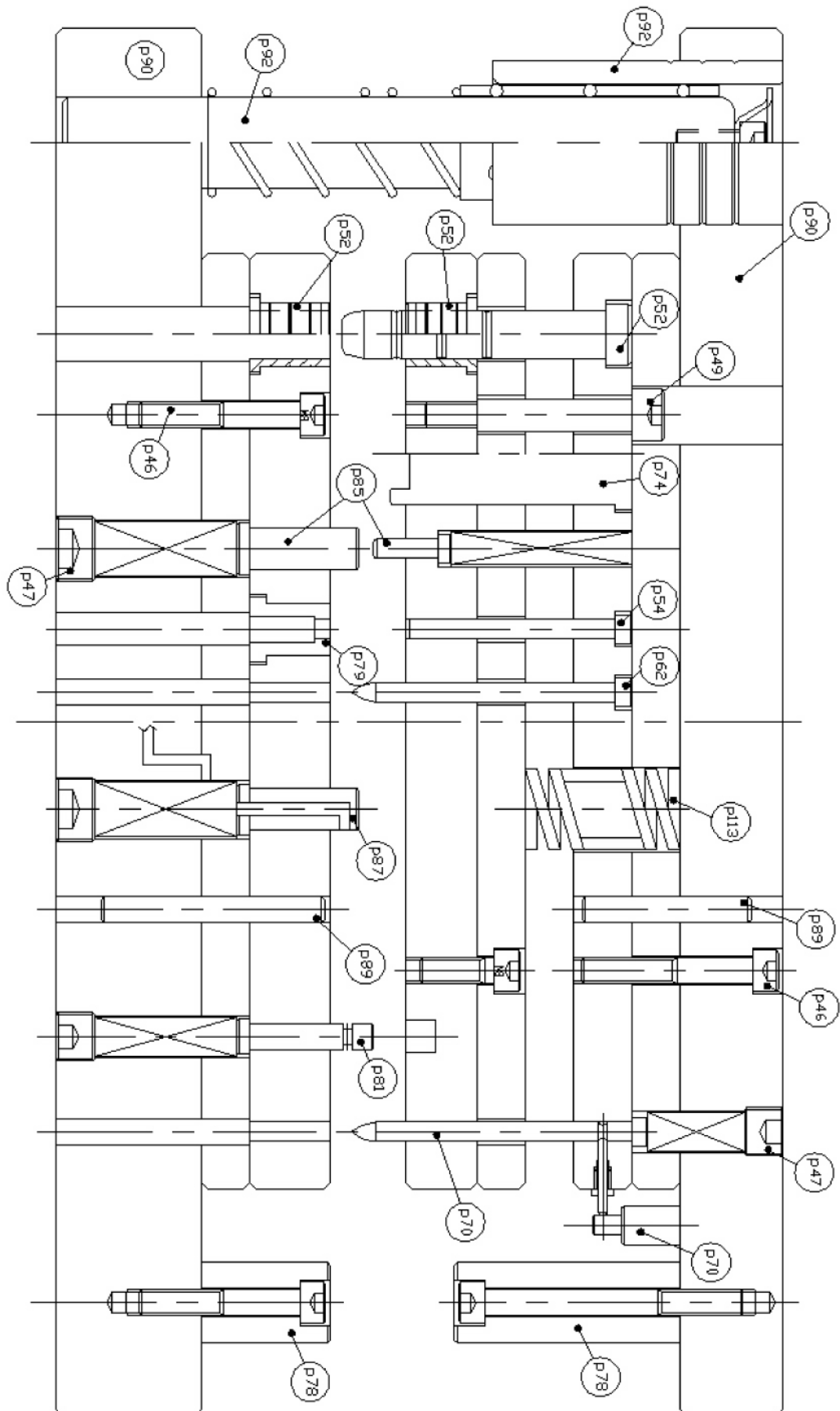


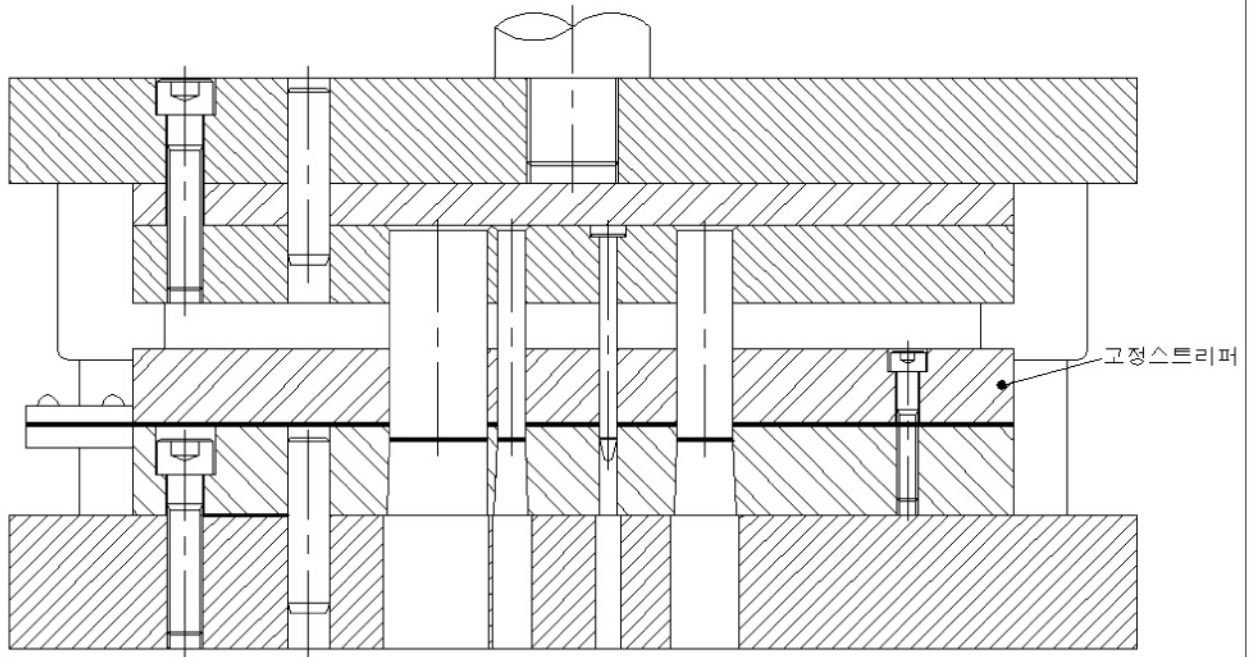
## 순차이송금형의 구성도



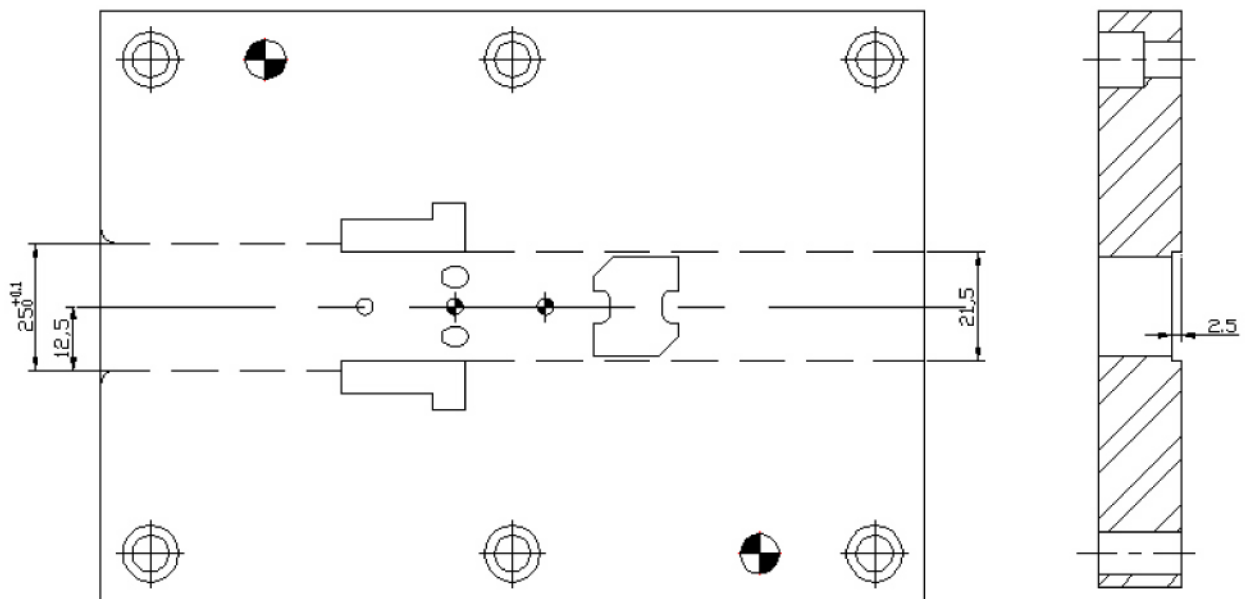
## 프레스 금형의 구조

### (1) 고정식 스트리퍼

형상이 단순하고 설계 