

กูลขึ้นรูป

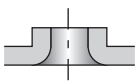
โดยเครื่องเจาะ NC เกอริก คุณยังสามารถทำงานขึ้นรูปได้หลากหลาย
ต่อไปนี้เป็นกระบวนการขึ้นรูปแบบต่างๆ

กระบวนการขึ้นรูปทั่วไป

■ ขึ้นรูปแบบสำหรับเกลียว

กระบวนการขึ้นรูปสำหรับทำท่อเกลียวสำหรับสกรู

[พอร์มมิ่งขึ้น]



เครื่องมือมีสองประเภท
-หนึ่งขึ้นรูปพร้อมกับเจาะในเวลาเดียวกัน
-และอีกแบบขึ้นรูปหลังจากเจาะรู

[พอร์มมิ่งลง]



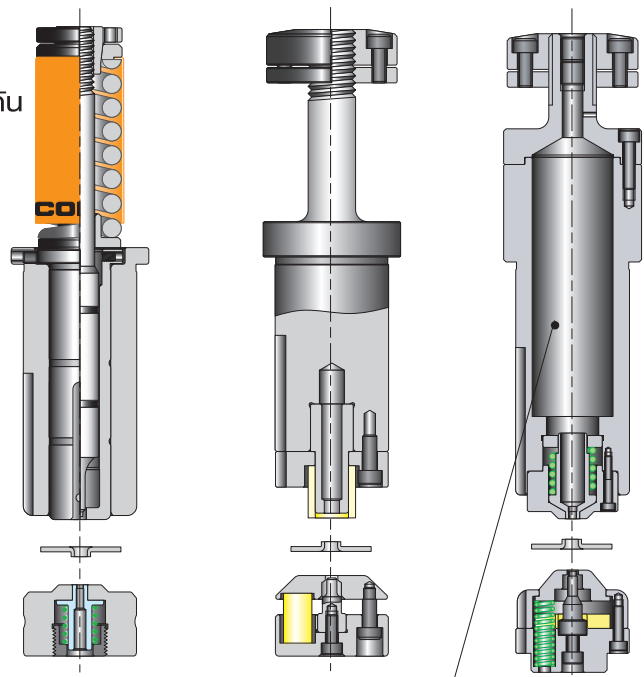
ขนาดมาตรฐานของเราแสดงอยู่ในตารางด้านล่าง

Screw size	Diameter of pin	Pre-hole
M 2.5	φ 2.1	φ 1.2
M 3	φ 2.6	φ 1.5
M 4	φ 3.4	φ 2.0
M 5	φ 4.3	φ 2.4
M 6	φ 5.1	φ 2.8

※ พินขนาดมาตรฐานของเราสำหรับการขึ้นรูป UP ได้รับการเคลือบ TiN

※ กรุณาแจ้งขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางเมื่อคุณต้องการขนาดอื่นที่ไม่ใช่ขนาดมาตรฐาน

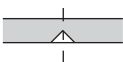
พอร์มมิ่งลง เจาะรูนำและขึ้นรูป พอร์มมิ่งขึ้น ขึ้นรูปหลังจากเจาะรูนำ พอร์มมิ่งขึ้น เจาะรูนำและขึ้นรูป



เศษจะสะสมอยู่ในกึ่งด้านบน

■ ทำจุดศูนย์กลาง

[พอร์มมิ่งขึ้น]



• กูลมาตรฐานไม่จำเป็นต้องปรับความสูงของหัวเจาะเมื่อเปลี่ยนความหนาของวัสดุ

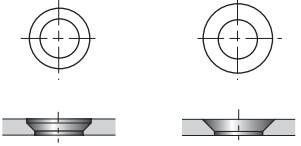
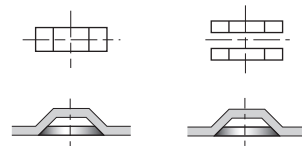
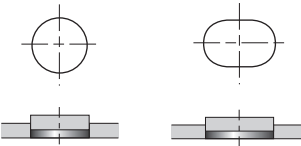
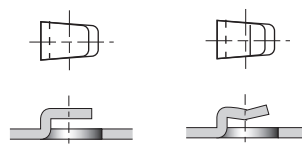
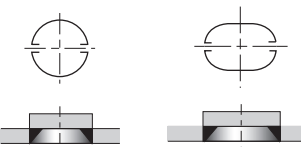
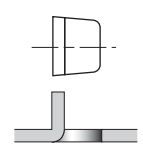
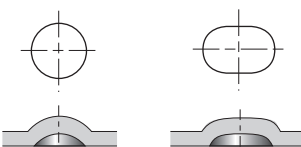
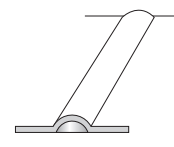
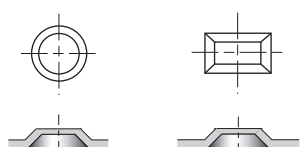
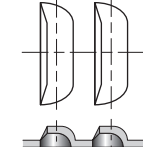
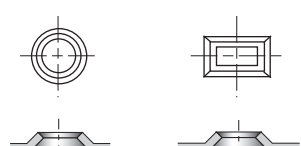
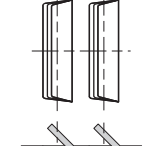

