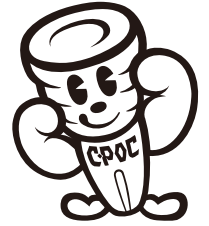


คู่มือการสั่งซื้อ 4

เลือกสเปกที่ดีที่สุด ของตัวเจาะจากข้อมูลจำเพาะของทูลที่หลากหลายของเรา



โปรดดูตารางด้านล่างเพื่อเลือกข้อมูลจำเพาะที่ดีที่สุด ของพินซ์บัดดี

■เลือกวัสดุของตัวเจาะ:

เกรด	คุณสมบัติ	ลักษณะ
ประสิทธิภาพสูง 	ซูเปอร์ครายพินซ์ (SDP)	SDP ได้รับการผลิตด้วยกระบวนการปล่อยไฟฟ้าแบบพิเศษเพื่อทำให้โครงสร้างภายในของปลายพินซ์แข็งขึ้น ซึ่งจะแตกต่างโดยสิ้นเชิง จากการเคลือบพื้นผิวเพียงอย่างเดียว นอกจากนี้ SDP ยังเป็นวิธีการที่ดีที่สุดสำหรับการเจาะแบบไม่ต้องใช้น้ำยาหล่อลื่น แสดงให้เห็นถึงประสิทธิภาพที่สูงขึ้นสำหรับสแตนเลส มากกว่าทูลแบบอื่นๆ SDP สามารถใช้กับรูปร่าง กาม RO, สี่เหลี่ยมจัตุรัส SQ, สี่เหลี่ยมผืนผ้า RE และวงรี OB ได้
	โคนิคาร์ดพินซ์ (CHP)	CHP คือการปรับเปลี่ยนวัสดุ HSS พื้นผิวของปลายหัวเจาะเรียบมากซึ่งป้องกันการยึดเกาะและการสึกหรอ
	เหล็กไฮสปีด (HSS)	เมื่อเทียบกับ D2 จะเป็นวัสดุที่ทนต่อแรงกระแทกได้ดียิ่งขึ้น ความเหนียวและทนต่อการเสียดสี
ประสิทธิภาพต่ำ 	D2	เหล็กมาตรฐานมีจำหน่ายทั่วไปในราคาที่เหมาะสม

■ตัวเลือกรูปแบบมุมปลายพินซ์

มุมปลายพินซ์ที่ดีจะช่วยลดแรงตอก ลดการดึงเศษ และลดเสียงรบกวน

ตัวเลือกรูปแบบมุมปลายพินซ์	คุณสมบัติ
แบบรูปท้อป Roof top shear 	รูปแบบที่ดีที่สุดสำหรับการเจาะ ด้วยแรงสูงสุด มุมเฉือนมาตรฐานของ CONIC คือ 2° หรือ 5° ใช้งานได้ง่าย
แบบเว้าเข้า Concave shear 	แรงเฉือนที่ดีที่สุดสำหรับเจาะร่องและเจาะต่อเนื่องเพราะมันกลับความเครียดคืน ไรต่อการแตกหักมากกว่าเพราะจุดโฟกัสที่คมชัดสำหรับความเครียด เมื่อเจาะวัสดุหนา ใช้งานได้ถ้าไม่มีจิก <div style="text-align: right;"> ทิศทางการต้านทานต่อปลายพินซ์ แบบรูปท้อป แบบเว้าเข้า </div>
แบบกลับด้าน Inverted shear 	

※ปลายพินซ์แบบเรียบ (ไม่เอียงมุม) เหมาะสำหรับทูล ไซส์ A และ B เนื่องจากใช้แรงตอกน้อย

