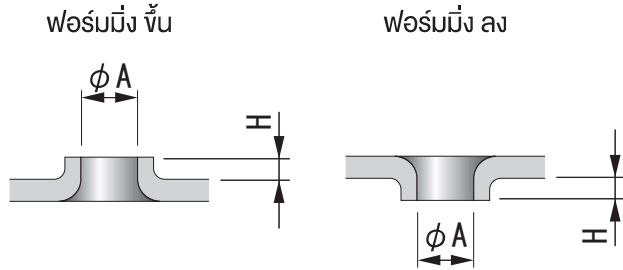




ลักษณะของการขึ้นรูป



กระบวนการขึ้นรูปสำหรับทำท่อเกลียวสำหรับสกรู
ทำเกลียวสำหรับสกรูและเพิ่มพื้นที่ใส่เบร้งสำหรับท่อ

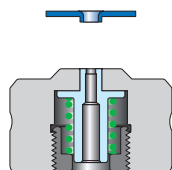
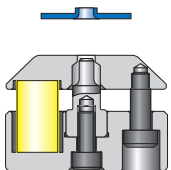
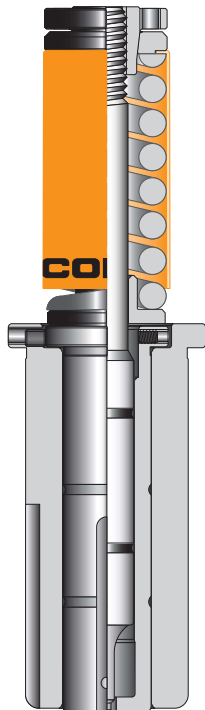
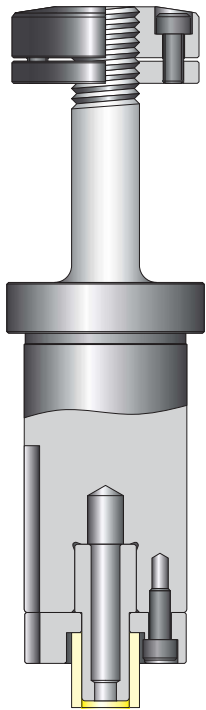
หมายเหตุ

- 1) ความสูง (H) ประมาณเท่ากับความหนาของวัสดุ
- 2) ทูลมีสองประเภท คือ
 - แบบเจาะรูนำพร้อมกับการขึ้นรูปในเวลาเดียวกัน
 - และแบบขึ้นรูปหลังจากเจาะรูนำแล้ว
- 3) โปรดระบุขนาดสกรูหรือเส้นผ่านศูนย์กลาง (A) เมื่อสั่งซื้อ
ขนาดมาตรฐานของเราแสดงไว้ในตารางด้านล่าง

โครงสร้างของทูล (NC 1-1/4")

พอร์มมิ่ง ขึ้น
(ขึ้นรูปหลังจากเจาะรูนำ)

พอร์มมิ่ง ลง
(เจาะรูนำพร้อมกับการขึ้นรูป)



ขนาดสกรู	เส้นผ่านศูนย์กลาง	ขนาดรูนำ	ความหนาวัสดุ					
			0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.3
M2.5	$\phi 2.1$	$\phi 1.2$	○	○	○	○	△	△
M3	$\phi 2.6$	$\phi 1.5$	○	○	○	○	△	△
M4	$\phi 3.4$	$\phi 2.0$	△	○	○	○	○	○
M5	$\phi 4.3$	$\phi 2.4$	△	○	○	○	○	○
M6	$\phi 5.1$	$\phi 2.8$	△	△	○	○	○	○

- 4) ดายพิน ของพอร์มมิ่งขึ้นแบบขนาดมาตรฐานจะเคลือบ TiN" เพื่อความทนทานที่ดีขึ้น

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, Buengkumhroy, Lumlukka,
Phatumthani 12150 Thailand
TEL: (662) 159-9870 FAX: (662) 159-9872
Email: conic_thai@conic.co.jp