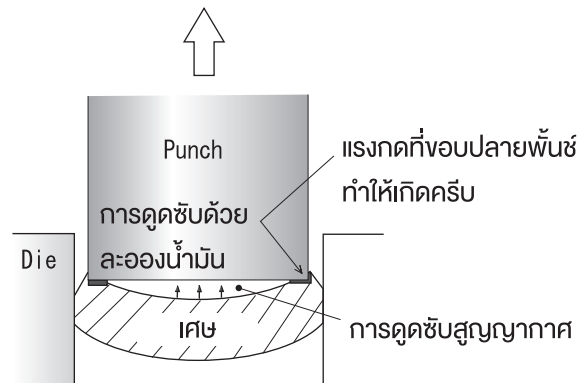


วิธีแก้ไข กรณีเศษโลหะย้อนขึ้น

เศษโลหะติดย้อนขึ้น เป็นหนึ่งในปัญหาร้ายแรงสำหรับเครื่องเจาะ Turret Punching
 ปัญหาการนี้มักจะเกิดขึ้นในกรณีวัสดุบาง หรือเจาะทรงกลม
 โค้ดแนะนำวิธีแก้ปัญหบางอย่างเพื่อจัดปัญหานี้

กลไกการดึงเศษโลหะ

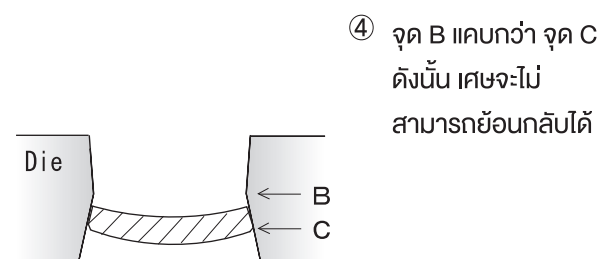
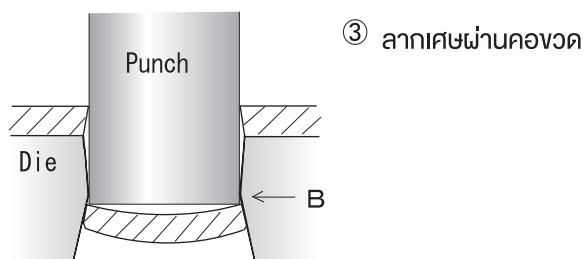
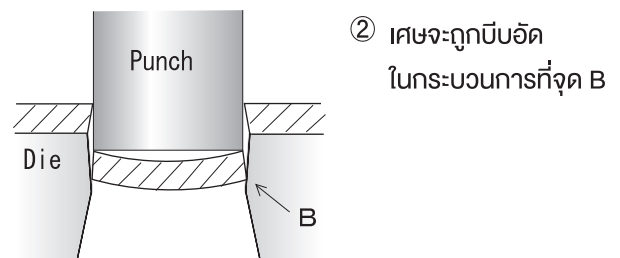
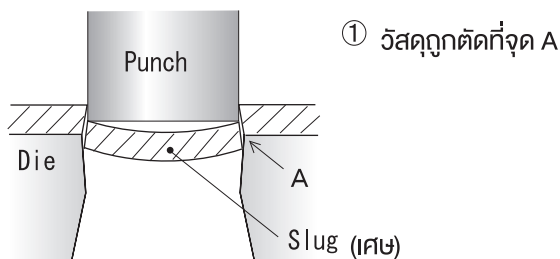
- ก. การดูดด้วยสุญญากาศ
- ข. การดูดซับด้วยละอองน้ำมัน
- ค. การดูดซับด้วยแม่เหล็ก
- ง. แรงกดที่ขอบปลายพUNCH ทำให้เกิดครีบ



วิธีการแก้ไขโดยใช้ Die มาตรฐานของโค้ด

Die กันเศษย้อนขึ้น (สเปคมาตรฐานโค้ด)

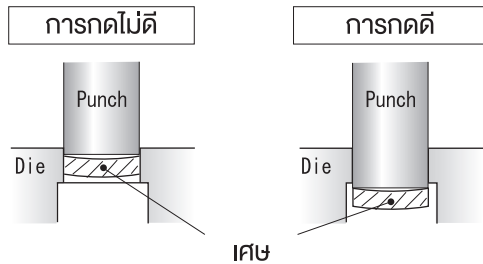
เศษโลหะจะถูกยึดไว้ใน Die อย่างแน่นอน และจะถูกลากผ่านคองวดไปโดยการเจาะครั้งต่อไป



