

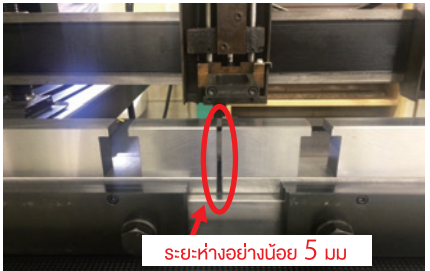
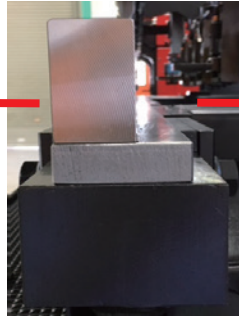
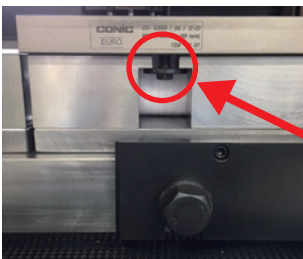

เกี่ยวกับการติดตั้งกุล

เนื่องด้วยมาตรการบังคับด้านความปลอดภัย วิธีการติดตั้งกุลที่ปลอดภัยยิ่งขึ้นได้กลายเป็นที่แพร่หลาย เนื่องจากมีการปรับปรุงอุปกรณ์ความปลอดภัยของลำแสงเลเซอร์และระบบแคลมปี ด้วยเหตุนี้อุบัติเหตุจากการทำงานจึงลดลง แต่เราคิดว่าบางคนยังมีประสบการณ์เช่น “มือสั่นและเป็นอันตราย” อย่างคิดว่า “อุบัติเหตุตอนติดตั้งไม่สำคัญ” โปรดตรวจสอบอีกครั้งและพยายามทำงานอย่างปลอดภัย

ขั้นตอนการติดตั้งกุล

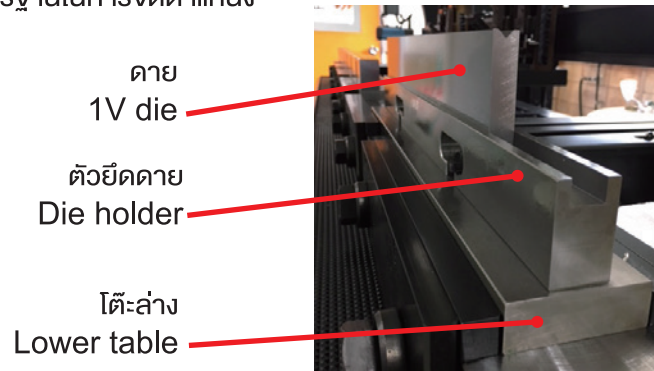
ขึ้นอยู่กับชนิดของเพลกและแคลมปี จำนวนเคสที่พันซ์ใส่และถอดด้านหน้าจะเพิ่มขึ้น แต่คราวนี้เราจะเน้นที่การสอดในแนวนอนเพื่อเน้นความปลอดภัย ทำตามขั้นตอนด้านล่างเพื่อติดตั้งกุล

[สำหรับ คาย 2V]

<p>1. ติดที่ยึดคายเข้ากับโต๊ะด้านล่าง เมื่อติดตั้งตัวจับยึดคายทั้งหมด ให้รักษาระยะห่างระหว่างตัวจับยึดคาย อย่างน้อย 5 มม.</p>	
<p>2. ยึดให้ที่ยึดคายและร่องวงของคายที่ใช้ อยู่ทางด้านเครื่อง (ด้านหลัง) หากเกิดอุบัติเหตุและคายแตก นี่เป็นมาตรการเพื่อให้แน่ใจว่า จะไม่กระจ่ายไปยังผู้ปฏิบัติงาน</p>	
<p>3. คลายสลักเกลียวที่ติดอยู่กับคาย อย่างเหมาะสม ใส่คายให้เลื่อนเข้า จากด้านดำเนินการ และปรับให้เข้ากับ ตำแหน่งโดยประมาณ</p>	
<p>4. เนื่องจากต้องใช้แรงกดในขณะตั้งศูนย์ ให้ขันโบลต์ให้แน่นชั่วคราวที่ตำแหน่ง 3 ถึง 5 มม. ระหว่างเพลตกับพันซ์ *ดูหน้าถัดไปสำหรับการติดตั้งพันซ์ (เว้นทึช, มีร่องกันตก ธรรมดาถึงรุ่นเก่า) ดำเนินการจัดตำแหน่ง</p>	

