

อายุการใช้งานทูลยาวนานขึ้น

ความทนทานของทูลส่งผลต่อประสิทธิภาพการผลิตและต้นทุนที่สูง
CONIC นำเสนอวิธีแก้ปัญหามาเพื่อให้อายุการใช้งานทูลยาวนานขึ้น

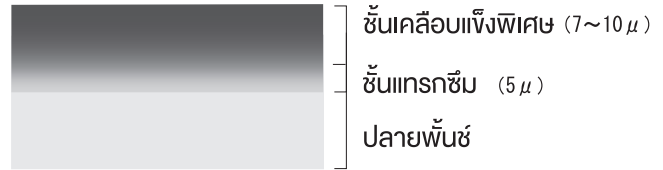
ซูเปอร์ดรายพUNCH (SDP)

- มีนทำงานได้ดีเป็นพิเศษสำหรับเหล็กกล้าโรสนิมและเหล็กอ่อนโดยไม่ต้องหล่อลื่น
- ความแข็งของ SDP คือ Hv2500 ถึง 3000 และแทรกซึมเข้าไปในเนื้อเหล็กของพUNCH (HSS) โดยจะไม่หลุดลอกเหมือนการเคลือบธรรมดา TiN หรือ TiCN

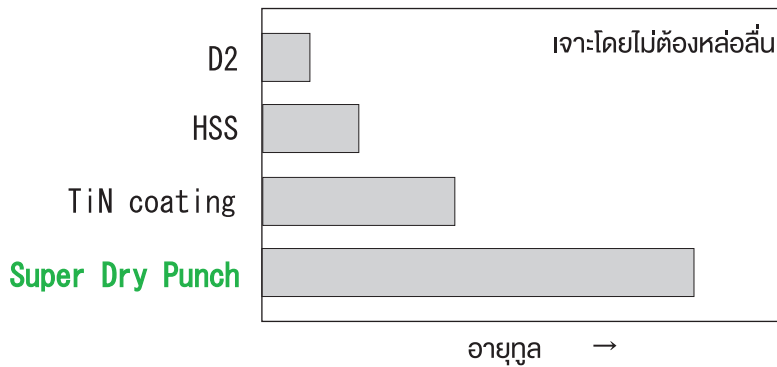
เคลือบธรรมดา



ซูเปอร์ดรายพUNCH (SDP)



- จากการทดสอบการเจาะแบบทดลอง SDP แสดงให้เห็นถึงความทนทานที่เหนือชั้นดีกว่าการเคลือบแบบอื่นๆ CONIC ทำการผลิต SDP ในโรงงานทุกขั้นตอน ซึ่งช่วยให้เราส่งมอบได้เร็วขึ้นและรักษาการควบคุมคุณภาพทั้งหมด



การเคลือบแบบอื่นๆ

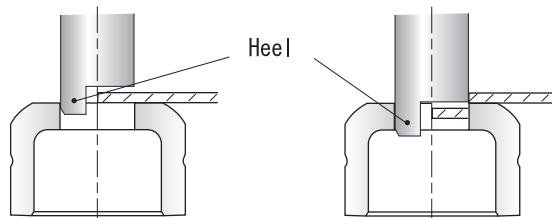
เคลือบทังสเตนไนไตรด์	ความแข็งคือ Hv900 ถึง 1,100 ชนิดทั่วๆ ไป แทรกซึมและไม่ลอกออก
เคลือบ TiN	ความแข็งคือ Hv2,000 ถึง 2,500 ใช้งานได้ดีกับ Mild Steel
การเคลือบ CrN	ความแข็งคือ Hv1,700 ถึง 2,100 ทำงานได้ดีสำหรับอลูมิเนียม

อายุการใช้งานกอลยาวนานขึ้น

วิธีการเจาะต่อเนื่อง

สันของกอล

ส่วนหนึ่งของสันจะสอดเข้าไปในแม่พิมพ์ก่อนที่จะสัมผัสกับวัสดุเพื่อป้องกันการสกรวน และการประมวลผลที่มั่นคง (มีข้อจำกัดในการประมวลผลทิศทาง)



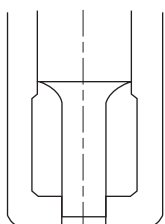
กอลหลังแหลม

กอลนี้มีสันที่เคลื่อนย้ายได้บนพื้นซ์
ดังนั้นจึงไม่มีข้อจำกัดในทิศทางของการทำงาน

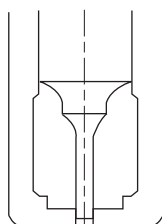
อายุการใช้งานที่ยาวนานขึ้นสำหรับกอลปลายฟันชั่งขนาดเล็ก

CONIC มีสเปคของฟันชั่งที่แคบกว่า ชื่อ "แบบแคบ", "แบบปลายเปิด" และ "แบบแคบสุด"

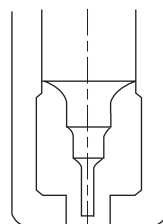
แบบมาตรฐาน



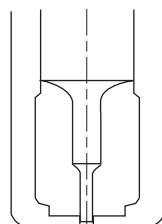
แบบแคบ



แบบปลายเปิด



แบบแคบสุด



หมายเหตุ: แนะนำ

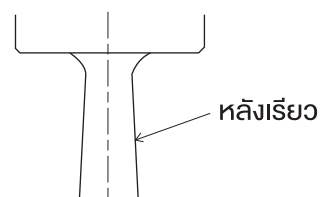
เส้นผ่านศูนย์กลางของฟันชั่งเทียบกับความหนาของวัสดุ

	Narrow type	Standard type
Mild steel	$\geq 1.0xT$	$\geq 1.2xT$
Aluminium	$\geq 1.0xT$	$\geq 1.0xT$
Stainless steel	$\geq 2.0xT$	$\geq 2.0xT$

T = ความหนาของวัสดุ

หลังเรียว

มีปลายขอบฟันชั่งที่เรียวลง 0.2 องศา
ช่วยป้องกันไม่ให้เกิดการเบียดร้าวและการยึดเกาะ
ไม่มีผลกระทบกับการเจียรกอล
เส้นผ่านศูนย์กลางที่ลดลงมีขนาดเล็กมาก
จนทำให้ฟันชั่งยังคงอยู่ในค่าความเพื่อปกติ
ตลอดอายุการใช้งาน การทำหลังเรียวเป็น
สเปคมาตรฐานของโคนิค



วิธีการแบบอื่น

1. ตรวจสอบตำแหน่งศูนย์กลางของเทอริท
2. บำรุงรักษาเครื่องมืออย่างสม่ำเสมอ
3. ใส่มุม R สำหรับเจาะรูปเหลี่ยม

เพื่อให้กอลที่มีอายุการใช้งานยาวนาน เราแนะนำให้เลือกวิธีแก้ปัญหาที่เหมาะสมตามวัสดุและสภาพของการทำงาน

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