및 제작이 용이하며 비용이 적게 소요되며 주로 밴딩 가공이 포함되지 않는 경우에 사용되며, 재료의 두께가 비교적 두꺼운 경우에 사용된다.



SECTION A - A' (조립 단면도)

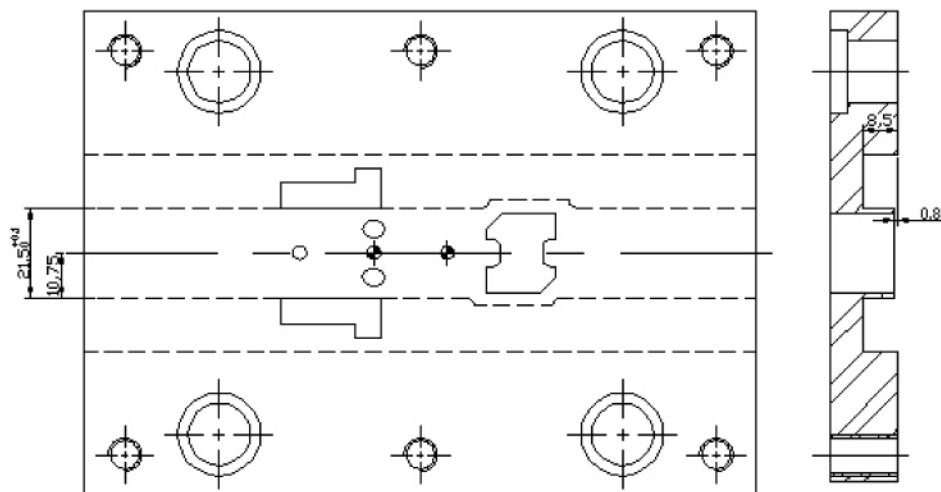
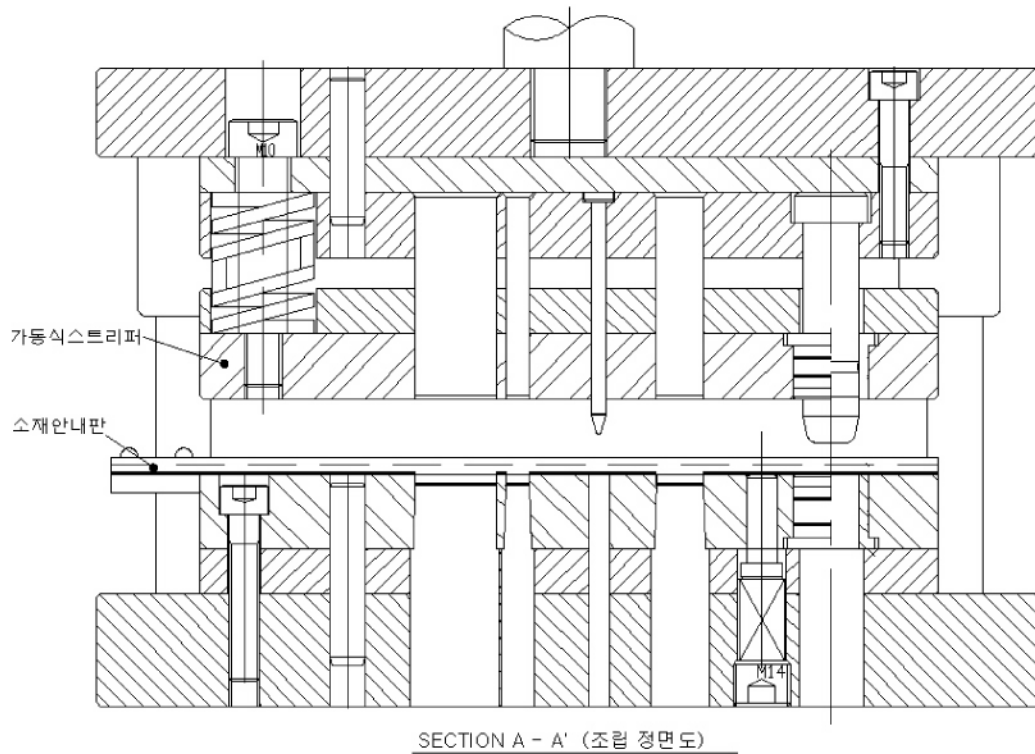


