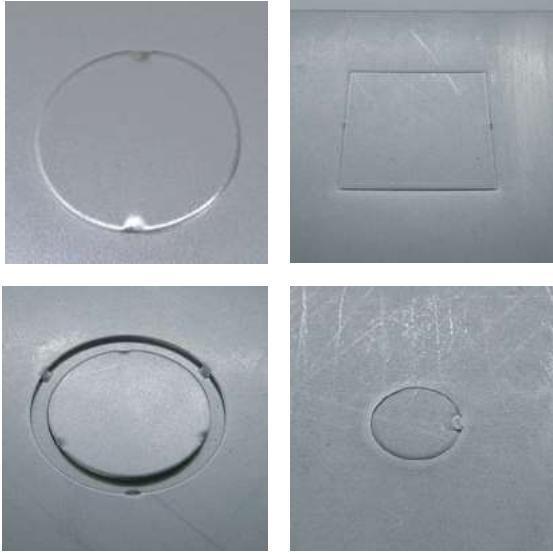
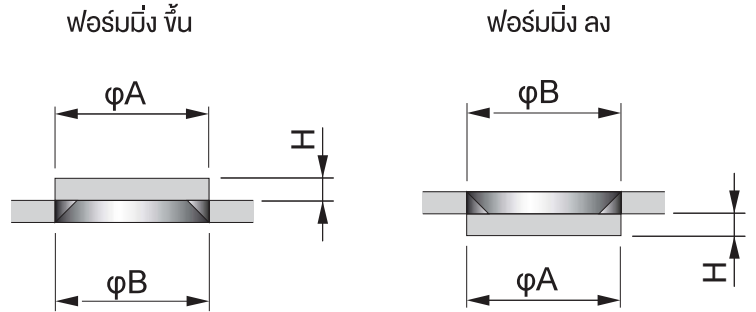


KNOCKOUT



ลักษณะการขึ้นรูป



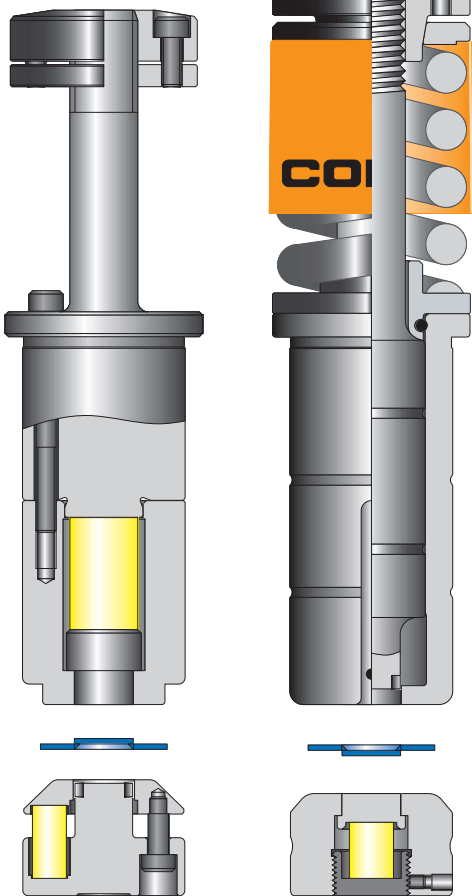
ขั้นตอนการเจาะรูและเก็บชิ้นงานจากการเจาะบนแผ่นโดยมีแถบยึดไว้
เมื่อต้องการรู ให้เอาชิ้นเศษออกโดยใช้ไขควง

r.

โครงสร้างของทูล (NC 1-1/4")

พอร์มมิ่ง ขึ้น

พอร์มมิ่ง ลง



หมายเหตุ

- 1) ทุกรูขนาด A หรือ B เมื่อสั่งซื้อ
(ปกติจะกำหนดค่าของเส้นผ่านศูนย์กลางรู (A))
- 2) ความสูง (H) เกือบจะเท่ากับความหนาของวัสดุ
นอกจากนี้ยังอาจทำให้เรียบโดยดันกลับหลังจากพอร์มมิ่งแล้ว.
ในกรณีนี้ โปรดใช้ทูลสำหรับทำให้แบนราบ



- 3) จำนวนและความกว้างของแถบยึดขึ้นอยู่กับวัสดุ
ความหนาของวัสดุ และขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางรู
- 4) นอกจากนี้เรายังสามารถผลิตทูล "น็อคเอาท์คู่"
ที่มีขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางรู 2 ขนาด



For More information,
please contact
CONIC tool sales desk.

CONIC Co., Ltd.
10-5 Taiheidai, Shoo-cho, Katsuta-gun,
Okayama 709-4321 Japan
Email: tools@conic.co.jp
https://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