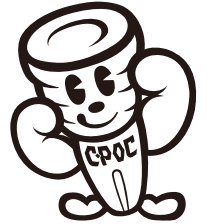


การให้คำปรึกษาทางเทคนิค Q & A

การขึ้นรูปครีบสำหรับทำเกลียว



Q รูปร่างของครีบก่อตัวขึ้นเรื่อยๆ (ดูรูปที่ 1) มีวิธีแก้ไขหรือไม่?

A ปัจจัยสำคัญประการหนึ่งคือ การคำนวณช่องว่างของทูลเจาะรูนำและทูลขึ้นรูป

การขึ้นรูปครีบสำหรับทำเกลียว



1. ปรับปรุงการเขียนโปรแกรมเพื่อให้ตำแหน่งการประมวลผลถูกต้อง ปัญหานี้มีแนวโน้มที่จะแก้ไขโดยโปรแกรมแก้ไข
2. ใช้ทูลประเภท 1 ขึ้นตอน (เจาะและฟอร์มพร้อมกัน)

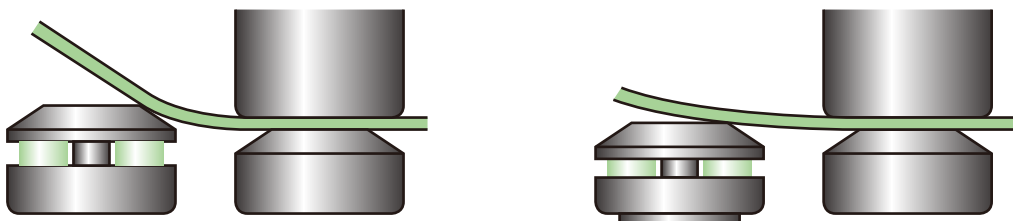
มาตรฐานทรง CONIC ของทูลขึ้นรูปครีบสำหรับทำเกลียวคือ...

- แบบ 1 ขึ้นตอนสำหรับการขึ้นรูปแบบบนลงล่าง
 - แบบ 2 ขึ้นตอนสำหรับการขึ้นรูปแบบล่างขึ้นบน
- กระบวนการแบบ 1 ขึ้นตอนสำหรับทูลแบบฟอร์มมีงั้นยังมีให้เลือก นอกเหนือจากมาตรฐานของเรา

คำแนะนำ

ความสูงของดายน้ของทูลแบบฟอร์มมีงั้น จะสูงกว่าความสูงของดายน้แบบมาตรฐาน ความสูงที่สูงกว่านี้จะทำให้เกิดรอยขีดข่วนแผ่นโลหะ หากมีทูลมาตรฐานอยู่ใกล้กับทูลขึ้นรูป ในกรณีที่เกิดรอยขีดข่วน Conic ขอแนะนำ "ดายน้ที่มีความสูงแบบต่ำกว่า" (ใช้ได้กับแผ่นที่มีความหนาน้อยกว่า 1 มม.)

รูปที่ 2 การเปรียบเทียบ "ดายน้มาตรฐาน" กับ "ดายน้ความสูงต่ำ"



สปริงแรงดันต่ำ

Q มีรอยการยัดแผ่นที่ไม่ต้องการให้เกิดขึ้น เมื่อทำการใช้งานแผ่นเหล็กแซนวิชมีความเห็นอย่างไร?

A โดยทั่วไป แรงยัดสูงจะทำให้เจาะได้ดีกว่า
อย่างไรก็ตาม จะทำให้เกิดรอยยัดเกาะที่ไม่ดีสำหรับวัสดุที่อ่อนนุ่ม เช่น แผ่นเหล็กแซนวิช

การแก้ไขปัญหา

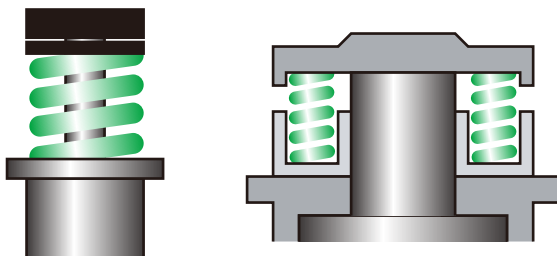
ใช้สปริงที่อ่อนกว่าเพื่อลดแรงยัด

สปริงบางประเภทมีจำหน่ายตามสภาพการแปรรูป

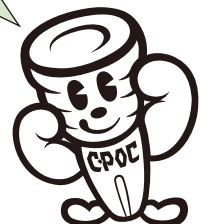
ปัญหานี้แก้ไขได้ด้วยการเลือกสปริงที่เหมาะสมขึ้นอยู่กับความแตกต่าง ชนิดของวัสดุแผ่น

เราจะสามารถเลือกสปริงที่เหมาะสมกับสภาพของคุณได้

รูปที่ 3 ทุลสปริงแรงดันน้อยกว่า



คุณสามารถเลือกสปริง
ที่เหมาะสมได้ขึ้นอยู่กับ
ประเภทวัสดุที่ใช้



หมายเหตุ: การตอกพลาดเกิดขึ้นหากเลือกสปริงที่อ่อนกว่าสำหรับแผ่นหนา
ควรใช้สปริงมาตรฐานสำหรับแผ่นหนา

คำแนะนำ

สาเหตุอื่นๆ ของการเกิดรอย คือ...

- การใส่ทุลที่ไม่ดี เพราะเกิดจากเศษโลหะติดในช่องใส่
- พื้นผิวปลายโกดหรือพื้นผิวคายไม่ขนานกัน (การตั้งค่าที่ไม่ถูกต้องในอุปกรณ์จับยึด)
- แม่พิมพ์ความสูงสูง เช่น แม่พิมพ์ฟอร์มมิ่งขึ้นอยู่ใกล้กับ ตำแหน่งที่เกิดการตอกพลาด

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