

กูลขึ้นรูป

กูลขึ้นรูป ต้องการวิธีการปรับความสูงที่แตกต่างจากกูลปกติ
ต่อไป เราจะแนะนำวิธีการปรับความสูงและชื่อชิ้นส่วนของกูล

กูลขึ้นรูปด้านบน

เป็นกระบวนการทำงานจากล่างขึ้นบน

ชื่อชิ้นส่วนและหน้าที่ของกูลด้านบน

- ① เอ็มบอส พันช์ **Emboss Punch**
เป็นส่วนที่จะขึ้นรูปแผ่นโลหะ
- ② เอ็มบอส บอดี้ **Emboss Body**
เป็นส่วนที่จะยึดจับพันช์
- ③ อัปเปอร์ อีเจกเตอร์ **Upper Ejector**
เป็นส่วนที่จะดีดออกชิ้นงานที่เกิดขึ้นหลังจากการขึ้นรูป
- ④ เฮด **Head**
ส่วนหนึ่งที่จะถูกกดโดยตัวตอก
การหมุนหัว เพื่อปรับความยาวของพันช์
ให้ได้ขนาดความสูงที่ต้องการ

ปรับระยะพันช์ (ปรับความสูง)

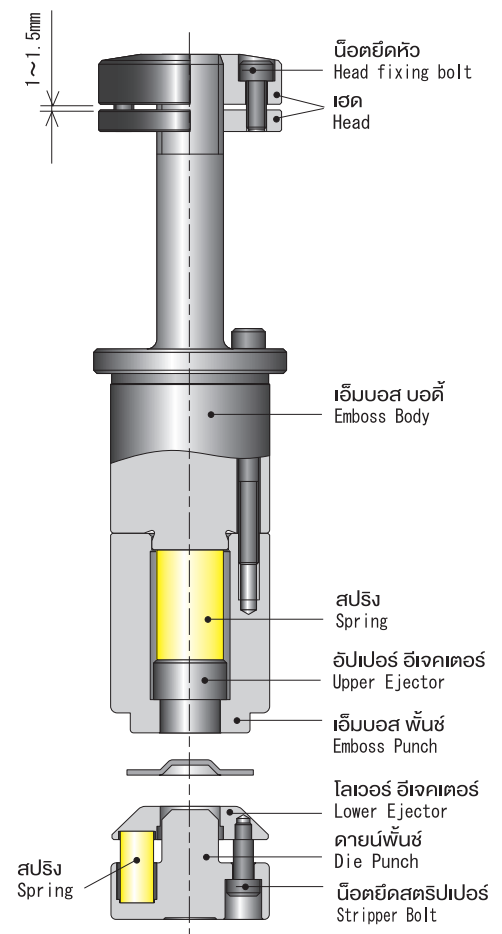
1. คลายสลักเกลียวยึดหัว
2. หมุนหัวและปรับความยาวของพันช์
(ระยะระหว่างหัวบนกับหัวล่าง
1 มม. ถึง 1.5 มม.)
3. จับน็อตยึดหัวให้แน่นเท่ากับ

ชื่อชิ้นส่วนและหน้าที่ของกูลด้านล่าง

- ⑤ ดายน์พันช์ **Die Punch**
เป็นส่วนที่จะขึ้นรูปแผ่นโลหะโดยตรง
- ⑥ โลเวอร์ อีเจกเตอร์, สปริง **Lower Ejector, Spring**
ยึดจับวัสดุขณะทำงาน และดัน
อีเจกเตอร์ เพื่อแยกดายน์พันช์ออกจากวัสดุ
- ⑦ น็อตยึดสตริปเปอร์ **Stripper Bolt**
จับยึดพันช์และอีเจกเตอร์

ความสูงของกูลขึ้นรูป มักจะสูงกว่าแม่พิมพ์กูลปกติ
ด้วยเหตุผลดังกล่าว มันจึงทำให้เกิดรอยขีดข่วนกับวัสดุ
หรือชิ้นส่วนที่ขึ้นรูปจะถูกกระแทกที่เทอริทบน
จำเป็นต้องใช้วิธีการจัดการหรือเขียนโปรแกรมที่เหมาะสม

TOOLING STRUCTURE



<อ้างอิง> การปรับระยะพันช์

ขนาดสกรูและระยะพิทช์	จำนวนการปรับต่อ 1/4 รอบ
M 1.2 × P 1.25	0.3 mm
M 2.0 × P 1.5	0.4 mm
M 3.0 × P 2.0	0.5 mm
M 4.0 × P 2.0	0.5 mm