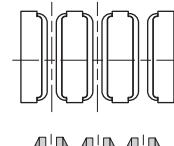
• มุมมาตรฐานคือ 90° กรุณาแจ้งเมื่อต้องการมุมอื่น

[พอร์มมิ่งลง]



• ความลึกของจุดศูนย์กลางสามารถปรับได้

ตัวอย่างของการขึ้นรูปที่สำคัญอื่น ๆ

ชื่อ	การใช้และข้อสังเกต	ชื่อ	การใช้และข้อสังเกต
<p><u>เคาเตอร์ซิงค์สำหรับขึ้นเกลียว</u></p> 	<p>การขึ้นรูปของการลบมุมกับวัสดุ ใช้สำหรับขึ้นสกรูหัวจม ทำการลบมุมหลังจากการเจาะ</p>	<p><u>สะพาน สะพานคู่</u></p> 	<p>กระบวนการสร้างแถบเหมือน สะพาน ใช้สำหรับขึ้นหัวนอต หรือนอต ใช้สำหรับร่องที่นึ่งของ ผลิตภัณฑ์ ใช้สำหรับเป็น แนวทางของแผงวงจรพิมพ์</p>
<p><u>เวือนครึ่ง</u></p> 	<p>ขั้นตอนการขึ้นรูปโดยเจาะครึ่ง ของความหนาของวัสดุ ใช้สำหรับระบุตำแหน่ง</p>	<p><u>แลนซ์ (พับแซด)</u></p> 	<p>กระบวนการสร้างแถบเหมือน รูปตัว Z ใช้สำหรับขงที่เกี่ยว ตัวระบุตำแหน่ง และตัวอุด</p>
<p><u>น็อกเอาท์</u></p> 	<p>ขั้นตอนการเจาะรูและเก็บตัวเศษ ไว้บนแผ่นโลหะเป็นแถบ เมื่อใช้รู ให้ถอดโดยเคาะออก</p>	<p><u>แลนซ์ (พับแอล)</u></p> 	<p>กระบวนการสร้างแถบเหมือน รูปตัว L ใช้สำหรับขงที่เกี่ยว ตัวระบุตำแหน่ง และตัวอุด</p>
<p><u>นูน (คิมบีล)</u></p> 	<p>ขั้นตอนการขึ้นรูปวัสดุนูน ใช้สำหรับระบุตำแหน่งหรือ ลดความตึงเครียดของวัสดุ</p>	<p><u>บิดคด</u></p> 	<p>ขั้นตอนการขึ้นรูปสายนูนที่ สามารถติดต่อเนื่องตลอดแผ่น ใช้สำหรับเสริมความแข็งแรง กับเส้น หรือคดค่าง</p>
<p><u>นูน</u></p> 	<p>กระบวนการขึ้นรูปเพื่อให้มี รูปร่างสูงหรือจม ใช้สำหรับขึ้นหัวนอต ใช้สำหรับร่องที่นึ่งของผลิตภัณฑ์</p>	<p><u>บานเกล็ดระบายอากาศ</u></p> 	<p>ขั้นตอนการขึ้นรูปเพื่อสร้างช่อง เปิด ใช้เพื่อให้อากาศไหลเวียน หรือระบายอากาศ</p>
<p><u>เคาเตอร์ซิงค์</u></p> 	<p>ขั้นตอนการขึ้นรูปงานนูน เช่น รูปทรงงานใช้สำหรับขึ้นสกรูหัวจม Countersunk หรือใช้ สำหรับกันลื่น</p>	<p><u>แลนซ์สำหรับการไหลของอากาศ</u></p> 	<p>ขั้นตอนการขึ้นรูปเพื่อสร้างช่อง เปิด ใช้เพื่อให้อากาศไหลเวียน หรือระบายอากาศ</p>
<p><u>ขึ้นรูปเหยียบแบน</u></p> 	<p>กระบวนการขึ้นรูปสำหรับ ทำหลอด คาลิ่ง: กระบวนการขึ้น รูปเพื่อให้วัสดุโค้งงอหลังจากการ ขึ้นรูปหลอดใช้เพื่อเป็นแนวทาง หรือป้องกันท่อ</p>	<p><u>แผ่นโกด</u></p> 	<p>ขั้นตอนการขึ้นรูปร่องตัวยูสำหรับ แผงวงจรพิมพ์</p>

ข้อมูลเพิ่มเติม โปรดอ้างอิง "คู่มือทางเทคนิคเครื่องมือขึ้นรูป"

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