
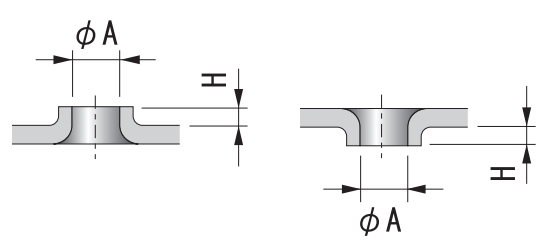
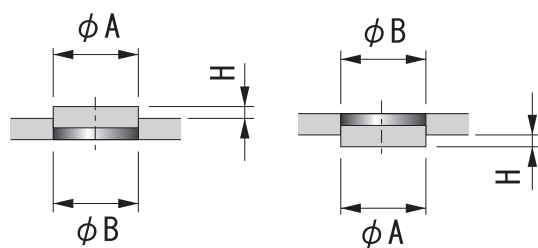


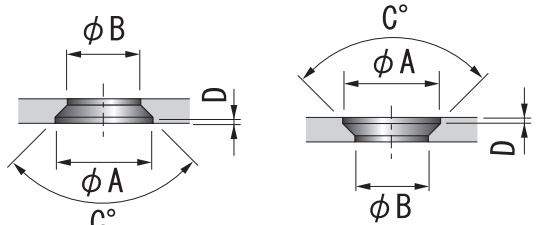
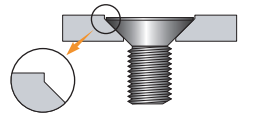
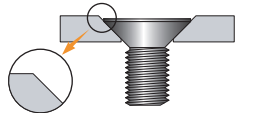
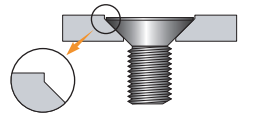
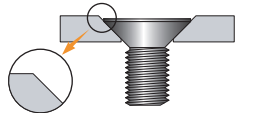
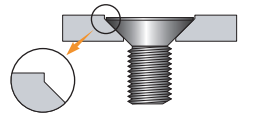
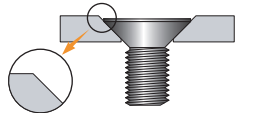
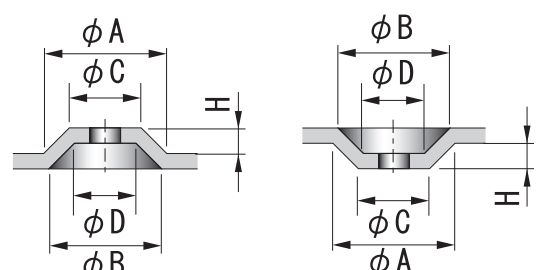
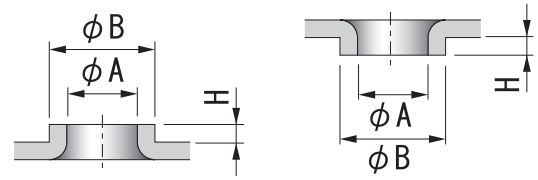
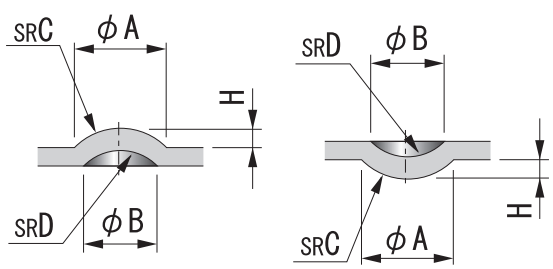
คำแนะนำสำหรับทูลขึ้นรูป

กรุณาแจ้งข้อมูลต่อไปนี้ นอกเหนือจากการขึ้นรูป

- ชนิดของวัสดุ ความหนาของวัสดุ
- ฟอर्मมิ่งขึ้นหรือลง
- ขนาดพิทช์ ส่วนอื่น ๆ ที่มีความเป็นไปได้ที่จะทำให้เกิดความเสียหายเมื่อเริ่มใช้งาน