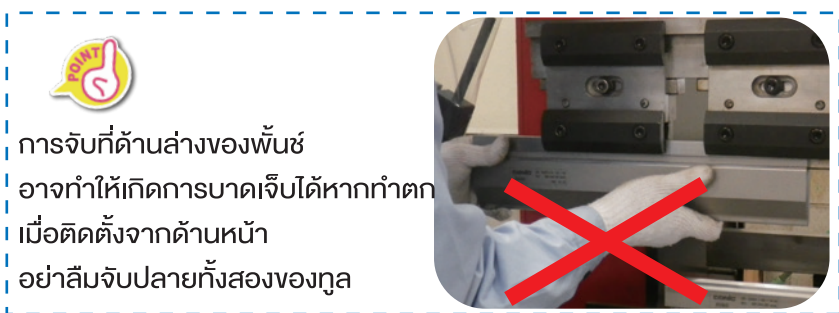
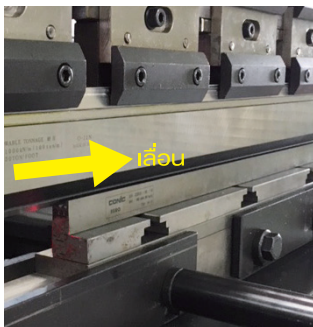
## [ สำหรับ คาย 1V ]

1. โดยสำหรับแผ่นงานบาง (ความกว้าง V น้อยกว่า 32 มม.) สามารถติดตั้งกับตัวยึดโดยประเภทต่างๆ
2. โดยสำหรับแผ่นงานหนา (ความกว้าง V 32 มม. ขึ้นไป) ติดตั้งโดยตรงที่โต๊ะด้านล่าง  
อย่างไรก็ตาม อาจจำเป็นต้องติดที่ยึดโดยบล็อก เนื่องจากระยะชักและความสูงช่องเปิดหน้าเครื่อง  
\*โดยทั่วไปแล้ว ส่วนล่างของโต๊ะและส่วนหลังของตัวยึดคายเป็นต้องไม่ให้  
คลายออก เนื่องจากเป็นมาตรฐานในการจัดตำแหน่ง



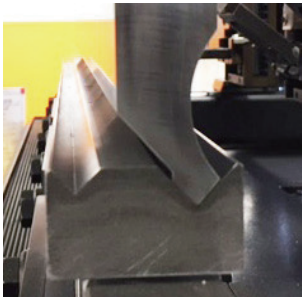
## [ สำหรับ พันช์ ]

1. หลังจากตัดโดยแล้ว ให้วางปลายพันช์เข้าไปในร่องตัว V ของคายเป็นที่จะใช้  
และเลื่อนไปยังตำแหน่งที่ต้องการ
2. หลังจากใส่แล้ว ให้ขันน็อตด้านหน้าให้แน่นเพื่อไม่ให้พันช์ตก  
\*ถ้าพันช์และคายเป็นได้รับการแก้ไขโดยเลื่อนตำแหน่งซ้ายและขวาประมาณ 5 มม. จะป้องกัน รอยขีดข่วน
3. ปัจจุบันพันช์ประเภทวันทซ์ แพร่หลายและสามารถติดตั้งจากด้านหน้าได้เช่นกัน  
อย่างไรก็ตาม พันช์ที่หนักมากจะถูกติดตั้งโดยการเลื่อนในขั้นตอนที่ 1 แทนการใส่จาก ด้านหน้าเพื่อความปลอดภัย



## ขั้นตอนการจัดตำแหน่ง

(ยกเว้นแบบวันทซ์) \* สำหรับรายละเอียด ให้ปฏิบัติตามขั้นตอนในคู่มือการใช้งานของเครื่อง



1. ใช้งานเครื่องโดยติดพันช์และคายเป็น และใช้แรงกด ประมาณ 1 ถึง 2 ตัน  
ปรับปริมาณแรงกดตามความยาวของคisEnabled ให้ระวังอย่างมากมากเกินไป
2. ในขณะที่มีแรงกด ให้ ขันโบลต์ให้แน่นเพื่อยึดพันช์
3. หลังจากนั้น ขันสลักเกลียวของคisEnabled ให้แน่นและยึดให้แน่น
4. ปลดพันช์และคายเป็นอย่างช้าๆ และตรวจสอบว่าพันช์และคisEnabled ไม่ได้หลวม.

\* หากมุมขอบระหว่างพันช์กับคisEnabled ต่างกัน หรือถ้าปลาย R ของพันช์มีขนาดเล็กกว่า  
V ล่างของคisEnabled การจัดตำแหน่งอาจผิดพลาด

ในกรณีของการจัดแนวดังกล่าว จะดีกว่าที่จะประกบกระดาด (หนังสือพิมพ์) ฯลฯ และขันให้แน่น

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