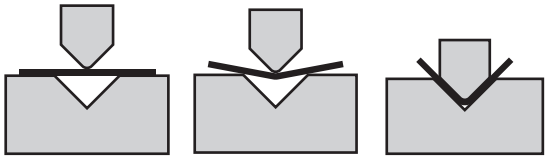
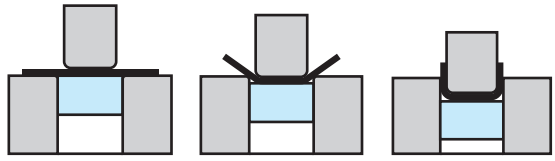
ข้อมูลเทคนิคการพับ

กระบวนการพับแบบต่างๆ

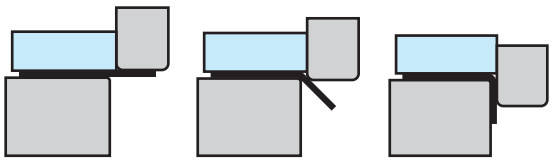
◆ พับแบบ V



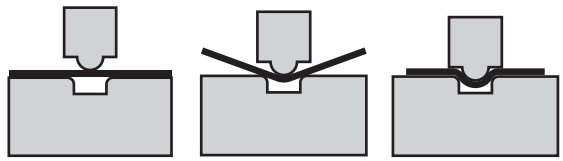
◆ พับแบบ U



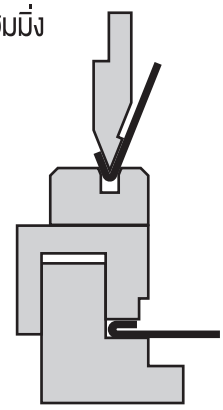
◆ พับแบบ L

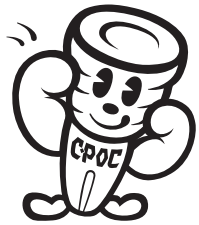


◆ พับบีดดิ้ง (ต่อเนื่อง)



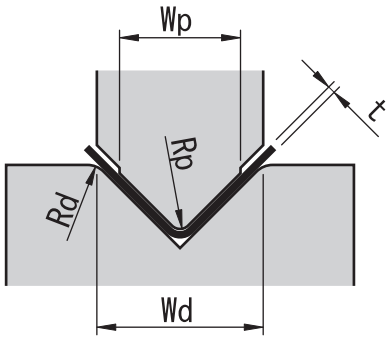
◆ พับแบบเฮมมิ่ง





ยังมีวิธีพับแบบอื่น ๆ อีกมาก สำหรับโลหะแผ่น
นอกเหนือจากวิธีการข้างต้น

ขนาดของทูลพับ ที่นิยมใช้

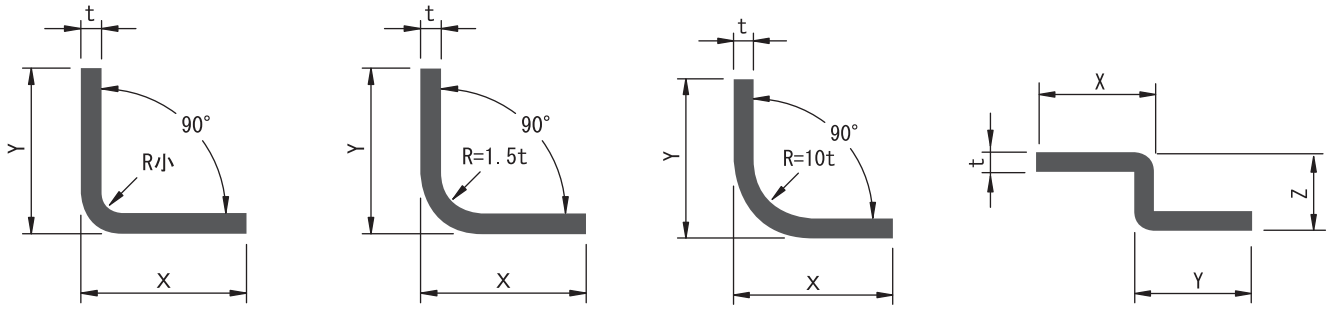


$Wp=8xt$
$Wd=(6\sim8)xt$
$Rd=(2\sim4)xt$

วัสดุ	ประเภท	Rp
เหล็ก	SPCE S45C, S50C	(0 ~ 0.2) x t (0.5 ~ 1) x t
สแตนเลส	SUS304 SUS410	(0.5 ~ 1) x t (0.7 ~ 1.5) x t
อลูมิเนียม	A1100 A2024	(0 ~ 0.2) x t (0 ~ 1) x t
ทองแดง	Cu	(0 ~ 0.2) x t

