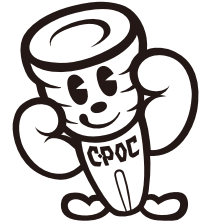


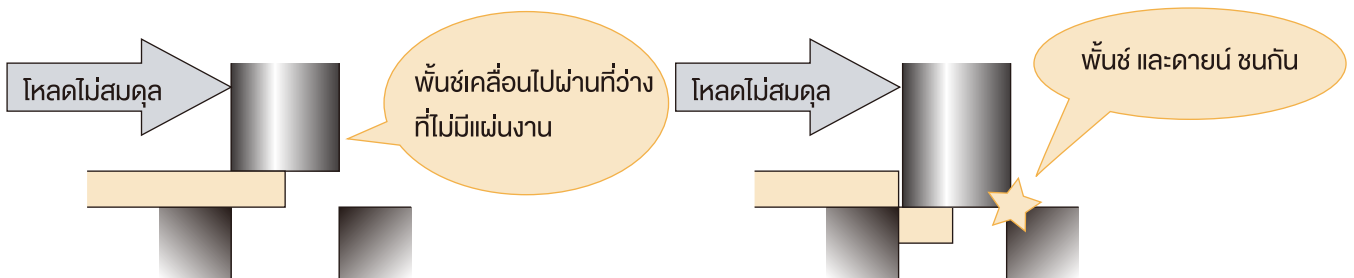
การให้คำปรึกษาทางเทคนิค ตาม/ตอบ



วิธีแก้ปัญหา เมื่อเจาะตัดงาน

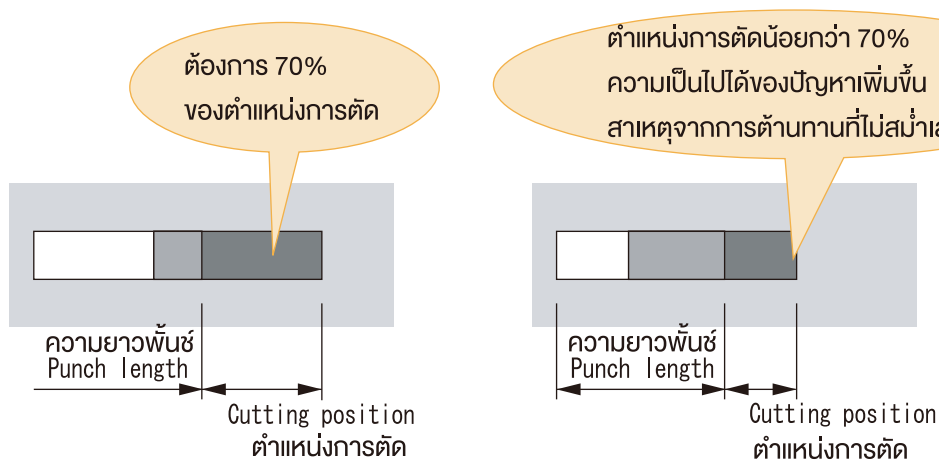
Q มีวิธีป้องกันไม่ให้เกิดปัญหานี้หรือไม่?
พินซ์ และ ดायน์ ชนกันเมื่อเจาะงาน

A ปัญหาที่เกิดจากแรงต้านที่ด้านข้างของพินซ์ไม่เท่ากันเวลาเจาะงาน
หรือเจาะตัดขอบแผ่น



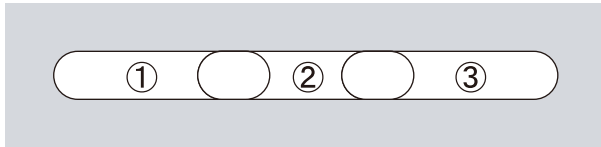
วิธีแก้ไข

1. ต้องการ 70% ของตำแหน่งการตัด สำหรับการเจาะอย่างปลอดภัย

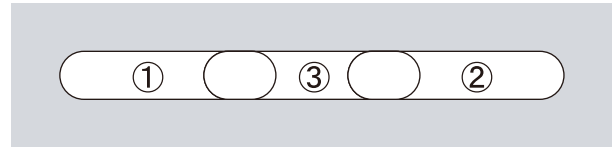


2. การเปลี่ยนขั้นตอน

ขั้นตอนของการเจาะปกติ



การเปลี่ยนขั้นตอนเพื่อป้องกันการเกิดปัญหา

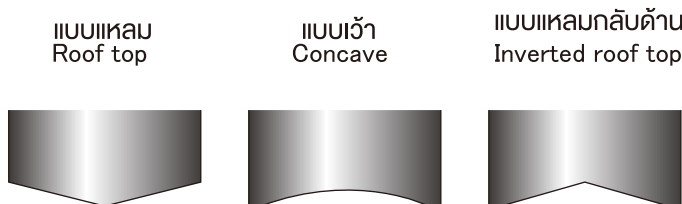


3. กูลฮิล
ทำสันบนพื้นซ์ เพื่อป้องกันไม่ให้พื้นซ์พยายามเคลื่อนเข้าหา
พื้นที่ที่ไม่มีวัสดุ



4. ทำให้ระยะห่างของแม่พิมพ์กว้างขึ้นเล็กน้อย (กว้างขึ้นประมาณ 0.1 มม.)
กว่า ระยะปกติ

5. แนะนำให้ทำปลายพื้นซ์เป็น แบบเว้า หรือ แบบแหลมกลับด้าน
ดีกว่าแบบแหลม



ปัญหาจากการออฟเซตของตำแหน่งกลางของเกอริก ปัญหาจากการเจาะ
การสึกหรองของกูล และการติดตั้งกูลที่ไม่เหมาะสม

โปรดติดต่อแผนกกูลของเรา เพื่อขอรายละเอียดหรือข้อมูลเพิ่มเติม

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