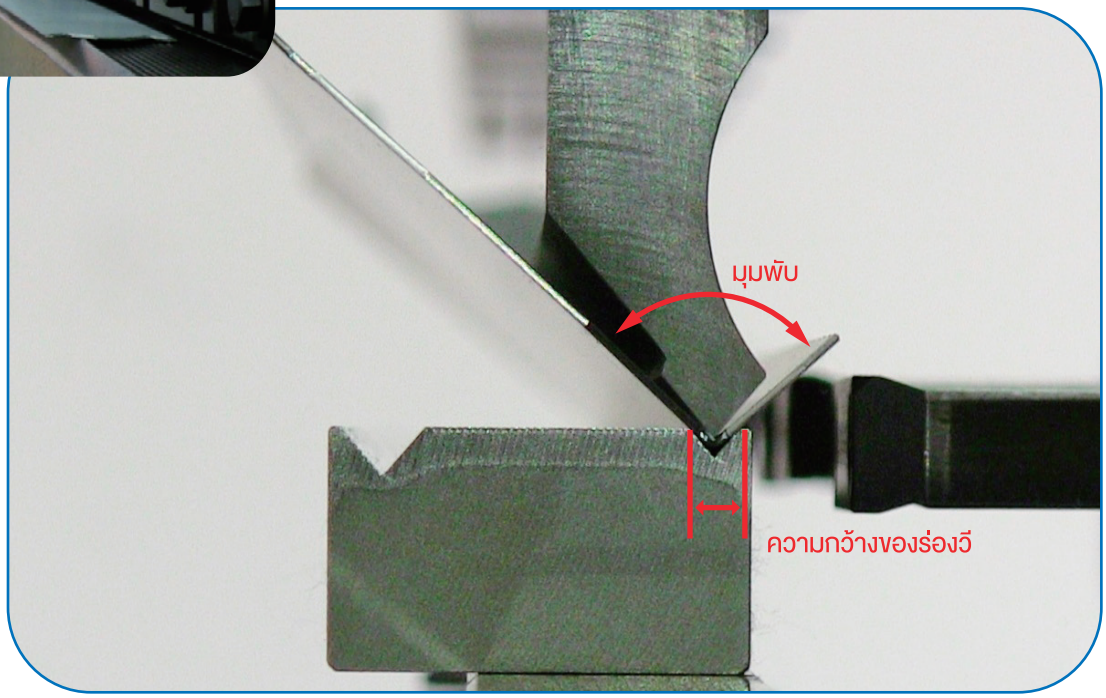
ชนิดของร่องวี

V-bending หมายถึงการพับที่มุมใดก็ได้ตามการพับ 90° ตัวอย่างอื่นๆ ได้แก่ “R-bending” ซึ่งกำหนดรัศมีของการดัดตามอำเภอใจ และ “Hemming bending” ซึ่งพับแหลมและพับส่วนปลายของผลิตภัณฑ์ คราวนี้ มาดูข้อแตกต่างระหว่างการพับพื้นฐานทั้งสามประเภท

[สถานะของการพับ]



ในการผลิต คำจำกัดความของ "มุมพับ" อาจแตกต่างกัน
ในที่นี้ มุมภายในของงานพับเรียกว่า "มุมพับ"

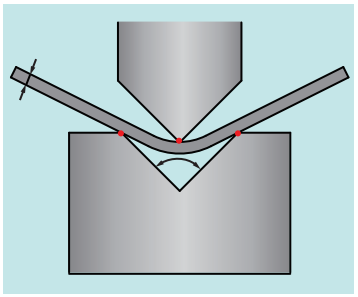
V-Bending	ชนิด	วิธีการ
	แอร์เบนดิ้ง	พับบางส่วน พับถึงด้านล่าง
	คอยน์นิ่ง	

สำหรับวิธี V-Bending นั้น ให้ทำความเข้าใจลักษณะของการry[ทั้ง 3 ประเภทในหน้าถัดไป
และให้ทำการพับงานได้อย่างเหมาะสม

ไปหน้าถัดไป

การพับบางส่วน (แอร์เบนดิ้ง)

“การพับบางส่วน” หมายความว่า การพับโดยการกดทูล และแผ่นโลหะที่จุดสามจุดดังแสดงในรูปด้านล่าง เนื่องจากมุมพับสามารถกำหนดได้อย่างอิสระจากมุมแหลมถึงมุมป้าน จึงมักใช้กันอย่างแพร่หลาย เช่น การผลิตหลายชนิดในปริมาณน้อย และการทดลองผลิต เป็นต้น อย่างไรก็ตาม เนื่องจากความแตกต่างของวัสดุและข้อมูลจำเพาะของเครื่องจักร จึงเป็นเรื่องยากที่จะรับรอง ความแม่นยำของมุม จึงจำเป็นต้องมีเทคโนโลยีขั้นสูง