สำหรับกระบวนการแบบลึงก็ควรใช้ปลายเจาะแบบแบนเรียบ

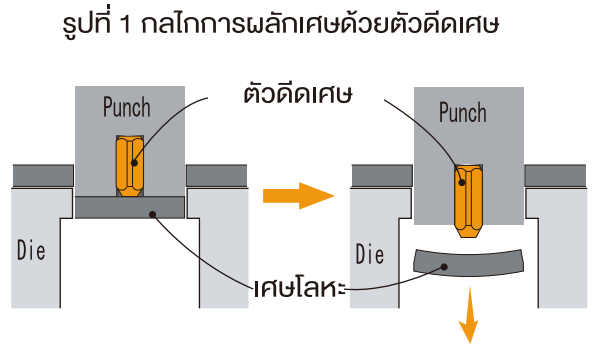
โปรดดูที่ Vol.24 ของคำแนะนำทางเทคนิคของเราสำหรับรายละเอียดเพิ่มเติม

คู่มือการสั่งซื้อ 4

■ **ตัวตัดเศษ**

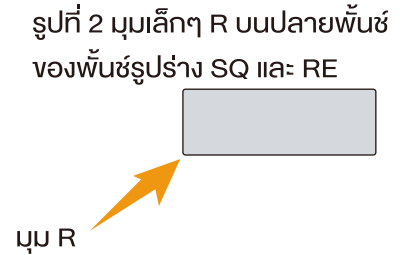
ตัวตัดเศษ นั้นดีสำหรับปัญหาการดึงเศษ โดยจะติดตั้งให้ในทูลขนาดตั้งแต่ $\phi 4$ สำหรับ RO และ 6 สำหรับรูปทรงตามมาตรฐานของเรา

โปรดดำเนินการโดยไม่ใช่ตัวตัดเศษ เมื่อทำงานที่แผ่นหนาและมีขนาดจะเล็ก ในกรณีนั้น โปรดแจ้งเราว่า "ไม่ต้องมีตัวตัดเศษ"



■ **มุมเล็กๆ "R" ที่ปลายพื้นซ์**

พื้นซ์รูปร่าง RE และ SQ มีมุมเล็กๆ R บนขอบพื้นซ์ประมาณ R=0.2 ทำงานได้ดีมากในการป้องกันปัญหาการแตกขึ้น



■ **การเคลือบ**

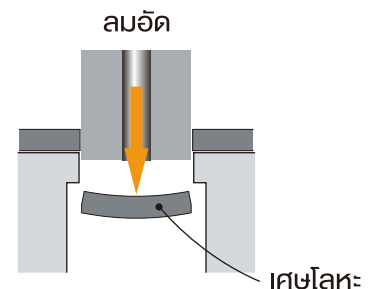
เราผลิตสารเคลือบอื่นๆ นอกเหนือจาก SDP และ CHP

ตัวเลือกการเคลือบ	คุณสมบัติ
Tuff coat	การเคลือบด้วยเกลือไอโซโทปเหล็กกล้าความเร็วสูงระดับพรีเมียมของเรา แสดงให้เห็นประสิทธิภาพสูงในการป้องกันการลอกออก ความแข็งของพื้นผิวคือ Hv900 - 1,100
TiCN coat	การเคลือบด้วย TiCN กับเหล็กกล้าความเร็วสูงระดับพรีเมียมของเรา ความแข็งของพื้นผิวอยู่ที่ Hv2,700 - 3,000 ซึ่งแข็งกว่าการเคลือบ TiN
TiN coat	การเคลือบด้วย TiN สำหรับเหล็กกล้าความเร็วสูงระดับพรีเมียมของเรา ดีสำหรับเหล็กอ่อน ความแข็งของพื้นผิวคือ Hv2,000 - 2,500
CrN coat	การเคลือบด้วย CrN กับเหล็กกล้าความเร็วสูงระดับพรีเมียมของเรา ดีสำหรับอลูมิเนียม ความแข็งของพื้นผิวคือ Hv1,700 - 2,100

■ **รูอากาศภายในตัวพื้นซ์**

ผลิตเศษออกด้วยลมอัดโดยตรงที่ออกมาจากรูอากาศที่อยู่ตรงกลางของตัวพื้นซ์

รูปที่ 3 ข้อมูลจำเพาะของรูอากาศ



<p>More information, Please contact us.</p>	<p>CONIC Co., Ltd. 10-5 Taiheidai, Shoo-cho, Katsuta-gun, Okayama 709-4321 Japan Email: tools@conic.co.jp http://www.conic.co.jp</p>	<p>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</p>
---	---	--