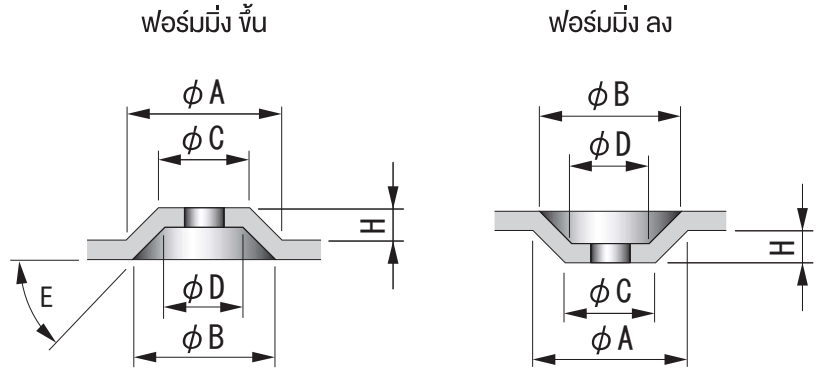




ลักษณะของการขึ้นรูป



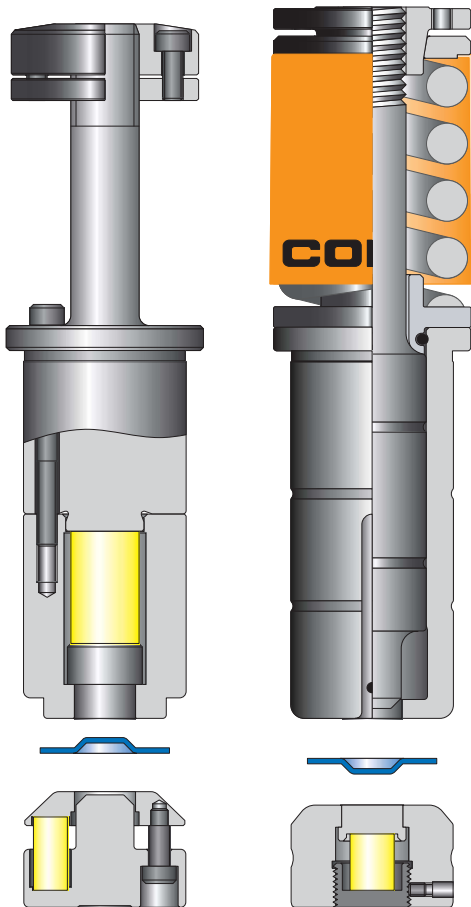
กระบวนการขึ้นรูปเพื่อให้มีรูปร่างสูงชันหรือจมลง  
ใช้สำหรับขึ้นหัวน็อตจคม  
ใช้เป็นฐานรองของผลิตภัณฑ์

โครงสร้างของทูล (NC 1-1/4")

ฟอร์มมิ่ง ขึ้น

ฟอร์มมิ่ง ลง

หมายเหตุ

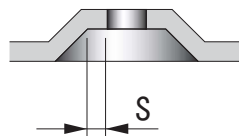


- 1) โปรดระบุขนาด "A หรือ B" และ "C หรือ D" เมื่อคุณสั่งซื้อ  
นอกจากนี้คุณยังสามารถแจ้งขนาด "A, B, C หรือ D" และมุม (E)
- 2) โปรดแจ้งหากต้องการพื้นที่ราบบน C หรือ D
- 3) ชิดจำกัดความสูงของการขึ้นรูป (H) มีดังนี้

มุม (E)	ขีด จำกัด โดยประมาณของความสูงในการขึ้นรูป (H)
$E \leq 30^\circ$	$H \leq 5 \times T$ (T = ความหนาของวัสดุ)
$30^\circ < E \leq 45^\circ$	$H \leq 4 \times T$ (ถ้ามีรูแล้ว $H \leq 4.5 \times T$ ) $H \leq 4.5 \times T$
$45^\circ < E \leq 60^\circ$	$H \leq 3 \times T$ (ถ้ามีรูแล้ว $H \leq 3.5 \times T$ ) $H \leq 3.5 \times T$

\* ชิดจำกัดความสูงในการขึ้นรูปขึ้นอยู่กับวัสดุ  
ความหนา และรูปร่าง  
สำหรับข้อมูลเพิ่มเติม โปรดติดต่อเรา

- 4) ต้องการขนาด (S) มากกว่าความหนาของวัสดุ



- 5) สามารถผลิตทูลในการขึ้นรูปและเจาะได้ในเวลาเดียวกัน

More information,  
Please contact us.

**CONIC Co., Ltd.**

10-5 Taiheidai, Shoo-cho, Katsuta-gun,  
Okayama 709-4321 Japan  
Email: tools@conic.co.jp  
http://www.conic.co.jp

**CONIC PRECISION Co., Ltd.**

55/22 Moo 4, Buengkumphroy, Lumlukka,  
Phatumthani 12150 Thailand  
TEL: (662) 159-9870 FAX: (662) 159-9872  
Email: conic\_thai@conic.co.jp