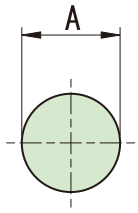
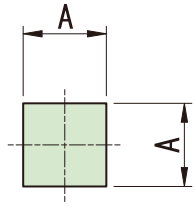
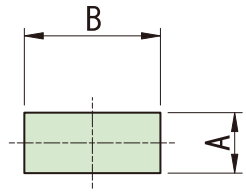
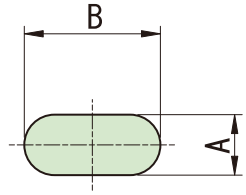
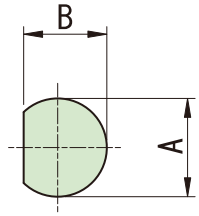
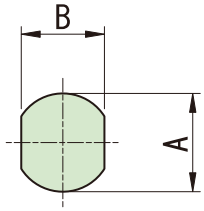
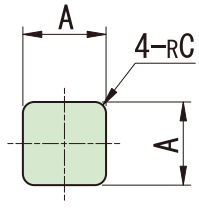
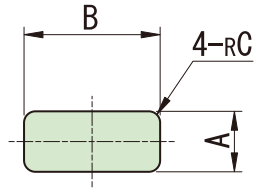
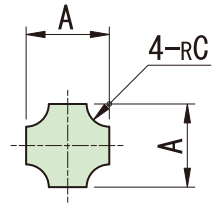
คู่มือการสั่งซื้อ 1

วิธีการสั่งตามขนาดและรูปร่างที่ต้องการ

โปรดระบุรูปร่างและขนาดที่คุณต้องการตามตารางด้านล่าง
หากรูปร่างที่คุณต้องการไม่แสดงในตารางด้านล่าง โปรดส่งแบบงานมาให้เรา

รูปร่างพั้นช์	กลม	สี่เหลี่ยมจตุรัส	สี่เหลี่ยมผืนผ้า	วงรี
รูปของ รูปร่างพั้นช์				
วิธีการเขียน	ϕA	A x A	A x B	A x B
ตัวอย่าง	ϕ10	10 x 10	5 x 20	5 x 20

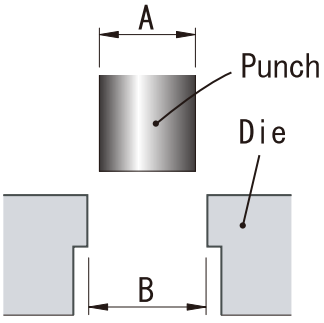
S D	W D	สี่เหลี่ยมจตุรัสใส่มุมรัศมี	สี่เหลี่ยมผืนผ้าใส่มุมรัศมี	C N-42
				
ϕA x B	ϕA x B	A x A R=C	A x B R=C	A x A R=C
ϕ20 x 16	ϕ20 x 16	10 x 10 R=2	6 x 20 R=1.5	10 x 10 R=4

Example instruction for ordering
ตัวอย่างวิธีการสั่งซื้อ

RE with radius (Punch shape) รูปร่างพั้นช์ — 6 x 20 R=1.5 (Size) ขนาด

ไปหน้าถัดไป

วิธีการสั่งค่าเคลียแรนส์



เมื่อสั่งค่าเคลียแรนส์ โปรดแจ้งให้เราทราบด้วยว่า
ทั้งสองข้าง ข้างเดียว หรือรวมค่าเคลียแรนส์

ชื่อเรียกเคลียแรนส์	รายละเอียด
ทั้งสองข้าง	B − A
ข้างเดียว	(B − A) ÷ 2
รวมค่าเคลียแรนส์	B dimension

<ข้อสังเกตุ>
(1) เพิ่ม 1.4 เท่าในการคำนวณ
สำหรับวัสดุมีความหนามากกว่า 3.2 มม.

	คำอธิบายขนาด	ขนาดของพั้นช์	ขนาดของดาย
เคลียแรนส์ของทั้งสองด้าน	ϕ20 C=0.3	ϕ20	ϕ20.3
ไมนัสเคลียแรนส์	ϕ20 minus C=0.3	ϕ19.7	ϕ20

วิธีการคำนวณค่าเคลียแรนส์

โปรดดูตารางด้านขวาของ
เพื่อคำนวณเคลียแรนส์

ค่าเคลียแรนส์ (ทั้งสองด้าน) =ความหนาของวัสดุ x อัตราส่วนเคลียแรนส์

<ข้อสังเกตุ>
(1) เพิ่ม 1.4 เท่าในการคำนวณ
สำหรับวัสดุมีความหนามากกว่า 3.2 มม.

(2) เคลียแรนส์ขั้นต่ำขึ้นอยู่กับ
แต่ละเครื่อง
โปรดดูข้อกำหนดสำหรับ เครื่องจักร
ของคุณ.

(3) โปรดดูคำแนะนำทางเทคนิคของเรา
Vol.6 สำหรับข้อมูลเพิ่มเติม

Material	Clearance ratio
เหล็กแผ่นรีดเย็น	0.15
เหล็กแผ่นรีดร้อน	
เหล็กโครงสร้าง	0.2
สแตนเลส (อ่อน)	
สแตนเลส (แข็ง)	
อะลูมิเนียม (อ่อน)	0.1
อะลูมิเนียม (แข็ง)	
ทองแดง (อ่อน)	
ทองแดง (อ่อน)	0.15
ทองเหลือง (อ่อน)	
องเหลือง (แข็ง)	0.2

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