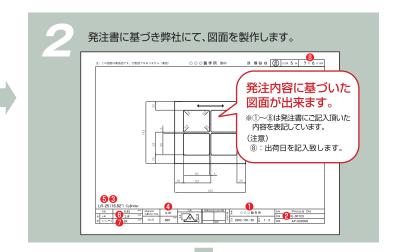
納品

■ フレキシブルピナクルダイの発注方法

フレキシブルピナクルダイ発注書の太枠内に必要 事項と製作内容図をご記入の上、本社営業部または 東京営業部にFAX送信下さい。



発注書の太枠内に必要事項と製作内容図を記入後、FAX送信下さい。



内容確認のため、御社に図面をFAX送信致します。 製作内容に誤りがないか、必ずご確認下さい。

4

ご確認後、フレキシブルピナクルダイを製作します。

下記のいずれかの方法で刃型線の指示をお願いします。

- ① DXFかDWG形式のCADデータ
- ② アドビ・イラストレータのEPSかAI形式のデータ
- ③ FAXによる寸法図
- ④ 製版用ボジフィルム、版下、抜きサンプル (刃型用ボジフィルムの場合は) (0.2mm程度の線幅が必要)

■ フレキシブルピナクルダイの価格算出方法

CADシステムでの作図によって図面にmm単位の総刃長が計算され表示されます。

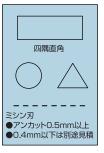
CADによる 総刃長

く STYLE A・B・C別の単位

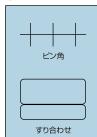
ベース基本料金 (ベース区分別の単価) 特殊加工料金

販売価格

STYLE A

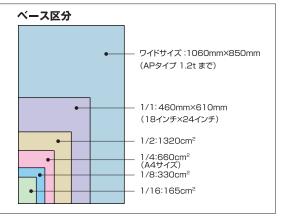


STYLE B



STYLE C





詳しい製品案内は、ホームページをご覧ください。

塚谷刃物製作所

検索

https://www.tsukatani-hamono.co.jp/

① 糙塚谷双物製作所

本社営業部

T581-0814 大阪府八尾市楠根町5-30 TEL (072) 996-8770 (代) FAX (072) 996-8777 e-mail anvil@tsukatani-hamono.co.jp URL: https://www.tsukatani-hamono.co.jp/ 東京営業部

〒143-0024 東京都大田区中央7-7-3 TEL(03)3754-8131(代) FAX(03)3754-8134 e-mail tokyo@tsukatani-hamono.co.jp