⑥ 스트리퍼 플레이트  $\nabla(\nabla)$

## 프레스 금형의 구조

### (2) 가동식 스트리퍼

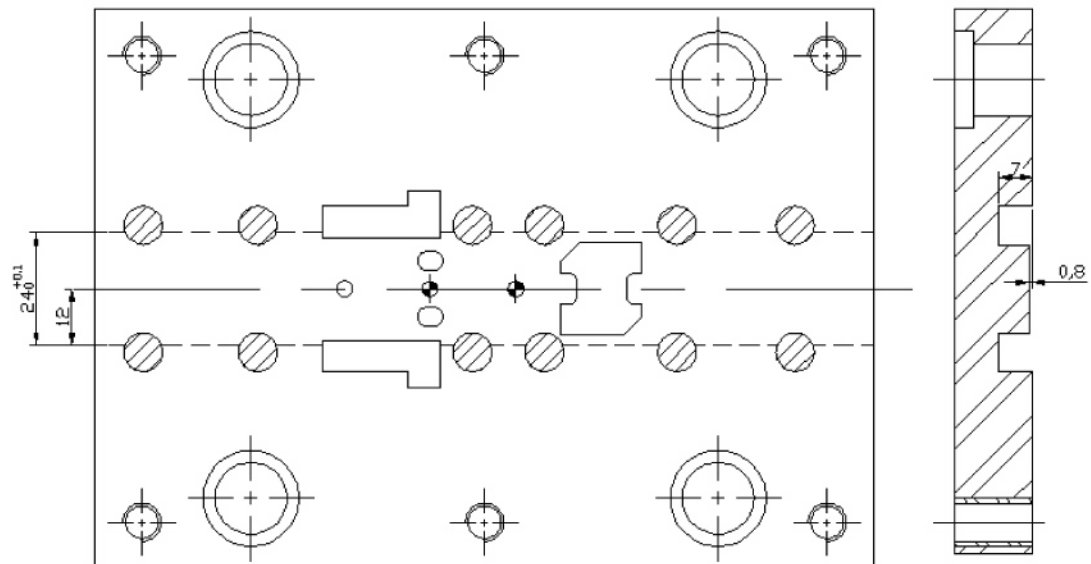
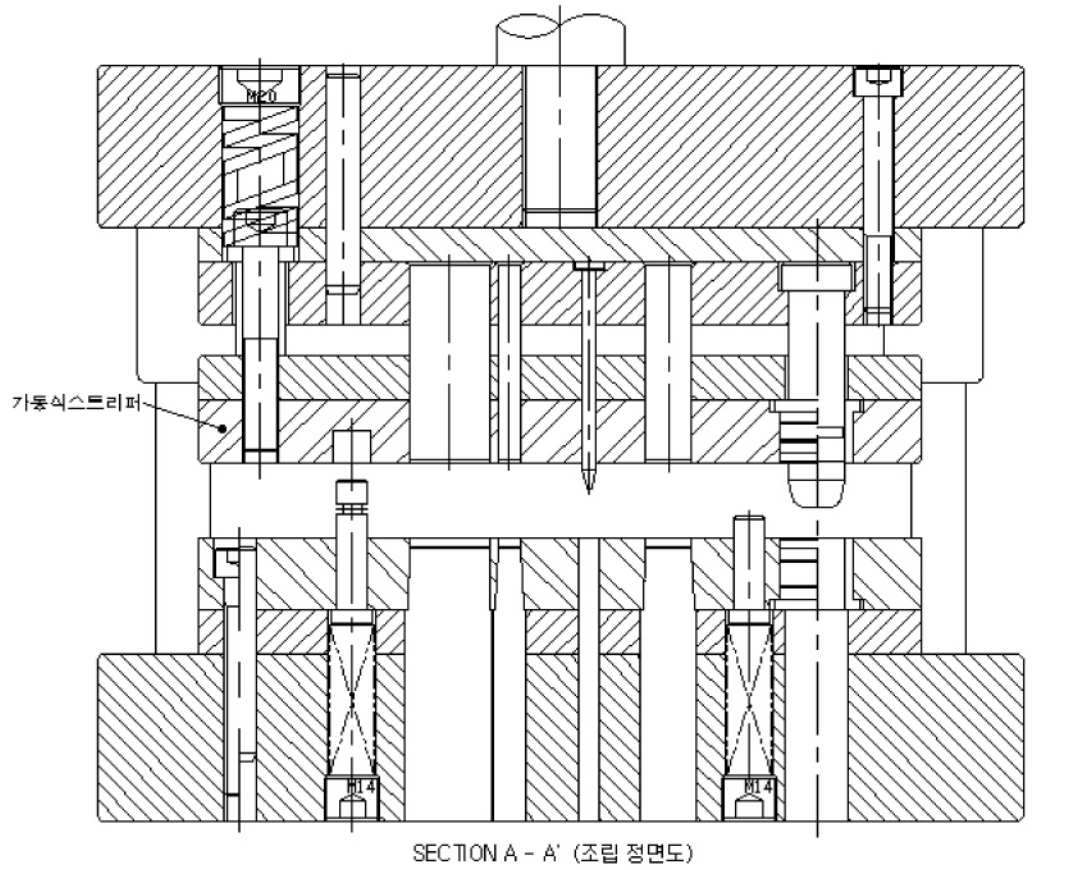
주로 비교적 얇은 재료의 가공에 사용되며 스트립의 변형을 방지하고 제품의 정밀도를 높이기 위하여 스프링의 힘에 의해 압력을 가하여 주며 스트리퍼 판을 이용하여 펀치를 안내 및 보호 해 준다.



