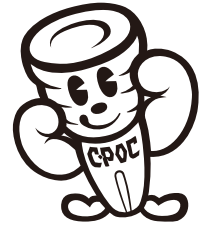


การให้คำปรึกษาทางเทคนิค Q & A



วิธีแก้ปัญหาการบิดเบี้ยวของแผ่นเมื่อเจาะ

Q แผ่นโลหะบิดเบี้ยวหลังจากเจาะรูจำนวนมากๆ มีวิธีแก้ไขบ้าง?

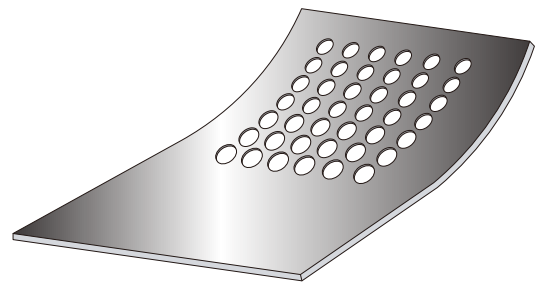
A มีความเป็นไปได้บางอย่างที่แผ่นโลหะบิดเบี้ยวหลังจากเจาะรูจำนวนมากๆ จึงไม่สามารถทำงานต่อไป หรือไม่เป็นที่ยอมรับสำหรับสินค้า (ดูรูปที่ 1)

สาเหตุของอาการนี้เกิดจากความเค้นดัดที่เกิดขึ้นที่ในเวลาเดียวกันของแรงเฉือน ความเค้นดัดนี้ทำให้แผ่นโลหะบิดเบี้ยวเมื่อปล่อยแผ่นโลหะออกจากแรงยึดเหนี่ยว

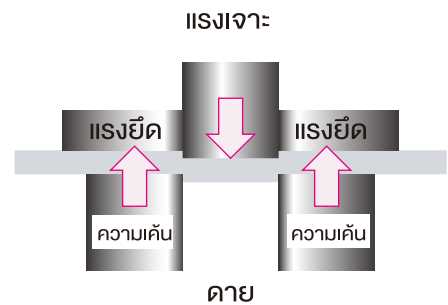
[วิธีแก้]

- 1) ใส่เทเปอร์บนที่สตริปเปอร์และคายเพื่อสร้างแรงดัดพิบตันป้องกันการบิดเบี้ยว (ดูรูปที่ 3) โดยทั่วไปจะทำให้เร็ว 1 องศาถึง 2 องศาบนแม่พิมพ์คาย และองศาเดียวกันที่โถ่ หรือ สตริปเปอร์ ด้านที่กดลง

รูปที่ 1 แผ่นโลหะบิดเบี้ยวหลังจากเจาะ

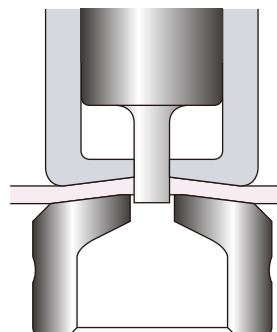


รูปที่ 2 แรงเจาะและความเค้น

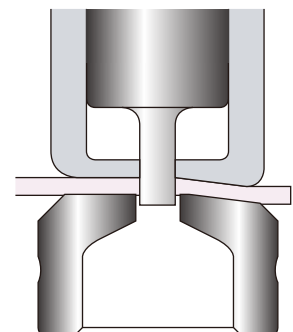


รูปที่ 3 ใส่เทเปอร์บนสตริปเปอร์และคาย

ใส่เทเปอร์ทุกด้าน



ใส่เทเปอร์ด้านเดียว



2) ทำให้แรงยึดแน่นขึ้นเพื่อป้องกันการบิดเบี้ยว

เพื่อเพิ่มแรงยึด

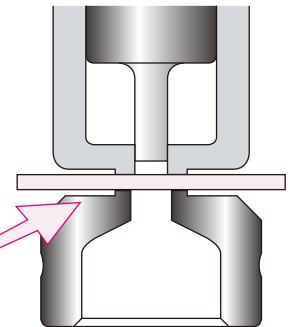
a) ใช้ก๊วลที่ขนาดใหญ่กว่าปกติ 1 ขนาด

b) ทำให้พื้นที่กดยึดโกดและตาย

แคบลงเพื่อเพิ่มแรงเฉพาะพื้นที่ใกล้กับรูเจาะ

เพิ่มแรงกดยึด
โดยให้พื้นที่กดยึดแคบลง

รูปที่ 4 เพิ่มแรงยึด



3) พื้นชและตายควรมีความคมตลอดเวลา

พื้นที่ที่ก่อให้เกิดความต้านทานแรงเฉือนเพิ่มขึ้น ซึ่งทำให้เกิดการบิดเบี้ยว เราแนะนำให้ลบคมบ่อยๆ

4) เจาะโดยใช้ค่าเคลียร์เลนซ์ที่เหมาะสม

ค่าที่ใหญ่ขึ้นทำให้ความเค้นดัดเพิ่มขึ้น

ค่าที่เหมาะสมหรือเล็กลงช่วยแก้ปัญหการบิดเบี้ยวได้

5) ควรเริ่มกระบวนการเจาะอีกด้านหนึ่ง

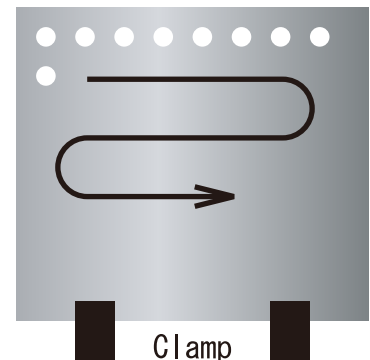
ของแคลมป์ (ดูรูปที่ 5)

6) คลัสเตอร์ก๊วล

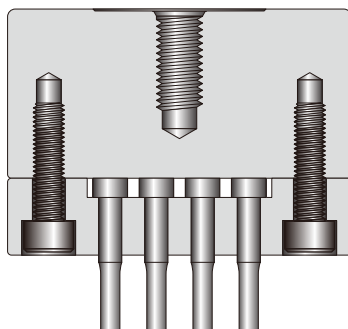
เราขอแนะนำให้ใช้ก๊วลคลัสเตอร์หากเจาะรู

ขนาดเดียวกันในแผ่นเดียวกันที่มีค่าพิทซ์เท่ากัน

รูปที่ 5 ลำดับในการทำงาน



รูปที่ 6 คลัสเตอร์ก๊วล



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