ไปหน้าถัดไป

วิธีการคำนวณการยืด

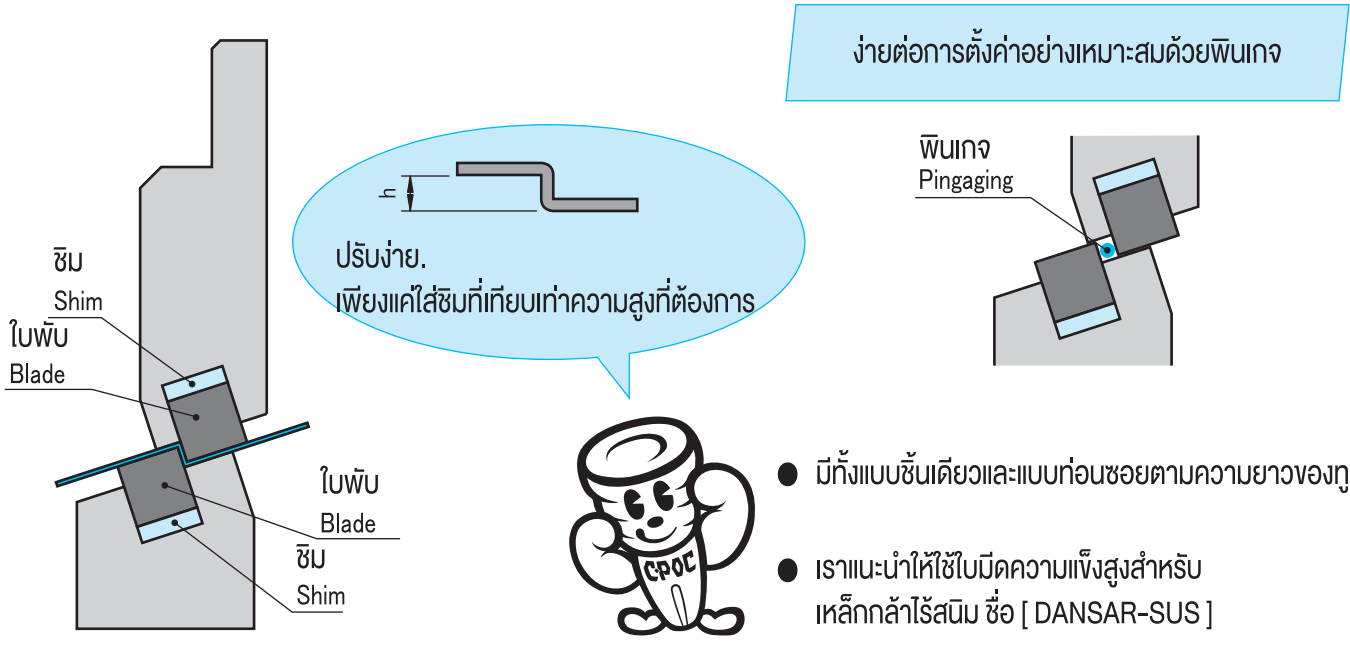


$L=X+Y-1.5xt$ $L=X+Y-2xt$ $L=X+Y-5.5xt$ $L=X+Y+Z-3xt$

แนะนำผลิตภัณฑ์

ทูล Z-Bend (ดันซา)

[DANSAR] ช่วยให้คุณสร้างส่วนโค้ง Z ในระดับต่างๆ โดยเปลี่ยนความหนาของแผ่นชิมที่ใส่ระหว่างตัวเครื่องกับใบมีด ทั้งการปรับและการจัดเรียงทำได้ง่ายและแม่นยำอย่างมากโดยใช้ทูลพับที่ล้ำสมัยมาก [DANSAR]



- มีทั้งแบบชิ้นเดียวและแบบท่อนซอยตามความยาวของทูล
- เราแนะนำให้ใช้ใบมีดความแข็งสูงสำหรับเหล็กกล้าไร้สนิม ชื่อ [DANSAR-SUS]

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