⑥ 스트리퍼 플레이트  $\nabla$  ( $\nabla$ )  
(소재안내판사용)

## 프레스 금형의 구조

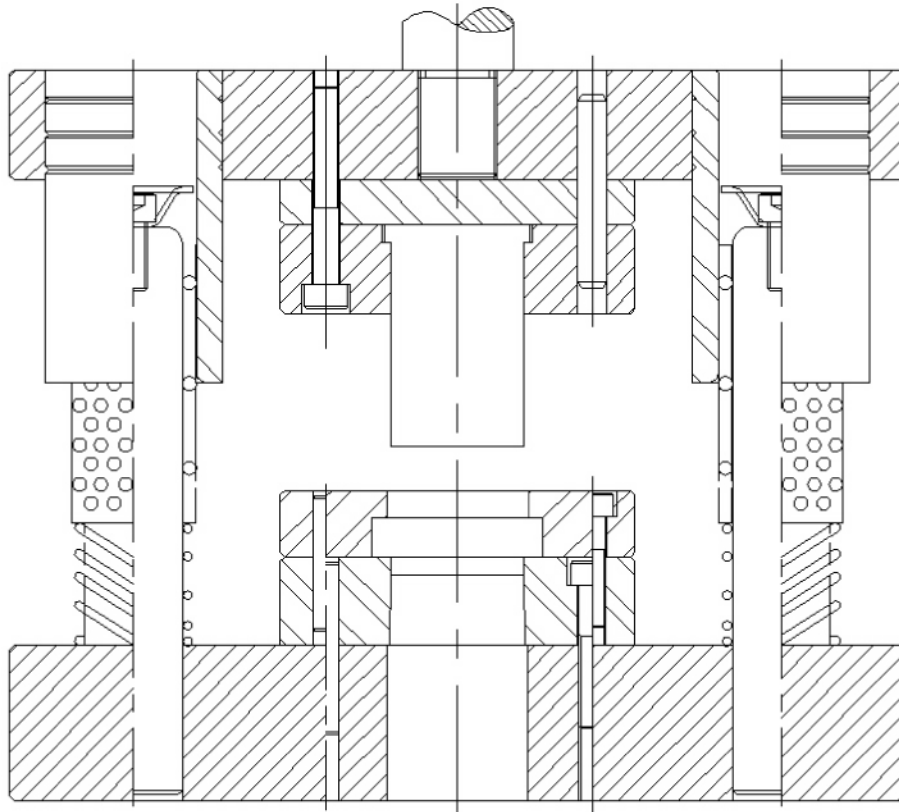
### (2) 가동식 스트리퍼



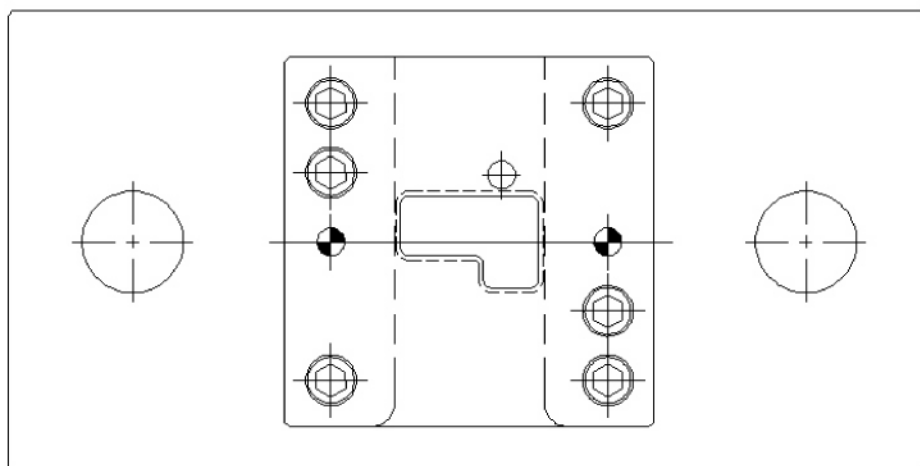
⑥ 스트리퍼 플레이트  $\nabla$  (  $\nabla$  )  
(가이드리프터핀사용)