คำแนะนำสำหรับทูลขึ้นรูปต่างๆ

รูปร่างของการขึ้นรูป	คำแนะนำ												
<p>■ ทำจุดศูนย์กลาง</p> <p>[ฟอर्मมิ่ง ขึ้น] [ฟอर्मมิ่ง ลง]</p> 	<ol style="list-style-type: none"> ไม่จำเป็นต้องปรับความสูงของทูลมาตรฐานเมื่อเปลี่ยนความหนาของวัสดุ มุมมาตรฐานคือ 90° กรุณาแจ้งเมื่อต้องการขนาดมุมอื่นๆ 												
<p>■ ครีบสำหรับรูปแบบเกลียว / เบอร์รี่</p> <p>[ฟอर्मมิ่ง ขึ้น] [ฟอर्मมิ่ง ลง]</p> 	<ol style="list-style-type: none"> กรุณาแจ้งขนาดสกรูหรือเส้นผ่านศูนย์กลาง (A) เมื่อสั่งซื้อ ขนาดมาตรฐานของเราแสดงอยู่ในตารางด้านขวา ปลายพื้นขึ้นของขนาดมาตรฐานมี "การเคลือบ TiN" เพื่อความทนทานที่ดีที่สุด เกี่ยวกับการเจาะรูนำ <table border="1" data-bbox="1254 1321 1426 1545"> <thead> <tr> <th>ขนาด</th> <th>phi A</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>M2.5</td> <td>phi 2.1</td> </tr> <tr> <td>M3</td> <td>phi 2.6</td> </tr> <tr> <td>M4</td> <td>phi 3.4</td> </tr> <tr> <td>M5</td> <td>phi 4.3</td> </tr> <tr> <td>M6</td> <td>phi 5.1</td> </tr> </tbody> </table> <ul style="list-style-type: none"> • 2 ชั้นตอนสำหรับฟอर्मมิ่งขึ้น. (ขึ้นรูปหลังเจาะรูนำ.) • 1 ชั้นตอนสำหรับฟอर्मมิ่งลง. (เจาะรูนำและขึ้นรูปพร้อมกัน) <p>ฟอर्मมิ่งขึ้นก็มีชนิดมี 1 ชั้นตอน เช่นกัน</p>	ขนาด	phi A	M2.5	phi 2.1	M3	phi 2.6	M4	phi 3.4	M5	phi 4.3	M6	phi 5.1
ขนาด	phi A												
M2.5	phi 2.1												
M3	phi 2.6												
M4	phi 3.4												
M5	phi 4.3												
M6	phi 5.1												
<p>■ ฮาร์ฟเซียร์</p> <p>[ฟอर्मมิ่ง ขึ้น] [ฟอर्मมิ่ง ลง]</p> 	<ol style="list-style-type: none"> กรุณาแจ้งขนาด A หรือ B เมื่อสั่งซื้อ (คุณยังสามารถขนาดได้ทั้ง A และ B) หากไม่กำหนดเป็นอย่างอื่นความสูง (H) คือ ประมาณครึ่งหนึ่งของความหนาของวัสดุ ความคลาดเคลื่อนของขนาดตามที่ถูกค้ำกำหนดคือ ±0.02 โปรดระบุหากต้องการกำหนดความคลาดเคลื่อนอื่นๆ นอกจากนี้ยังมีประเภทอีกรูขึ้น ($\varphi A < \varphi B$) 												

รูปร่างของการขึ้นรูป	คำแนะนำ				
<p>■ เคาเตอร์ซิงค์ สำหรับสกรูหัวจม (แชนเฟอร์ริง)</p> <p>[พอร์มมิ่ง ขึ้น] [พอร์มมิ่ง ลง]</p> 	<p>1. มีการลบมุมสองประเภท</p> <table border="1" data-bbox="791 280 1419 481"> <thead> <tr> <th>ประเภทที่ 1</th> <th>ประเภทที่ 2</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>  <p>ลบมุมด้วยส่วนตรง</p> </td> <td>  <p>ลบมุมไม่มีส่วนตรง</p> </td> </tr> </tbody> </table> <p>2. โปรดระบุขนาดของสกรูที่เกี่ยวปล่อย (หากใช้)</p>	ประเภทที่ 1	ประเภทที่ 2	 <p>ลบมุมด้วยส่วนตรง</p>	 <p>ลบมุมไม่มีส่วนตรง</p>
ประเภทที่ 1	ประเภทที่ 2				
 <p>ลบมุมด้วยส่วนตรง</p>	 <p>ลบมุมไม่มีส่วนตรง</p>				
<p>■ ขึ้นรูปนูน</p> <p>[พอร์มมิ่ง ขึ้น] [พอร์มมิ่ง ลง]</p> 	<p>1. กรุณาแจ้งขนาด "A หรือ B" และ "C หรือ D"</p> <p>2. กรุณาระบุให้เราทราบหากคุณต้องการเจาะรูนำบนพื้นเรียบของ "C" และแจ้งให้เราทราบด้วยหากมีขั้นตอนดำเนินการอื่น ๆ ก่อนหรือหลังการขึ้นรูป</p>				
<p>■ ขึ้นรูปครีบ (การอัดขึ้นรูป)</p> <p>[พอร์มมิ่ง ขึ้น] [พอร์มมิ่ง ลง]</p> 	<p>1. กรุณาแจ้งขนาด "A" หรือ "B"</p> <p>2. เราขอแนะนำทูลเคลือบ (เคลือบ TiN) ในกรณีของการเจาะสแตนเลส</p> <p>3. แนะนำให้ใช้ชุดดายชนิดสำหรับใช้กับงานหนักด้วย (กรณีพอร์มมิ่ง ขึ้น) เพื่อเพิ่มแรงกด</p> <p>4. โปรดระบุขนาดของสกรู เมื่อต้องใช้ทำเกลียวหลังจากการอัดขึ้นรูป</p>				
<p>■ ขึ้นรูปนูน (ปุ่ม)</p> <p>[พอร์มมิ่ง ขึ้น] [พอร์มมิ่ง ลง]</p> 	<p>1. กรุณาแจ้งขนาด A, B, C, D</p> <p>2. กรุณาแจ้งให้เราทราบหากต้องการความลึกพิเศษสำหรับส่วนนูน</p>				

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