การแก้ไขโดยทูลตัวบน

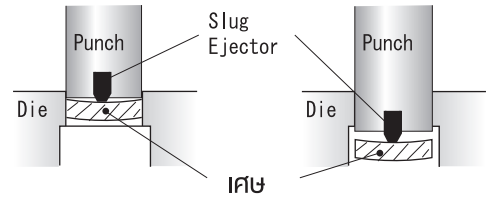
1) การปรับความสูงของพื้นที่

การปรับความสูงของ Punch จะเสกเข้าไปใน Die เพื่อดันเศษโลหะให้ถูกต้อง



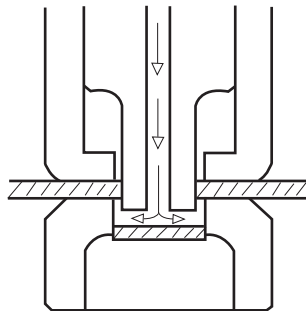
2) ตัวหลักเศษ (สเปคมาตรฐานของโคนิค)

ติดตั้งเข้ากับปลาย Punch เพื่อให้มันผลักเศษออกอย่างแรง



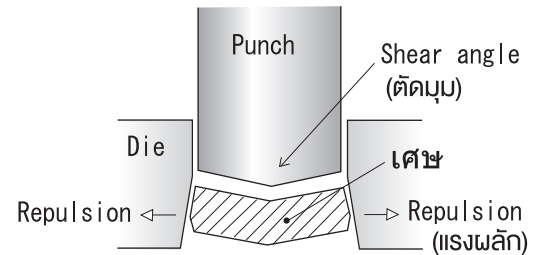
3) แรงอัดอากาศ

กึ่งเศษโดยใช้แรงอัดอากาศ โดยตรงจากรูอากาศตรงกลางอากาศอัด



4) การตัดมุมปลายพื้นที่

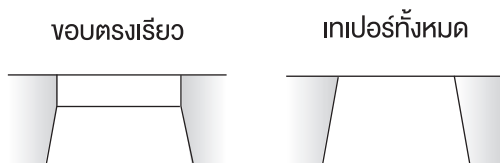
ใส่มุมเดือนบนปลายพื้นที่ เศษจะบิดเบี้ยวและใช้แรงผลักของการเปลี่ยนรูปของเศษโลหะ



วิธีแก้ด้วยทูลล่าง

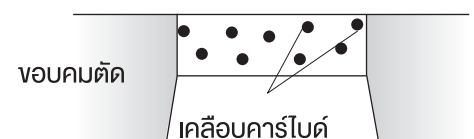
1) เลือกการออกแบบที่เหมาะสมของ Die

มีข้อกำหนดต่อไปนี้สำหรับการตัดขอบนอกเหนือจากตัวกันเศษย้อน



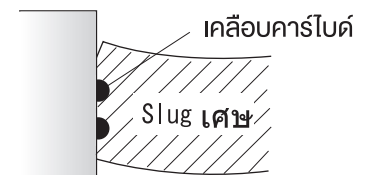
2) D Process (กระบวนการสะสม)

ใส่จุดไฟฟ้าสุดจั่ว(เคลือบคาร์ไบด์) ลงบนด้านในของรูตาย



วิธีการอื่นๆ

1. ห้ามใช้น้ำมันแปรรูป
2. ใช้ค่าเคลือบแรนส์ที่เหมาะสม
3. ล้างอำนาจแม่เหล็กให้เพียงพอ



เราแนะนำให้ใช้วิธีการเหล่านี้ ให้เหมาะสมกับงานของท่าน

More information,
Please contact us.

CONIC Co., Ltd.

10-5 Taiheidai, Shoo-cho, Katsuta-gun,
Okayama 709-4321 Japan
Email: tools@conic.co.jp
http://www.conic.co.jp

CONIC PRECISION Co., Ltd.

55/22 Moo 4, Buengkumhroy, Lumlukka,
Phatumthani 12150 Thailand
TEL: (662) 159-9870 FAX: (662) 159-9872
Email: conic_thai@conic.co.jp