

**アイドルステージ** idle stage

順送り金型で加工しない遊び工程のこと。

**アイロニング** ironing

しごき加工のこと。

**ピアス型** piercing die

穴あけ加工をする金型のこと。

**打ち抜き力** blanking pressure, blanking force

打ち抜き作業時の最大打ち抜き力のこと。

**エンボス加工** embossing

上下の凸凹に対して下型が全く凹凸の形で表裏が逆になる圧縮加工。

**下死点** bottom dead center

ラムのストローク最下端位置のこと。

**カーリング加工** curling

容器の切り口とかカバー類の縁部を丸める加工のこと。

**切欠き型** notching die

材料とか製品の一部分を切欠く金型のこと。

**経年変化** secvlar change ; ageddelerioration

金属材料を長い年月放置又は使用中に形状、内部組織、機械的特性などが変化する現象。

**コイニング** coining

圧印加工のこと。

**コンパウンド型** compound die

同一金型で複数工程を一工程に組合わせた金型。

**シャール角** shear angle

加圧方向に対して傾斜をつけ、一時的に打ち抜き力を減少させること。

**順送型** progressive die

帯板の状態のまま、順送形式で加工が進行する金型形式のこと。

**順送絞り型** progressive drawing die

絞り加工を順送形式にした金型のこと。

**スケール** scale

鋼材表面の酸化鉄皮膜。

**ストックガイド** stock guide

材料送り案内のこと。

**ストリッパ** stripper

外形抜きか穴あけ加工時のスクラップ又は材料をパンチからはき落す金型構造部分のこと。

**ストリッピング力** stripping force

パンチから材料を取り除く力。

**ストリップレイアウト** strip layout

順送型における板取り計画のこと。

**スプリングバック** spring back

変形を受けた板が荷重を除いた瞬間、変形に戻る現象のこと。

**成形型** forming die

複合引張成形加工か複合引張曲加工のこと。

**せん断面** shearing surface

切り口に刃先がくい込んで繊維組織が切断された面のこと。

**ダイセット** die set

ダイとパンチを精度よく組込む一對の上下ホルダのこと。

**ダブルアクションプレス** double action press

複動プレスのこと。通常上部にアウトとインナの二つのスライドをもち、主として絞り成形に使用されるプレス。

**たわみ** deflection

外力が加わって起こる、曲りやふれのこと。

**タンデム型** tandem die

プレス機械の1ストロークで、絞り-再絞り-しごきなどの2工程を、上下2段に連続して行う金型構造のこと。

**ツーリング** tooling

工具、金型を意味する用語。

**トランスファ型** transfer die

トランスファプレス機械に用いる金型で、各工程が分離(単型形式)している。

**トリミング型** trimming die

縁切り型のこと。

**逃げ角** draft angle

抜き型のダイ穴に付る傾斜角のこと。

**二次せん断** secondary shearing

パンチ、ダイのクリアランス過小の場合、剪断面-破断面-二次剪断面が表れること。

**ノックアウト** knock out

はね出し装置のこと。

**パイロットパンチ** pilot punch

材料位置が正しいかを検知補正するための案内ピンのこと。

**破断面** torn surface

打ち抜き加工において、剪断されずに残った部分のこと。

**バックングプレート** backing plate

パンチ頭部とパンチホルダとの中間に挿入する当て板のこと。

**バーニッシュ** burnishing

剪断面に表れる光沢の部分。

**バーリング加工** burring

フランジを立てる成形のこと。

**パンチガイド** punch guide

パンチの保持部又は刃先をガイドする板又は駒。

**パンチプレート** punch plate

プレス加工用のパンチを固定、保持するプレート。

**パンチホルダ** punch holder

パンチやパンチプレートなどを主に上型部品を取り付けるプレート。

**ピアシング** piercing

穴あけ加工のこと。

**ヒール** heel

パンチヒールのこと。

**ファインブランキング** fine blanking

パンチ、ダイのクリアランスを最小にして精密打ち抜き法のこと。

**フォーミング型** forming die

成形型のこと。

**ブランキング** blanking

素材から所定の外形を打ち抜くこと。

**ブランク** blank

製品の加工用として、打ち抜くか切断された板のこと。

**ブランクホルダ** blank holder

板材を絞り加工するときのしわ押えのこと。

**ブローチ型** broaching die

ブローチ削りをプレスで行う金型構造のこと。

**ヘミング** hemming

板の縁を曲て折りたたむ加工のこと。

**へら絞り加工** spinning

スピニング加工のこと。

**ベンディング** bending

大体直線で曲る加工のこと。

**ベント** vent

金型にあける空気穴のこと。

**ベンド** bend

製品がU字形、V字形に湾曲している場合に、最終工程の仕上げ打ちと同時に曲を行って傷、割れなどが発生する恐れがあるので、前もって曲ておく工程のこと。

**ボルスタ** bolster

プレスのベッドの上に取り付けられているプレート。

**ミスフィード** miss feed

送りが正しくない場合のこと。

**ルーバ型** louvering die

切り起し型のこと。

**ロケティングピン** locating pin

位置決めするためのピンのこと。

**ロールフィード** roll feed

上下2つのロールの回転で、その間にはさんだ帯材を間欠的に金型へ送り込む装置のこと。

**割り型** sectional die

パンチ又はダイを2つ以上に分割し組合わせた金型。