

## คำถามที่พบบ่อยเกี่ยวกับการพับ 1

คราวนี้เราจะนำเนื้อหาของคำถามและมาอธิบาย

### ปัญหาจากกุล

ถาม: เมื่อทำการพับ แม่พิมพ์จะรบกวนการทำงาน ดังนั้นการทำงานจึงหยุดชะงัก และต้องตั้งค่าอีก

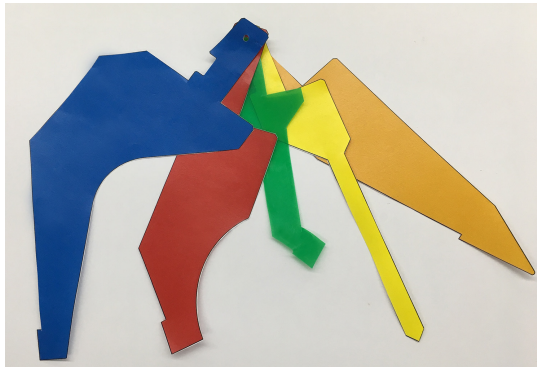
วิธีใดบ้างที่จะทราบได้ก่อนว่ากุลไม่มีปัญหาหรือไม่?

วิธีที่ 1 : มีวิธีตรวจสอบโดยใช้ “แผ่นรูปทรงตัดขวางของกุลพับ” โดยนำไปใช้กับ ผลิตภัณฑ์หรือแบบงานขนาดจริง

วิธีที่ 2 : ใช้ "กราฟขีดจำกัดการพับ" เพื่อทำความเข้าใจในรายละเอียดเพิ่มเติม

วิธีที่ 3 : การใช้ “CAD” ยังสามารถเลือกลำดับการพับและการเลือกกุลได้อีกด้วย

แผ่นรูปทรงตัดขวางของกุลพับ



### ความยาวปลายขอบขึ้นต่ำ

ถาม: ขนาดปลายขอบขึ้นต่ำ สำหรับการพับแบบวี คืออะไร?

ตอบ : ความยาวปลายขอบขึ้นต่ำของการพับแบบวี หมายถึงขนาดที่ต้องอยู่บนขอบคady ป้องกันไม่ให้ชิ้นงานหลุดออกจากบ่าของแม่พิมพ์และไม่ก่อให้เกิดในระหว่างการพับ ระวังอย่าสับสนระหว่างความยาวปลายขอบขึ้นต่ำ กับ ความสูงของผลิตภัณฑ์ขึ้นต่ำ

ความยาวปลายขอบขึ้นต่ำ = ความสูงขึ้นต่ำสำหรับการพับแบบวี

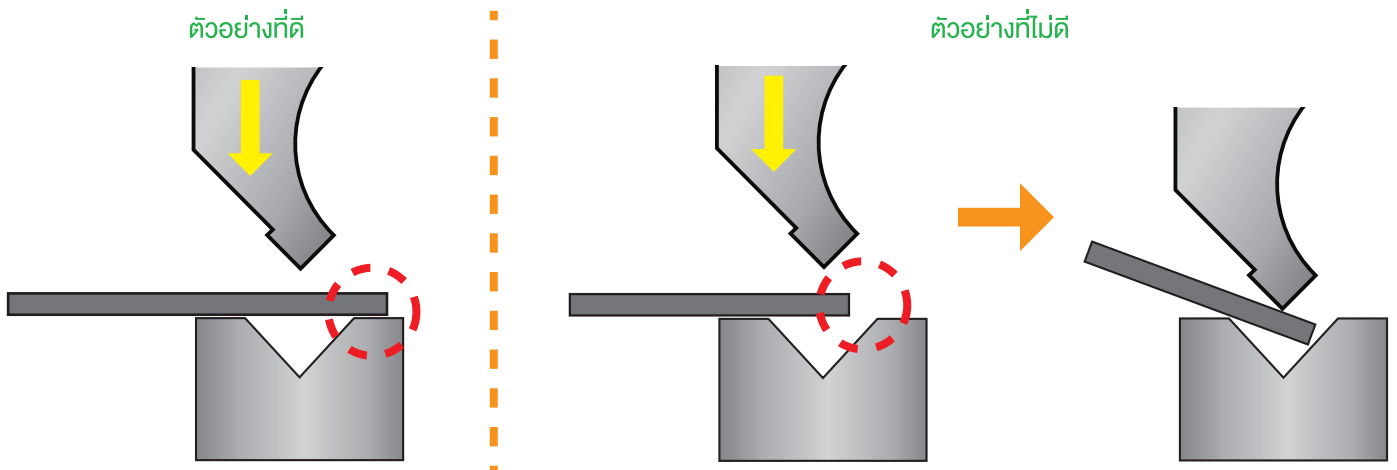
ความสูงขึ้นต่ำของผลิตภัณฑ์ = ความสูงขึ้นต่ำของกุลพับ