## 프레스 금형의 구조

### (3) 블랭킹 금형 (Blanking Die)



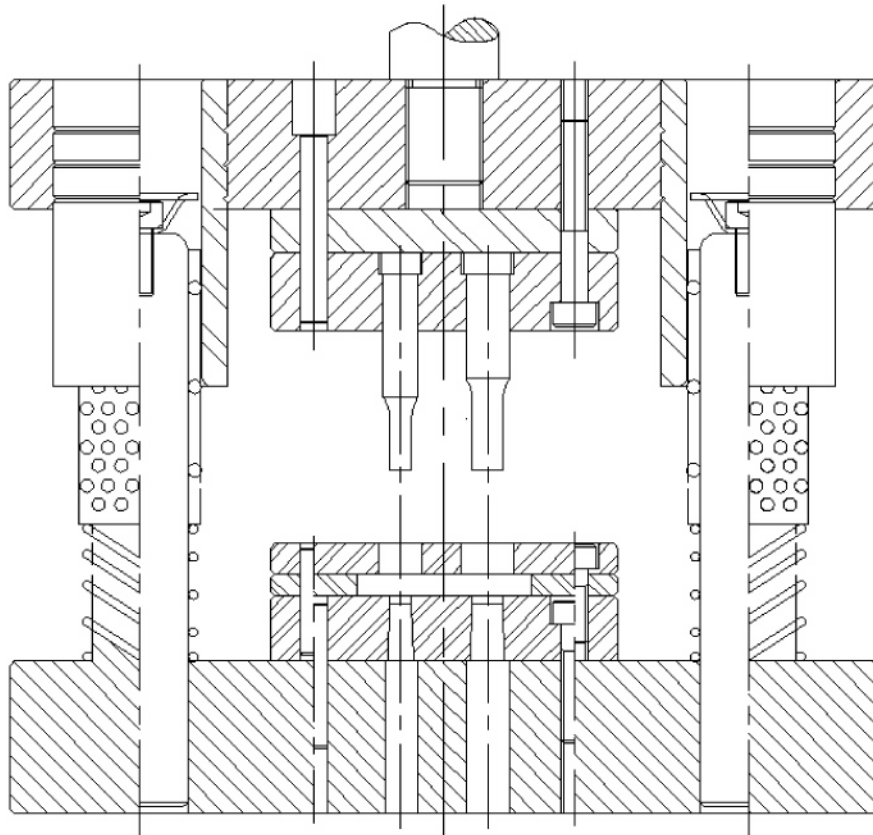
조립 단면도



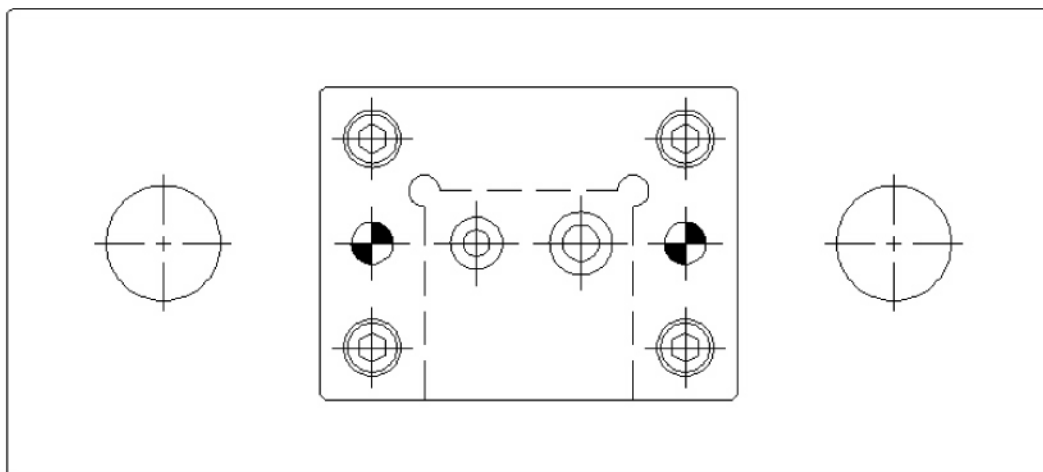
하형 평면도

## 프레스 금형의 구조

### (4) 피어싱 금형 (Piercing Die)



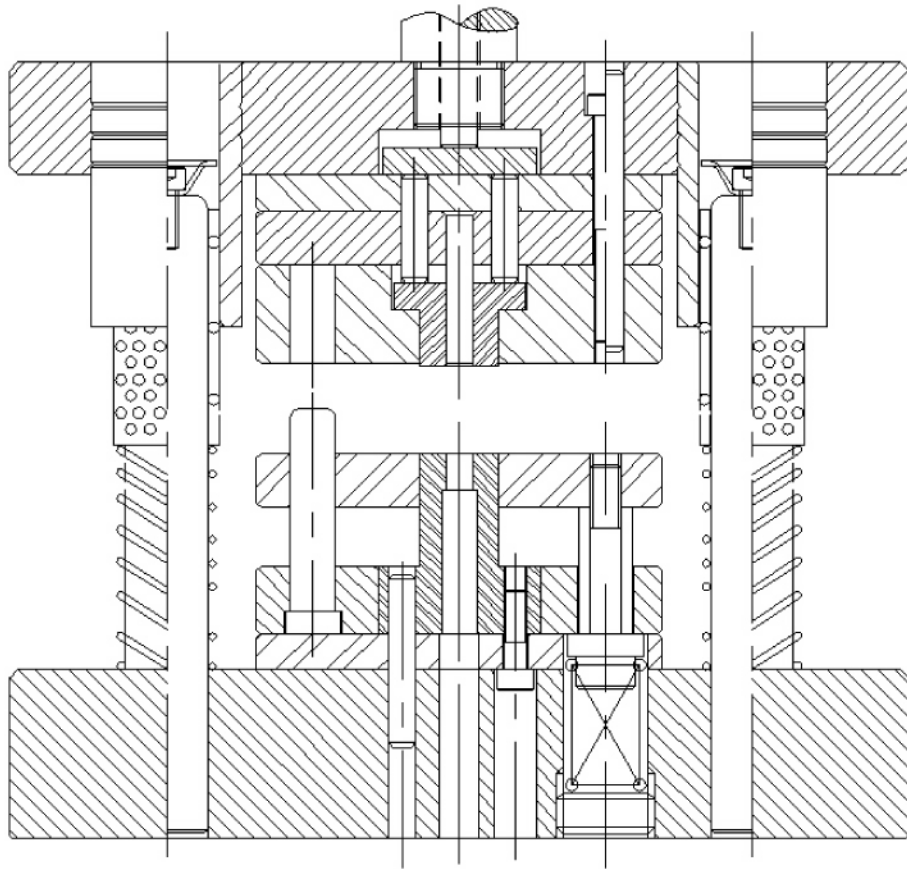
조립 단면도



