

ปัญหาของการพับ 2

คราวนี้ มาคิดถึงมุมบดพร้อมกัน

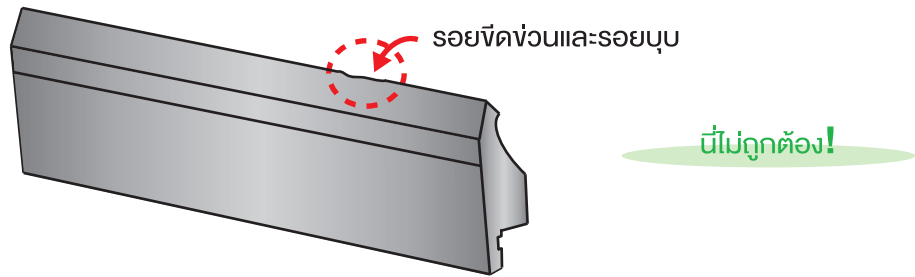
มุมพับบิดพลาด

ข้อบกพร่องของมุมส่วนใหญ่ได้รับผลกระทบจากเครื่องพับและวัสดุ

คราวนี้มาแบ่งสาเหตุออกเป็น “ทูล” “เครื่องจักร” และ “วัสดุ” แล้วพิจารณามาตรการรับมือ

สาเหตุเกิดจากทูล

- 1. ใช้ทูลที่สึกหรอและเสื่อมสภาพ

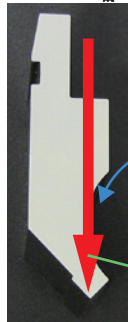


ทำการลับคมคมตัดใหม่เป็นประจำและตรวจสอบทูล

- 2. ใช้ทูลที่ไม่ควรใช้

(เช่น) ใช้พื้นที่ค่อห่านแทนพื้นที่มาตรฐาน

พื้นที่มาตรฐาน



ส่วนหลบเล็ก ๆ

กดจุดศูนย์กลาง
จากเครื่อง

พื้นที่ค่อห่าน



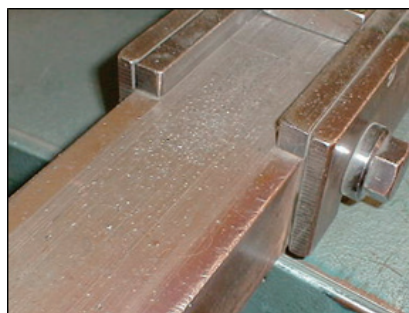
ส่วนหลบขนาดใหญ่
พิเศษ

การพับด้วยพื้นที่มาตรฐาน เมื่อเทียบกับพื้นที่ค่อห่าน มีการโก่งตัวน้อยกว่าและแม่นยำกว่า
เนื่องจาก "รูปร่าง C" ของส่วนนูนของทูลมีขนาดเล็กกว่า

การเลือกที่ดีที่สุดสำหรับการโค้งงอมีความสำคัญสูงสุด

ถ้าสาเหตุจากเครื่องพับ

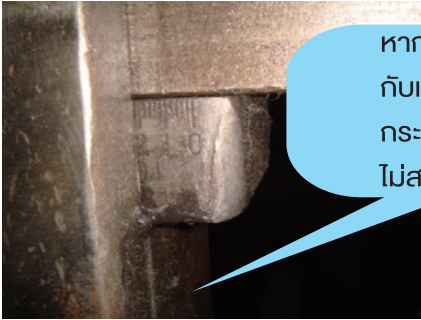
- ระดับเครื่องไม่ถูกต้อง
- มีข้อผิดพลาดระหว่างการยกโต๊ะและตำแหน่งพื้นที่ล่าง
- มีรอยขีดข่วนบนพื้นผิวการติดตั้งทูล (พื้นผิวที่ใช้ความต้านทานแรงกด) ที่ด้านเครื่องจักร



หากคุณสังเกตเห็นเหตุการณ์เหล่านี้ โปรดติดต่อผู้ผลิตเครื่องเพื่อทำการซ่อมแซมหรือบำรุงรักษา

ในกรณีของเพลทาเคลมปี

1. หากผิดรูป บิดงอ หรือเสียหาย ให้ซ่อมแซมหรือเปลี่ยนใหม่ อาจจำเป็นต้องซ่อมแซมหากพื้นผิวกดที่ทูลสัมผัสสูงระงะโดยการสัมผัสด้วยนิ้วของคุณ
2. หากสลักเกลียวหลวมหรือลึบ ให้ขันให้แน่น
3. หากไม่ได้ติดตั้งภายใต้แรงกด ให้ติดตั้งอีกครั้ง



หากลึบเคลื่อนตัว แรงกดที่ใช้ กับแผ่นกลางระหว่าง กระบวนการพิบจะ ไม่สม่ำเสมอและมุมจะผิดพลาด

มาเช็คกันเป็นระยะ!



