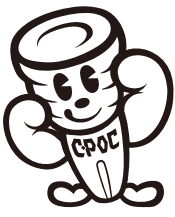


การให้คำปรึกษาทางเทคนิค Q & A

วิธีแก้ปัญหาคำปรึกษาทางเทคนิค Q & A



**Q** ผลิตภัณฑ์โค้งหรือบิดเป็นบางส่วนเมื่อทำการตัด มีวิธีใดแก้ปัญหานี้ได้บ้าง ?

**A** โดยทั่วไปแล้ว เมื่อเจาะรูเศษที่ล่องออกมาจะโค้งหรือบิดงอ สาเหตุของปัญหานี้เกิดจากการตัดโค้ง ความเครียดที่เกิดขึ้นพร้อมกับแรงเฉือนบังคับ. (ดูรูปที่ 2) จากนั้นอาจจำเป็นต้องทำการปรับแผนงานให้เรียบ วิธีแก้ปัญหานี้คือ...

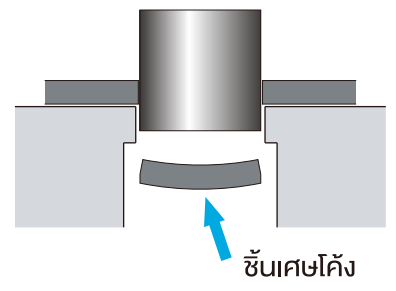
1 เจาะแยกโครงสร้าง (รอบนอก) ฝาหรือเจาะแยกโครงสร้างของผลิตภัณฑ์ โดยไม่เจาะชิ้นงานโดยตรง ในกรณีนี้ส่วนของผลิตภัณฑ์จะถูกต่อเข้าด้วยกัน และแยกออกจากกันหลังจากเสร็จสิ้นการทำงานทั้งหมด

2 ใช้เคลือบแรนส์น้อยกว่า ค่าที่ใหญ่ขึ้นทำให้เกิดการตัดงอมากขึ้น ความเค้นจะทำให้วัสดุโค้งงอ เราแนะนำให้ใช้ระยะห่างน้อยกว่า ระยะห่างแบบปกติสำหรับงานแบบลึง

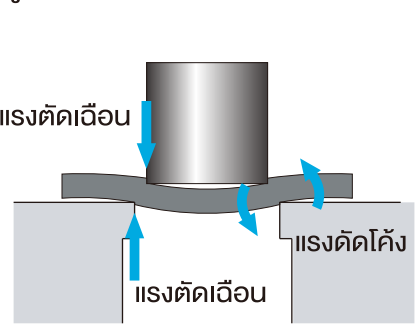
รูอาจแตกหักหรือหักได้ ถ้าช่องว่างเล็กเกินไปสำหรับแผ่นโลหะหนา

3 ลับคมในระยะเวลาอันสั้น พันซ์ที่ถือทำให้แรงตัดเพิ่มขึ้น ซึ่งทำให้เกิดปัญหาโค้งงอ

