

การเลือกกลึง

จนถึง Vol. 5 มีการอธิบายการเตรียมตัวสำหรับการเลือกกลึง แต่จากนี้ไปจะเป็นวิธีการเลือกกลึงที่ใช้งานได้จริง
หน้านี้มีลักษณะ "V-bending" และ "R-bending"

วิธีการพับเหล่านี้ถือเป็น "ขั้นตอนการพับมาตรฐาน" และคำนึงถึงกลึงมาตรฐานส่วนใหญ่ในแคตตาล็อก



ขั้นตอนการเลือกกลึง

เมื่อเลือกกลึง จำเป็นต้องตรวจสอบแบบที่เสร็จสมบูรณ์และการพัฒนาและทำการกำหนดที่ครอบคลุม
ในการทำเช่นนั้น สิ่งสำคัญคือต้องตรวจสอบว่าตรงตามเงื่อนไขที่กำหนดและเลือกกลึงที่เหมาะสม
เมื่อปรากฏการณ์เช่น "การคดงอไม่เพียงพอและมุมไม่ออกมา" หรือ "ความแม่นยำต่ำ" ปรากฏขึ้น
เป็นเรื่องปกติเมื่อละเว้นเนื้อหาต่อไปนี้

[ตรวจสอบรายการต่อไปนี้เพื่อประกอบการตัดสินใจอย่างครอบคลุม]

1. ข้อมูลจำเพาะของเครื่อง
2. กำหนดความกว้างของ V
3. ชุดกลึง
4. ลำดับการพับ
5. แรงกดที่ต้องการ (ทนต่อแรงกด)

ศึกษาจากแบบงาน

ศึกษาเนื้อหาของตารางด้านล่างจากแบบงานและเลือกกลึง

รายการยืนยัน	เนื้อหายืนยัน
วัสดุ (SPCC / SUS / AL)	แรงกดที่ใช้, มุมปลายกลึง (เทียบกับสปริงเบ็ค)
ความหนาของวัสดุ	การเลือกความกว้างของร่อง V, แรงต้านทานแรงกดของกลึงสำหรับแรงกดพับที่ต้องการ
ความยาวพับ	แรงกดที่ใช้ ความยาวและความลึกของโต๊ะทำงานของเครื่อง
รัศมีภายใน	คอยน์นิ่ง (รัศมีด้านใน R0.8t~) แอร์เบนดิง (การพับแบบทั่วไป)(รัศมีภายใน R1t~2.8t) การพับแบบ R (รัศมีภายใน R2.8t หรือมากกว่า)

การอ่านรายละเอียดจากแบบ

คู่มือพื้นฐานสามารถเลือกได้จากเนื้อหาในหน้าก่อนหน้า แต่มีบางกรณี
ที่จำเป็นต้องเลือกคู่มือที่ต้องการจำลองก่อน เช่น "การพับที่ซับซ้อน" และ "การพับหลายจุด" โปรดดูที่ด้านล่าง

พร้อมรายการในหน้าก่อนหน้า

6. เลือกเครื่องที่จะใช้

7. ข้อกำหนดคู่มือ

8. กำหนดสภาพการทำงาน

รายการยืนยัน	เนื่อหายืนยัน
ความยาว / ความสูงงานพับ	ความยาวขั้นต่ำ = ความกว้างร่องวี x 0.7 ความยาวได้ตะ, ความยาวปลายขอบ / ระยะห่างแผ่นด้านข้าง
ขนาดการพับ Z	ความลึกร่องวี กระบวนการที่ 1 ความสูงของการพับ (ขั้นตอนความหนาของวัสดุ) ข้อกำหนดคู่มือพับแบบพับขึ้นบันได
ความกว้างรวมของการพับผูกพัน	ความยาวของตาย
การพับกล่อง	ความยาวพับขึ้น
การรบกวนของคู่มือ	ตำแหน่งคู่มือพับ เช่น ครีบก้ามกลิ้ง
พับกล่อง / ขนาดความกว้าง	ความยาวของคู่มือตัดแบ่ง
ตำแหน่งรูใกล้ส่วนพับ	ระวางการเสียดรูป
ขนาดความกว้าง / น้ำหนัก	จำนวนคนทำงานพับ, การจัดเก็บสินค้า
ความแม่นยำ	ตรวจสอบลำดับการพับ
สภาพพื้นผิว (พื้นผิวไม่มีรอยขีดข่วน)	มาตรการป้องกันรอยขีดข่วน (ใส่ R ที่บาดตาย, การชุบ ฯลฯ)

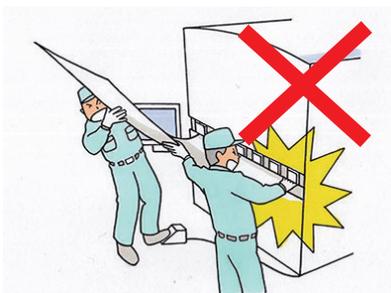
เพื่อใส่คู่มือ โปรดตรวจสอบอย่างระมัดระวัง



น่าแปลกที่พวกเขา มักจะเห็นพับขึ้น และล้มตาย

ตาย มีผลกระทบอย่างมากต่อวัสดุที่ผ่านกระบวนการ เช่น รอยขีดข่วนและการโก่งตัวบนผลิตภัณฑ์

ดังนั้นโปรดตรวจสอบอย่างระมัดระวัง



ตรวจสอบการติดตั้ง ตาย ก่อนเริ่มงาน
และทำการพับอย่างระมัดระวัง

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