นอกจากนี้ยังมีวิธีการ วัดความขนานโดยใช้ ตัวกดสอบ

เครื่องพิบที่ใช้งานมามากกว่า 20 ปีจะต้องได้รับการทดสอบความแม่นยำถูกต้อง เราแนะนำให้รับการตรวจสอบโดยผู้ผลิตเครื่องพิบ

เมื่อสาเหตุจากแผ่นวัสดุ

1. ความแตกต่างระหว่างความหนาตามชื่อและความหนาจริง
2. ความแตกต่างความหนาของแผ่นแต่ละล็อต
3. รูปแบบต่างๆ ภายในแผ่นขนาดปกติ
4. ความแตกต่างในคุณสมบัติของวัสดุระหว่างผู้ผลิตแต่ละราย (ความแข็ง เป็นต้น)
5. วัสดุที่มีข้อผิดพลาดมากที่เห็นในวัสดุที่นำเข้ามาเนื่องจากการลดต้นทุน

เมื่อต้องการพิบด้วยความแม่นยำสูง การใช้ "ความหนาของวัสดุที่มีความแม่นยำสูง" จะลด ความผันแปรเมื่อเทียบกับวัสดุมาตรฐานลง โดยทั่วไป รูปแบบนี้จะเท่ากับครึ่งหนึ่งของวัสดุมาตรฐาน

- เนื่องจากความผันแปรมีขนาดน้อยมาก เวลาของการดำเนินการตัดจะลดลง
 - ความแม่นยำจะคงที่เป็นพิเศษกับผลิตภัณฑ์โค้งมน และอัตราข้อบกพร่องจะลดลง
- สิ่งเหล่านี้นำไปสู่การปรับปรุงคุณภาพการแปรรูปโลหะแผ่น

แม้ว่าจะมีข้อเสียในการเพิ่มต้นทุนการจัดซื้อ แต่ก็เป็นสิ่งสำคัญที่จะเปรียบเทียบกับ การยุ่งกับงานเพื่อจัดการกับข้อบกพร่อง

การดูแลเครื่องพิบ

สาเหตุหลายประการของความล้มเหลวเกี่ยวข้องกับเครื่องจักร ต่อไปนี้คือเคล็ดลับบางประการที่เกี่ยวกับความสำคัญของการบำรุงรักษาประจำวัน

การตรวจสอบ

การบำรุงรักษาอุปกรณ์เป็นส่วนที่สำคัญที่สุด มี "การตรวจสอบตามกฎหมาย" และ "การตรวจสอบโดยสมัครใจ" ในเนื้อหาการตรวจสอบ และมีวัตถุประสงค์เพื่อรักษา ประสิทธิภาพและความแม่นยำของเครื่องพิบ สิ่งที่สำคัญคือ "การตรวจสอบตนเอง" ทุกวัน หากคุณทำให้อุปกรณ์ตรวจสอบเป็นกิจวัตร คุณจะสามารพบปัญหาเกี่ยวกับเครื่องจักรได้อย่างรวดเร็ว

การซ่อม

สิ่งนี้เรียกอีกอย่างว่า "การซ่อมบำรุงที่พึง" และมันคือการค้นหาสาเหตุของปัญหาทางกล และซ่อมแซม ประเภทของความล้มเหลวแบ่งออกเป็น "การชำรุด" และ "การปฏิเสธการทำงาน" อย่างคร่าวๆ หากสามารถซ่อมแซมได้ในขั้นตอน "การทำงานลดลง" โดยการตรวจสอบโดยสมัครใจ จะสามารถซ่อมแซมได้ในราคาที่ค่อนข้างต่ำโดยไม่กระทบต่อการผลิตอย่างมีนัยสำคัญ

การดูแลรักษา

สิ่งสำคัญคือต้องรักษาผลิตภัณฑ์ให้อยู่ในสภาพปกติและใช้งานได้อย่างเหมาะสม ยึดชิ้นส่วนอะไหล่สิ้นเปลืองและเปลี่ยนก่อนที่จะเสื่อมสภาพ

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, Buengkumproy, Lumlukka,
Phatumthani 12150 Thailand
TEL: (662) 159-9870 FAX: (662) 159-9872
Email: conic_thai@conic.co.jp