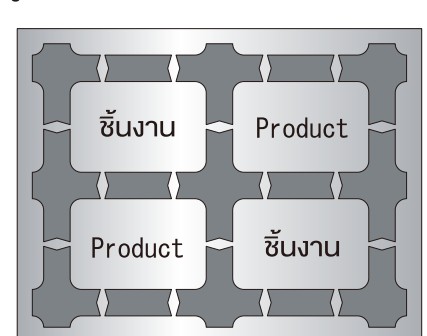
รูปที่ 1 เศษที่ออกมา โค้งเมื่อเจาะ



รูปที่ 2 แรงที่ใช้กับเวลาที่ใช้เจาะ



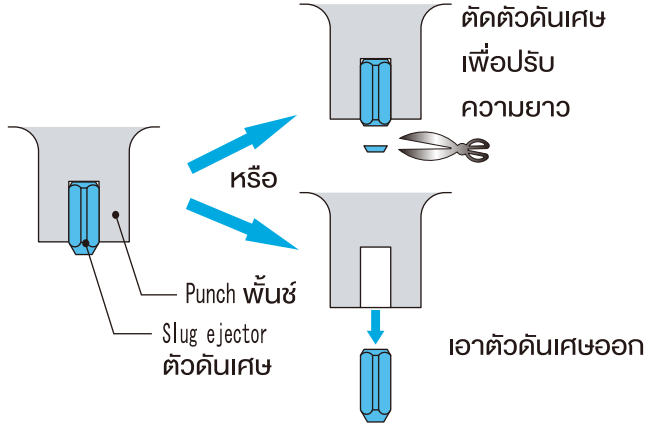
รูปที่ 3 การทำงานแบบข้อต่อขนาดเล็ก



วิธีแก้ปัญหาการบิดเบี้ยวของชิ้นงาน

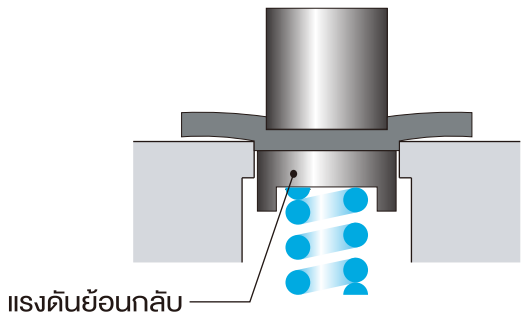
4 ปรับความยาวของตัวดินเผา  
โดยปกติตัวดินเผาจะใช้แม่กับ  
กugelแบบลค์กึ่งเพื่อป้องกันไม่ให้เศษ  
ติดค้าง  
ดังนั้น ชิ้นงานแบบลค์กึ่ง  
จะโค้งหรือบิดขึ้นอยู่กับ  
ความหนาของแผ่นและชนิดของวัสดุ  
ในกรณีนี้ตัวดินเผาควรจะถอดออก  
หรือตัดให้สั้นลง  
(ดูรูปที่ 4)

รูปที่ 4 ปรับความยาวของตัวดินเผา



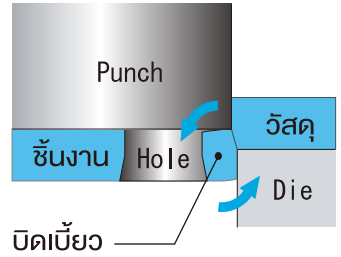
5 แรงดันย้อนกลับ  
ทำการออกแบบโดยใช้แรงดันย้อนกลับระหว่างการเจาะ  
เพื่อแก้ปัญหาชิ้นงานโค้งงอ  
โดยขึ้นแรกเจาะครึ่งเดียวก่อน แล้วจึงทำการเจาะทะลุ

รูปที่ 5 การเจาะพร้อมใช้แรงดันย้อนกลับ



6 ทำให้แรงยึดเกาะมากขึ้น  
โดยใช้กugelขนาดที่ใหญ่กว่าปกติ 1 ขนาด เพื่อลด  
ด้านแรงดัด

รูปที่ 6 รูใกล้กับขอบของโครงสร้างผลิตภัณฑ์



7 หากมีรูบนผลิตภัณฑ์ เช่น เครื่องซักผ้า จะเกิดความเครียดจากการดัดงอมาก  
นอกจากนี้ มันจะบิดเบี้ยวได้ หากรูอยู่ใกล้กับส่วนขอบของผลิตภัณฑ์  
การเจาะรูบนผลิตภัณฑ์ ควรทำตามขั้นตอนต่างๆเสร็จสิ้น

8 พ้นซ์ควรเป็นแบบปลายเรียบ  
ผลิตภัณฑ์ที่จะบิดเบี้ยว เมื่อเจาะ  
พ้นซ์ปลายแหลม