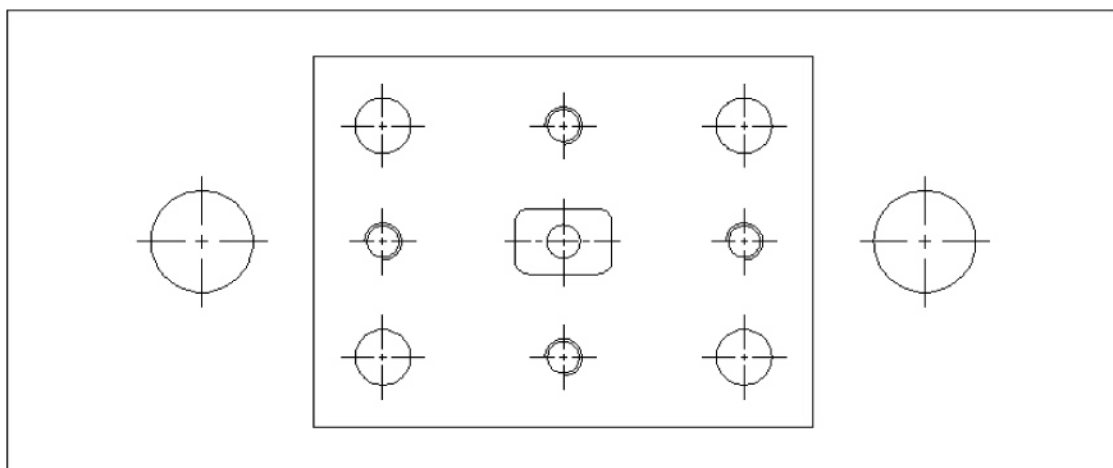
하형 평면도

## 프레스 금형의 구조

### (5) 컴파운드 금형 (Compound Die)



조립 단면도

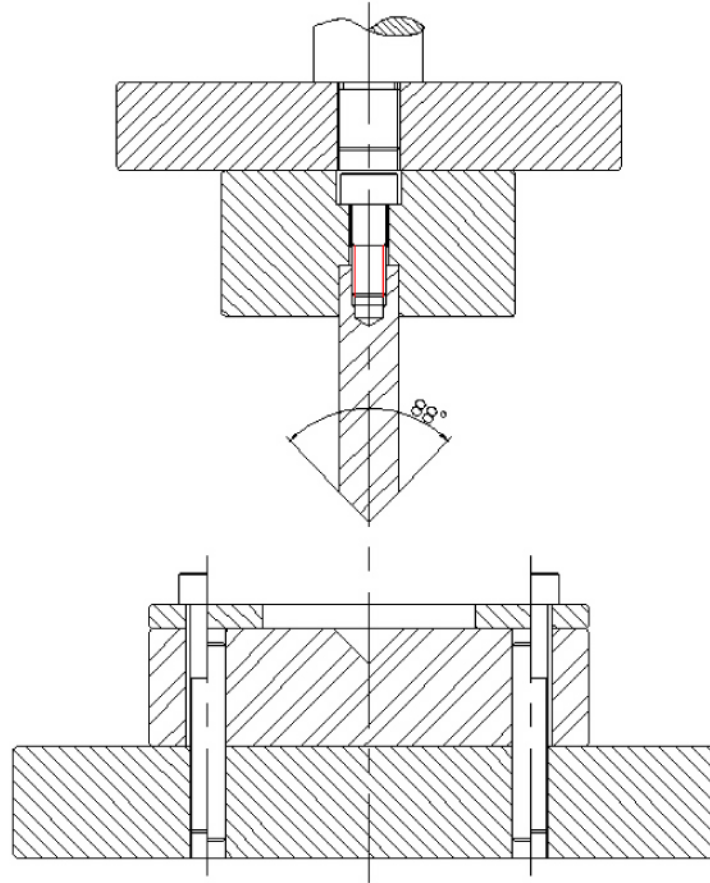


하형 평면도

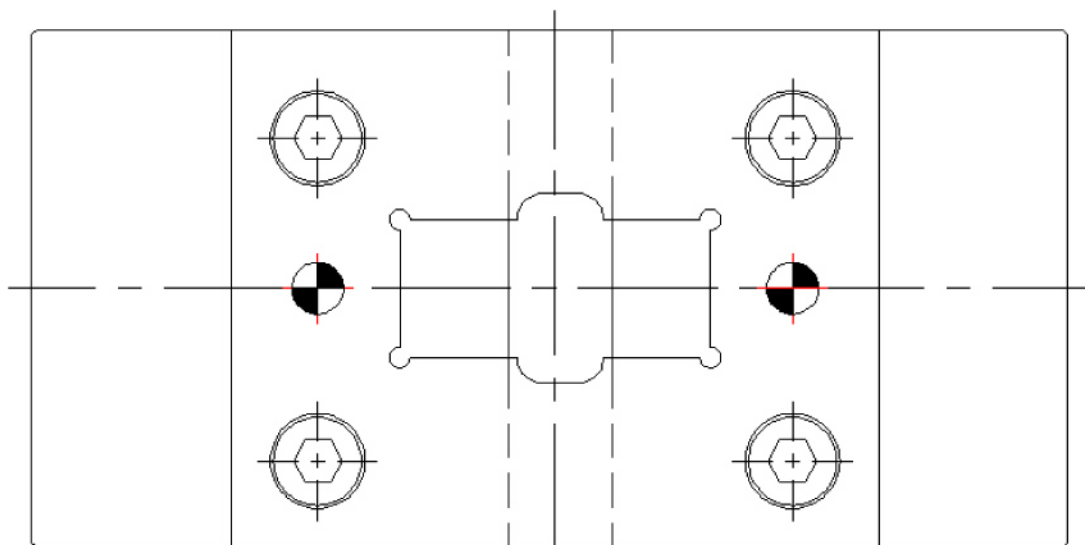
## 프레스 금형의 구조

### (6) 벤딩 금형 (Bending Die)

#### ① V - Bending Die



조립 단면도



