

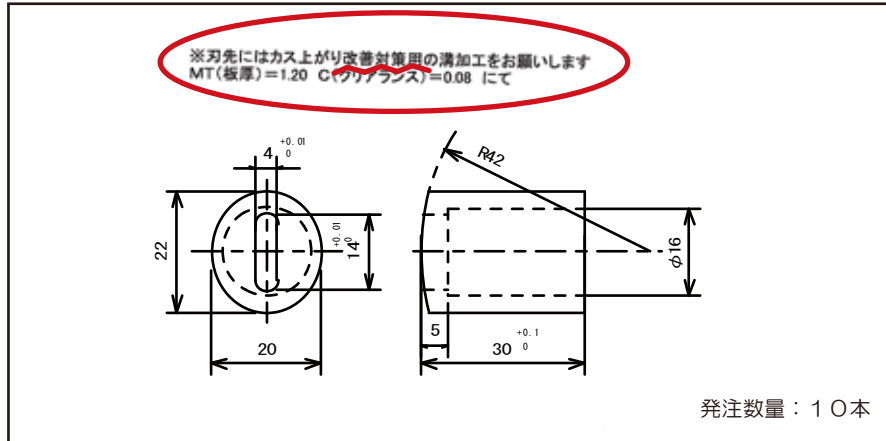
## カス上がり改善対策の応用でトラブル低減！

カス上がりは未だに完全解決されていない、プレス金型業界にとって大きな課題の一つです。標準品であるカス上がり改善対策のボタンダイを購入したり、バキューム機能をつけたりと、各社が工夫を凝らし対策をとっています。そんな中で、金型部品への工夫で課題の解決に取り組んでいるいくつかの事例をお知らせします！

### 特注ボタンダイにもカス上がり改善対策用の溝加工が可能です。

発注方法に関しては、お客様によって様々なのですがよくあるパターンを紹介しておきます。

(図面に、『カス上がり改善対策用溝加工あり』と記載する)



この場合、溝の本数や幅・深さなどは当社一任となります。もちろんお打合せ後に、加工をする形となります。

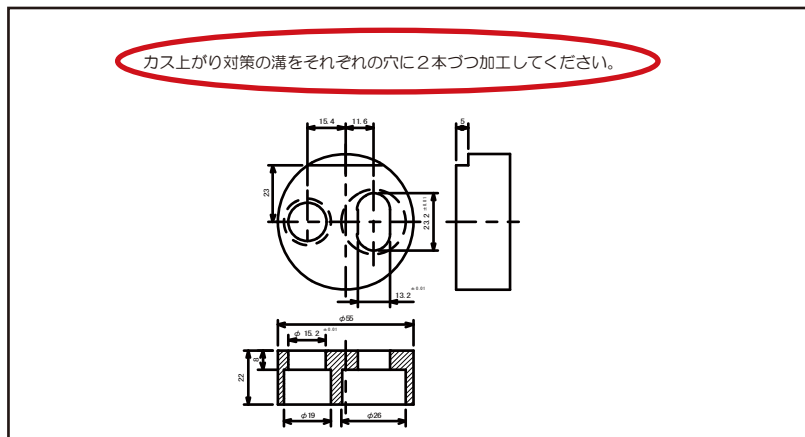
## 金型に使用する全てのダイをカス上がり改善対策用のボタンダイにする！

### カス上がり改善対策用の溝の幅・深さ・溝数などを変えてみる

ご存知かと思いますが、カス上がり改善対策用の溝加工は、課題に対し完璧な対策ではありません。実際、採用したのに効果が無かった、という声も時々あります。

タカノでは、更なる提案として、溝の本数を1~2本増やしたり溝深さを変更するなどその金型専用のスペックとして溝加工を施したカス上がり改善対策ボタンダイをお試しいただいている事例があります。

(図面に、『カス上がり改善対策用溝加工の本数等の詳細を指定する])



この場合も同様で、指定以外の溝詳細に関してはお打合せをさせていただき加工をします。  
 \*加工限度の問題で、変更もしくは、お断りをお願いするケースもあります。都度お問合せください。

このように、標準ボタンダイと特注ボタンダイの両方にカス上がり改善対策用の溝加工を施すことで、金型内の全てのボタンダイにカス上がり対策を準備する事ができ、トラブルを低減する事でトータルコストを下げる事が可能です。各金型メーカーや自動車メーカーの独自規格のボタンダイにも、溝加工を施すことも可能です。

標準部品でできることは、特注部品にも適用が可能です。特注部品の機能をさらに高め、より付加価値の高い日本の金型作りに貢献できたら嬉しいです。

## 溝加工条件の変更をし、トライ&エラーを重ねる

数台の金型でプレス加工をしているお客様の場合は、1機種でトライしていただき、その機種でベターな溝加工条件を探っていきます。時間がかかる検証作業ですが、頻繁なカス上がりトラブルを継続していく事にデメリットが大きい時は有効だと思われます。

このように、金型部品メーカーを上手に活用し金型のトラブルを低減させトータルコストを下げる事が可能です。