

คำถามที่พบบ่อยเกี่ยวกับการพับ **1**

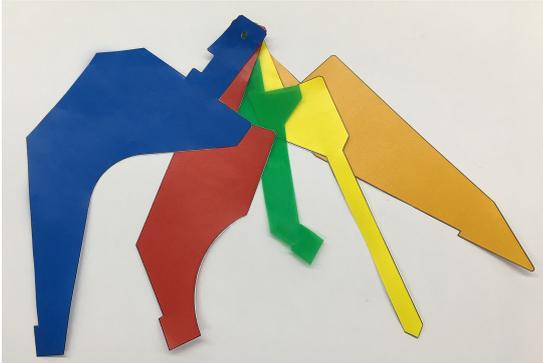
คราวนี้เราจะนำเนื้อหาของคำถามและมาอธิบาย

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

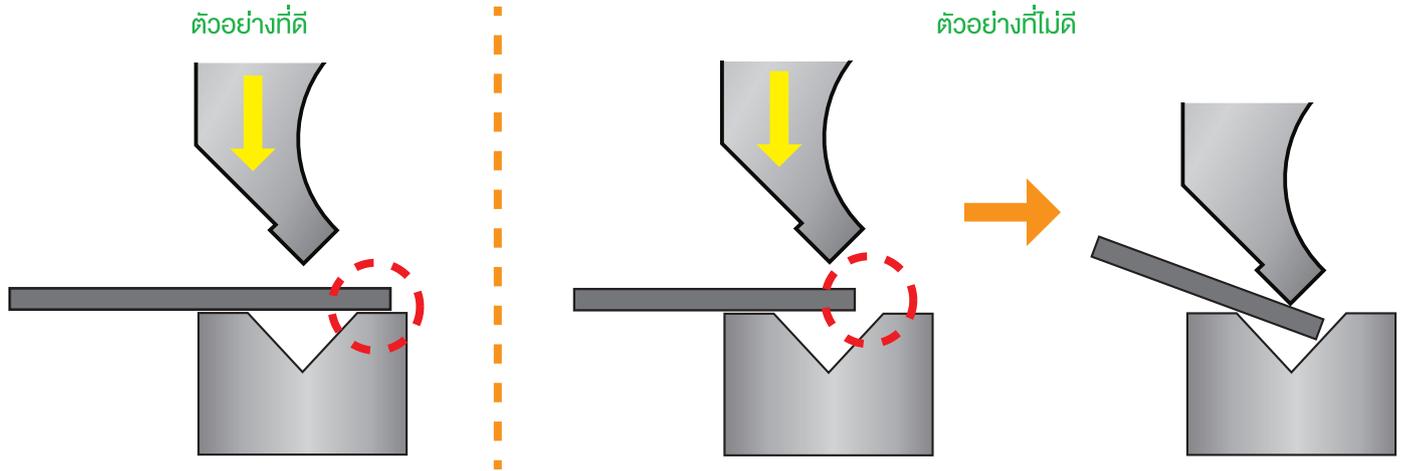
ถาม: ขนาดปลายขอบขึ้นต่ำ สำหรับการพับแบบวี คืออะไร?

ตอบ : ความยาวปลายขอบขึ้นต่ำของการพับแบบวี หมายถึงขนาดที่ต้องอยู่บนขอบคาย ป้องกันไม่ให้ชิ้นงานหลุดออกจากบ่าของแม่พิมพ์และไม่ก่อให้เกิดในระหว่างการพับ ระวังอย่าสับสนระหว่างความยาวปลายขอบขึ้นต่ำ กับ ความสูงของผลิตภัณฑ์ขึ้นต่ำ

- ความยาวปลายขอบขึ้นต่ำ = ความสูงขึ้นต่ำสำหรับการพับแบบวี
- ความสูงขึ้นต่ำของผลิตภัณฑ์ = ความสูงขึ้นต่ำของกุลพับ
- กำหนดและอธิบายตามข้างต้น

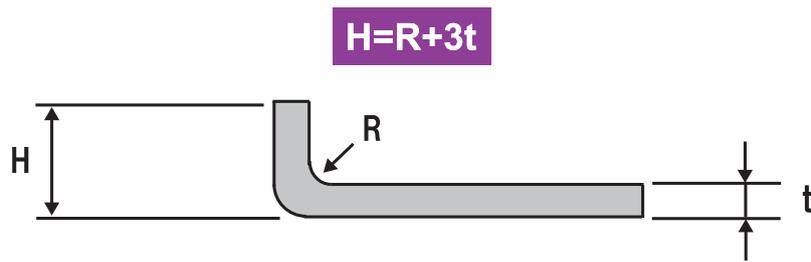
ความยาวปลายขอบขึ้นต่ำสำหรับการพับแบบวี

ดังแสดงในรูปด้านล่าง กระบวนการพับแบบตัววีไม่สามารถงอได้ เว้นแต่ขอบของแผ่นพับวี จะติดกับบ่าตัววีทั้งสองด้านอย่างแน่นหนา ความยาวหน้าปลายขอบขึ้นต่ำขึ้นอยู่กับ ความกว้างร่องวีของคายที่ใช้



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

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

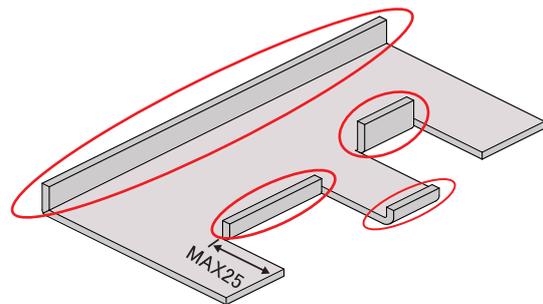


ทางเลือกเฉพาะ

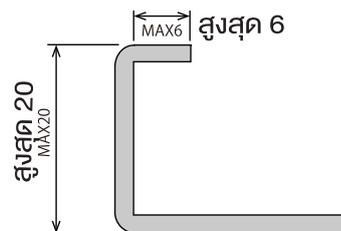
CHOMMAGEKUN

โค้งงอเล็กน้อย (1.5 เท่าของความหนาของแผ่น) สามารถทำได้อย่างรวดเร็ว

เมื่อเปลี่ยนความหนาของงาน สามารถเปลี่ยนการตั้งค่าการพับได้อย่างง่ายดายโดยเปลี่ยนแผ่นซิมที่มีความหนาเท่ากับผลิตภัณฑ์



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