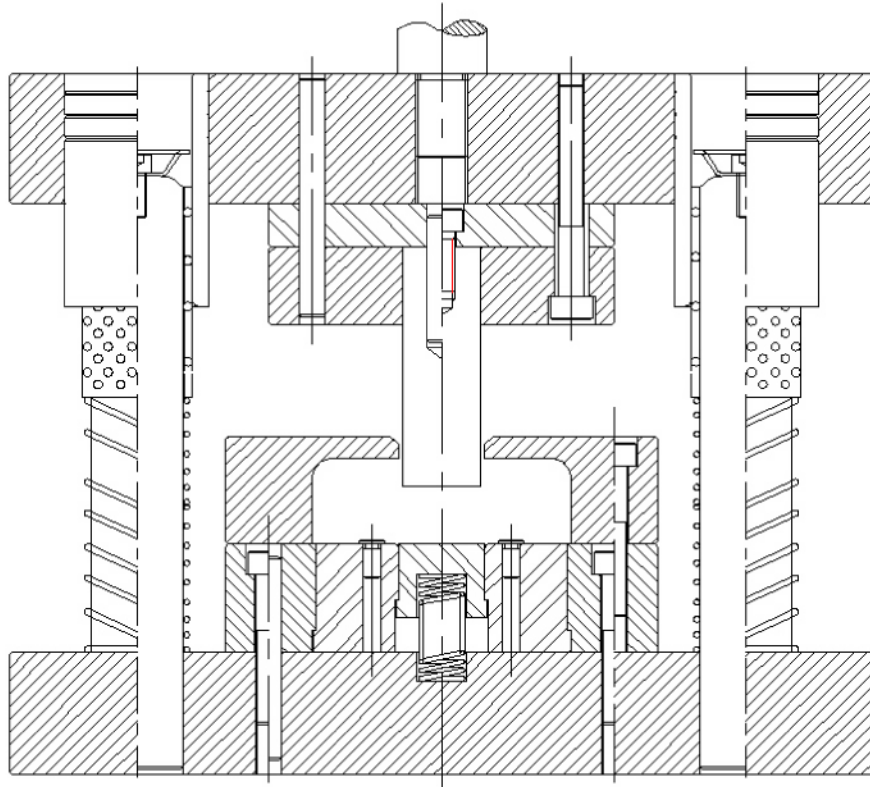
하형 평면도



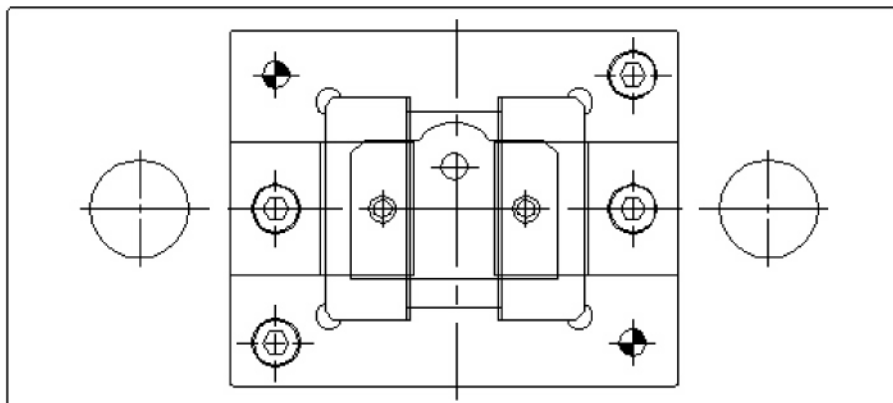
## 프레스 금형의 구조

### (6) 벤딩 금형 (Bending Die)

#### ② U - Bending Die



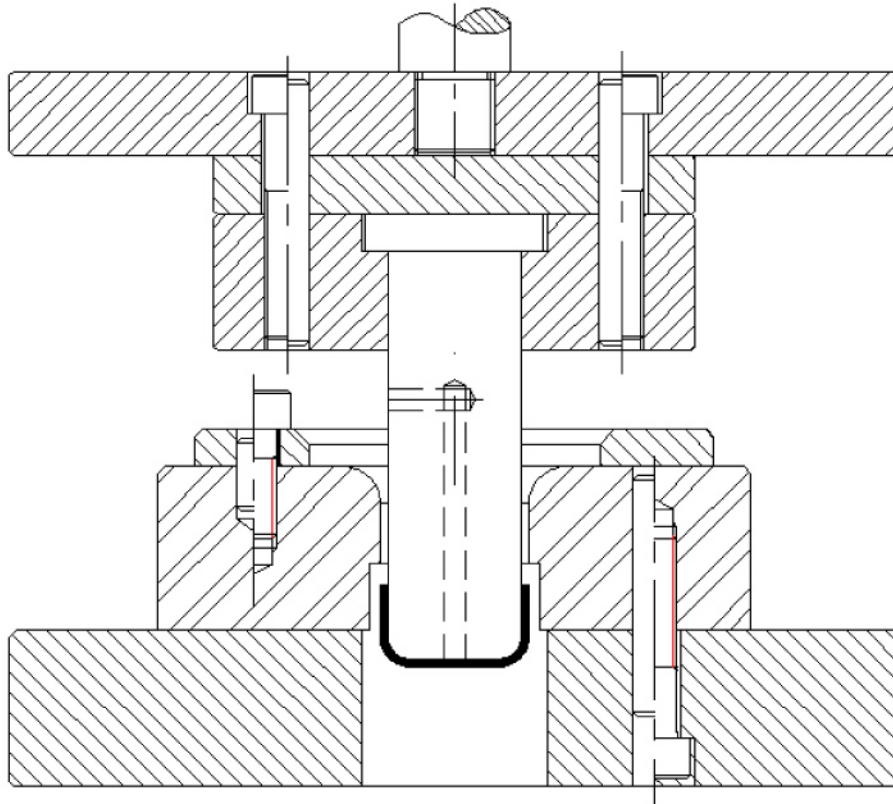
조립 단면도