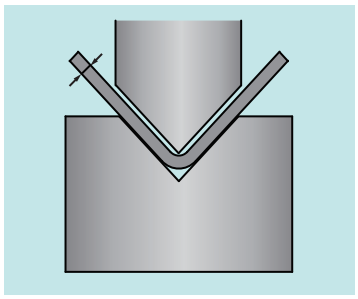
ความแปรผันของมุมพับ
±0.75°[±45′]

■ข้อดี
สามารถกำหนดมุมพับได้อย่างอิสระ

■ข้อเสีย
นี่คือมุมที่แตกต่างกันอย่างมากเมื่อเทียบกับการพับถึงด้านล่างของร่องวี

การพับถึงด้านล่างของร่องวี (แอร์เบนดิ้ง)

ได้ความแม่นยำในการพับสูงโดยใช้แรงกดน้อย อย่างไรก็ตาม เนื่องจากสปริงแบ็ค* มีแรงมาก จึงมักจะต้องโค้งงอเป็นพิเศษ นั่นคือเหตุผลที่มีการเปลี่ยนแปลง เช่น มุม V 86°, 88°, 90° และอื่นๆ ของดายมาตรฐานที่มีการพับ 90° ตามกฎทั่วไป ให้ใช้มุม V ปลายพั้นช์และ มุมร่อง V ขนาดเดียวกัน



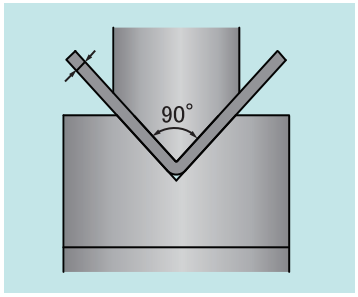
■ความแปรผันของมุมพับ
±0.5°[±30′]

■ข้อดี
มีความแม่นยำสูง และใช้แรงกดน้อย

■ข้อเสีย
มีแรงสปริงแบ็คมาก

คอยน์นิ่ง

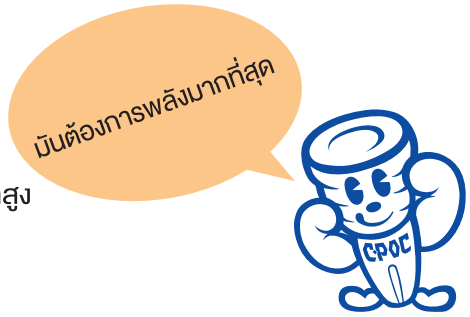
คอยน์นิ่ง หมายถึง "เหรียญ" และมาจาก "การสร้างเหรียญ" นี่เป็นวิธีการดัดที่ให้ความแม่นยำในการพับที่แม่นยำอย่างยิ่ง และมีรัศมีการโค้งงอเล็กน้อย อย่างไรก็ตาม เนื่องจากปลายของพั้นช์ถูกกดเข้าไปในวัสดุ จึงใช้แรงกด 5 ถึง 8 เท่าของแบบกดถึงด้านล่าง ต้องใช้ความระมัดระวังเนื่องจากความหนาของแผ่นขึ้นอยู่กับความแตกต่างในความสามารถของเครื่อง ความต้านทานแรงดันของชิ้นส่วนเครื่องพับมักจะรับประกันเป็นแรงกดต่อหน่วยความยาว หากพับ SPCC 1.6 มม. จะใช้แรงเท่ากับ≒75 ตันต่อเมตร และ≒115 ตันที่มีความหนา 2 มม. ขึ้นอยู่กับแรงต้านแรงกดแต่ละส่วนนี่เป็นวิธีการพับที่ไม่ค่อยได้ใช้ เนื่องจากวิวัฒนาการของเครื่องจักร



■ความแปรผันของมุมพับ
±0.25°[±15′]

■ข้อดี
มีปริมาณสปริงแบ็คน้อย สามารถรับความแม่นยำสูง

■ข้อเสีย
ใช้แรงกดมากกว่าวิธีอื่น 5-8 เท่า



แรงกดที่ต้องการ, การเลือกความกว้าง V, ir (รัศมีภายใน) และการตั้งค่าพื้นฐานอื่นๆ จะอธิบายในเล่มที่ 3 และ 4

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