กำหนดและอธิบายตามข้างต้น

ความยาวปลายขอบขึ้นต่ำสำหรับการพับแบบวี

ดังแสดงในรูปด้านล่าง กระบวนการพับแบบตัววีไม่สามารถงอได้ เว้นแต่ขอบของแผ่นพับวี จะติดกับบ่าตัววีทั้งสองด้านอย่างแน่นหนา

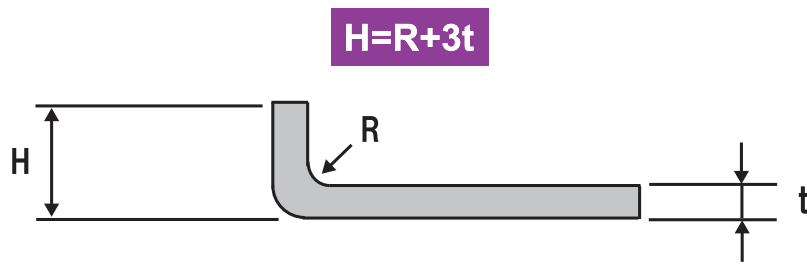
ความยาวหน้าปลายขอบขึ้นต่ำขึ้นอยู่กับ ความกว้างร่องวีของคadyที่ใช้



วิธีที่ 1: คำนวณโดย ความยาวปลายขอบขึ้นต่ำ (b)  $\approx 0.7V$  (V = ความกว้างร่องวีงองคาย)

วิธีที่ 2: มีวิธีการดังต่อไปนี้ในการพิจารณาสภาพการตกแต่ง เช่น วัสดุ

คุณภาพของวัสดุและรัศมีภายใน



H : ความยาวปลายขอบขึ้นต่ำ

t : ความหนาของวัสดุ

R : รัศมีภายใน

โดยปกติ ปลายขอบขึ้นต่ำจะประมาณ 3 เท่าของความหนาของเพลก ตัวอย่างเช่น อาจเป็นเรื่องยากที่จะผลิตผลิตภัณฑ์บาง เช่น การโค้งงอบางส่วนหรือชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์

ข้อสังเกต

เมื่อเปลี่ยนไปใช้ “วิธีการขีดแบบตัด” จะทำให้ความยาวมีขนาดสั้นกว่าความยาวปลายขอบขึ้นต่ำได้ เราขอเสนอทางเลือกเฉพาะ ดังต่อไปนี้



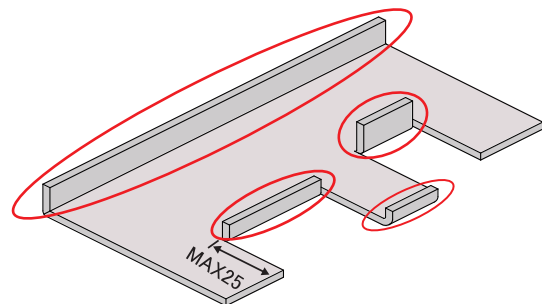
ทางเลือกเฉพาะ

**CHOMMAGEKUN**

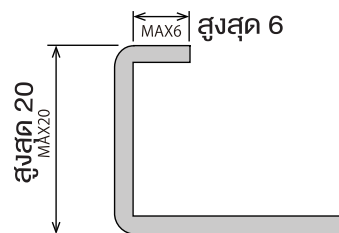
โค้งงอเล็กน้อย (1.5 เท่าของความหนาของแผ่น) สามารถทำได้อย่างรวดเร็ว

เมื่อเปลี่ยนความหนาของงาน สามารถเปลี่ยนการตั้งค่าการพับได้อย่างง่ายดายโดยเปลี่ยนแผ่นซิม

ที่มีความหนาเท่ากับผลิตภัณฑ์



นอกจากจะยกขึ้นเล็กน้อยยังสามารถโค้งงอได้ตามที่แสดงด้านล่าง



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