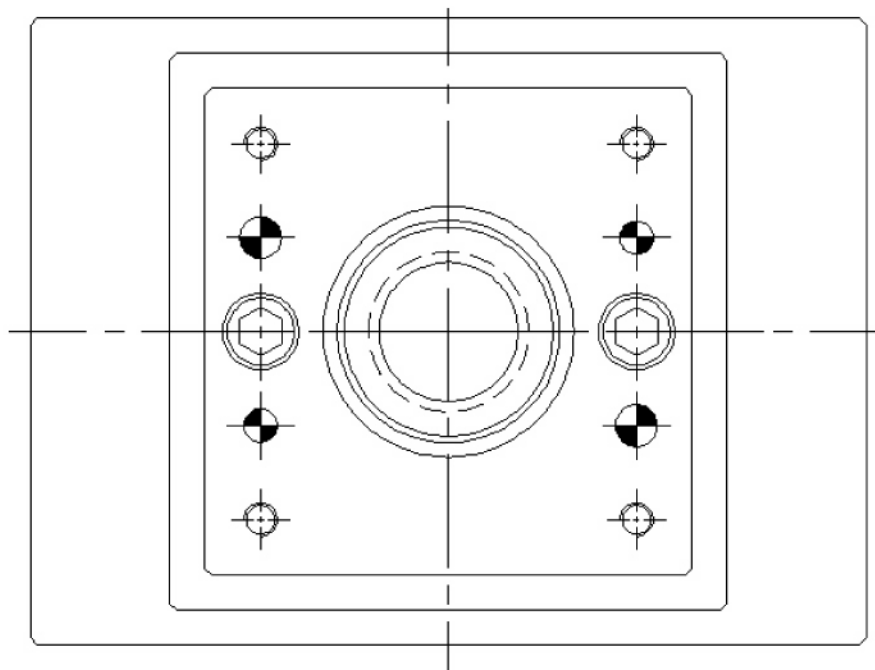
하형 평면도

## 프레스 금형의 구조

### (7) 드로잉 금형 (Drawing Die)



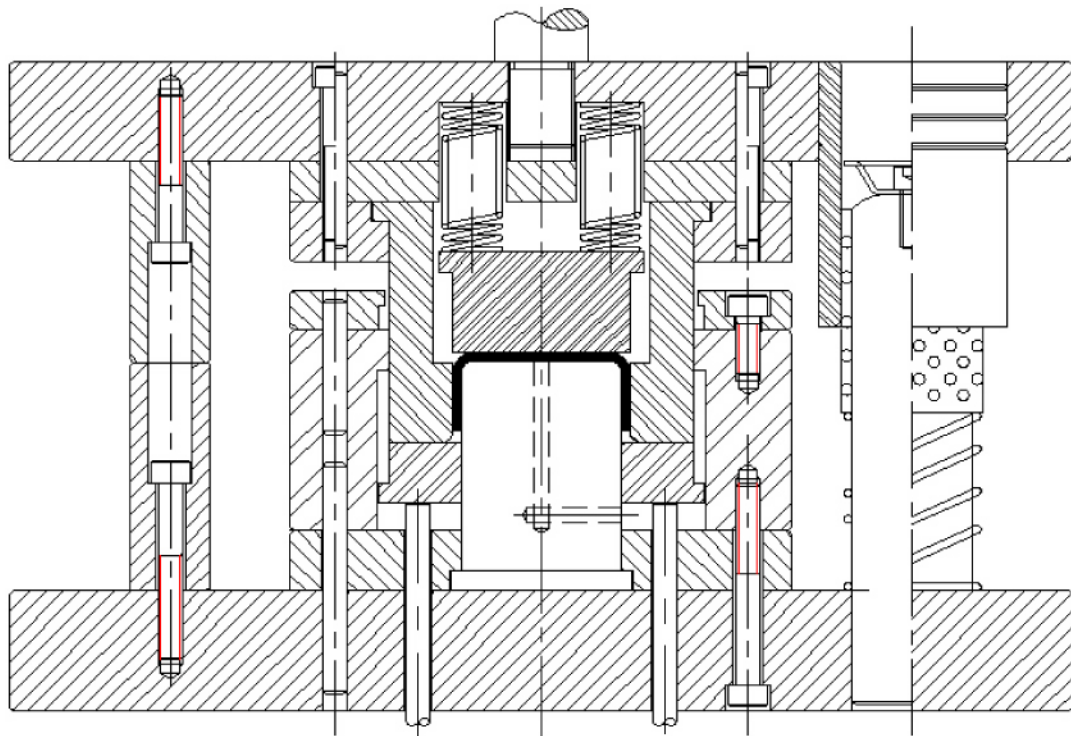
조립 단면도



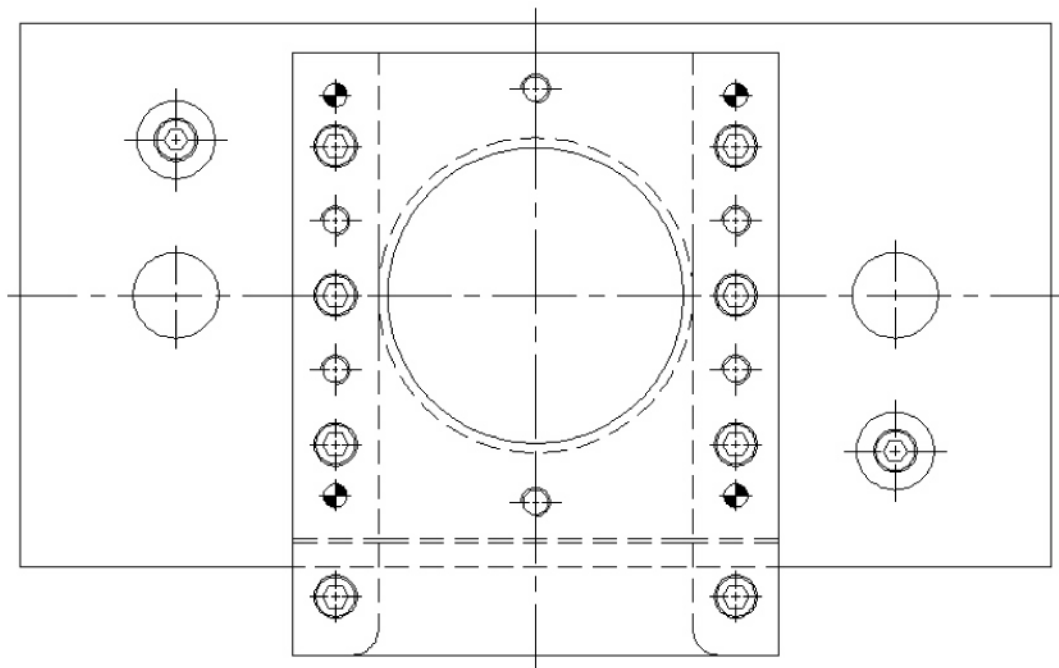
하형 평면도

## 프레스 금형의 구조

### (8) 블랭킹-드로잉 금형 (Blanking-Drawing Die)



조립 단면도



하형 평면도