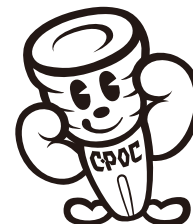


การให้คำปรึกษาทางเทคนิค Q & A



รอยกดแผ่น

Q รอยปรากฏขึ้นหลังจากการลัดคม (เจียร) ทำไมมันถึงเกิดขึ้น ?

A ปัญหาอาจเกิดจาก ...

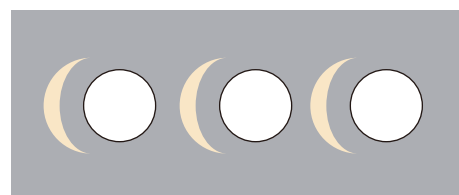
① พื้นผิวของด้ายและโถดไม่ขนานกันหรือไม่เรียบ
เพราะ จิ๊กสำหรับเจียรไม่ได้ติดตั้งอย่างถูกต้อง แต่เอียง

② ด้ายไม่ได้ติดตั้งอย่างถูกต้อง แต่กับบนเศษโลหะ
ควรจะติดตั้งด้ายหลังจากทำความสะอาดช่องใส่

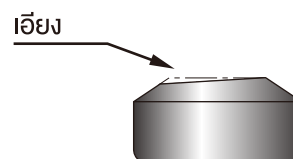
③ ด้ายของกูลั้นรูปได้ติดตั้งใกล้กับตำแหน่งกูลปลกตามาตรฐาน

โดยทั่วไปแล้ว ด้ายขึ้นรูปบน ได้รับการออกแบบให้สูงขึ้น (ความยาว) กว่าด้ายมาตรฐาน ถ้าเจาะใกล้ตำแหน่งที่ ติดตั้งกูลั้นรูปบนแผ่นโลหะ จะบิดเบี้ยว (ดูรูปที่ 4) หรืออาจจะมีรอยขีดปรากฏขึ้น ในกรณีนี้ แม่พิมพ์ขึ้นรูปควรจะเอาออกจากเทอริท

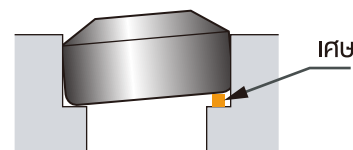
รูปที่ 1 รอยกดแผ่น



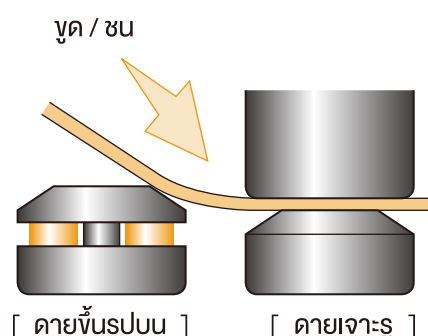
รูปที่ 2 หน้าด้ายเอียง



รูปที่ 3 ติดตั้งแม่พิมพ์บนเศษโลหะ



รูปที่ 4 หากเจาะใกล้ตำแหน่งที่ติดตั้งแม่พิมพ์ขึ้นรูปบน



แผ่นบิดเบี้ยวเมื่อเกิดขึ้นรูปนูน

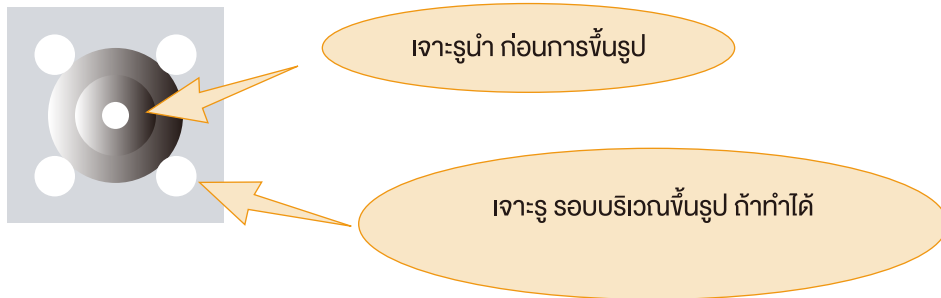
Q การบิดเบี้ยวเกิดขึ้นเมื่อขึ้นรูปนูนนูน มีวิธีใดบ้างป้องกันไม่ให้แผ่นโลหะบิดเบี้ยว ?

A การบิดเบี้ยวเกิดขึ้นได้ง่ายโดยเฉพาะเมื่อขึ้นรูปนูนสูง
ในกรณีของวัสดุบาง วัสดุแข็งขึ้นอาจบิดเบี้ยว
โซลูชันคือ ...

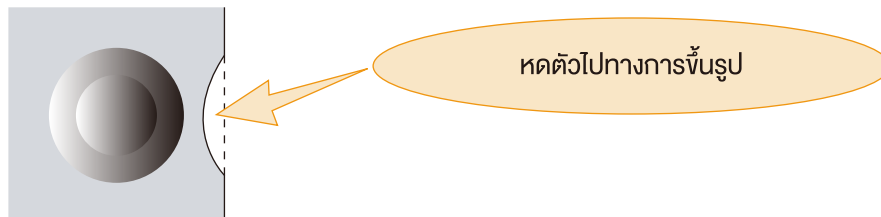
- ① ใช้ค้ายชนิดสำหรับงานหนัก เพื่อให้แรงจับแผ่นมากขึ้นในกรณีที่มีการขึ้นรูป (ดูรูปที่ 5)
(บางเครื่องไม่สามารถติดตั้งใช้ค้ายสำหรับงานหนักได้

หรือใช้ทูลขนาดที่ใหญ่กว่า 1 ขนาดเพื่อให้แรงจับยึดมากขึ้น

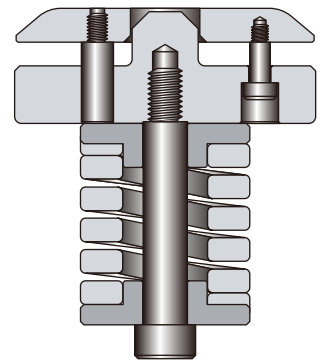
- ② เจาะรูนำก่อนขึ้นรูป
ความผิดพลาดสามารถลดลงได้ด้วยการเจาะรูนำก่อน
การขึ้นรูป
นอกจากนี้ยังมีวิธีในการเจาะรูรอบการขึ้นรูป
ถ้าเป็นไปได้สำหรับผลิตภัณฑ์



- ③ 3 แฉกนำให้เจาะร่องขอบด้านนอก (โครงสร้าง) หลังจากขึ้นรูปแล้ว
หากส่วนปลายของวัสดุหดตัวเข้าหาการขึ้นรูป



รูปที่ 5 ค้ายชนิดสำหรับงานหนัก



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