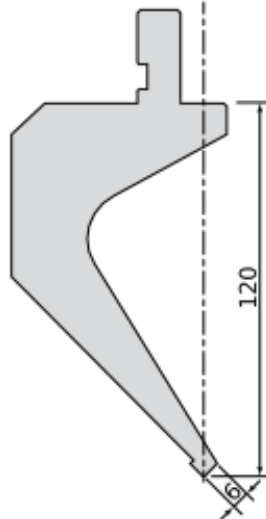
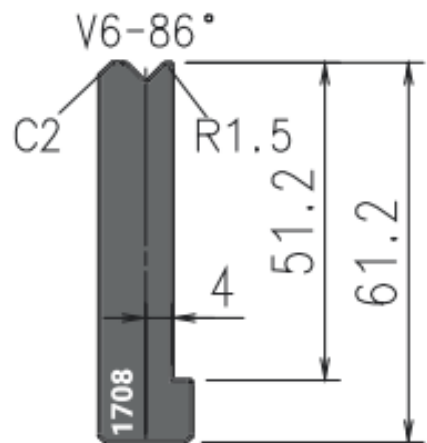
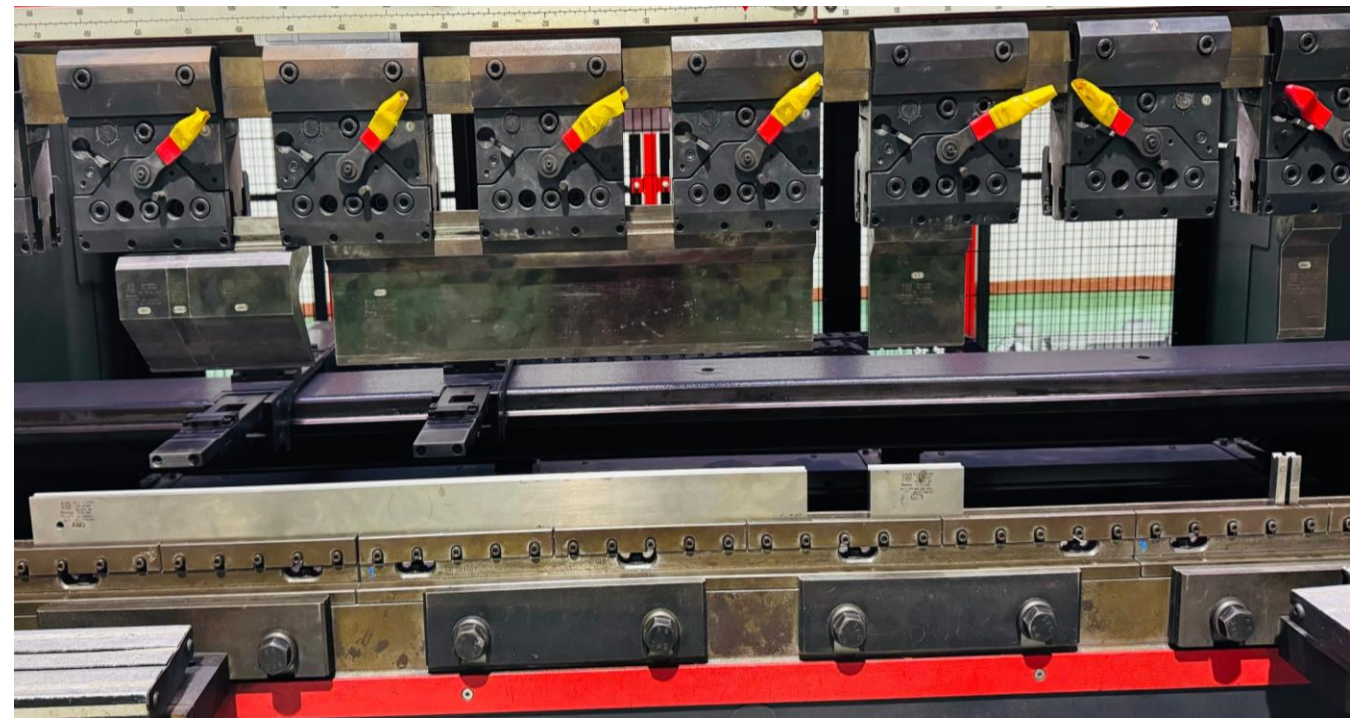
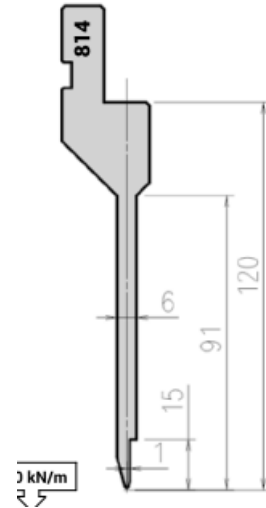


PUNCH V-DIE BENDING

PART NO. : KE02A195G02

PART NAME : CASE IN R INV



THICKNESS MAT'L (t)	V-DIE CLEARANCE (V)	PUNCH	V-DIE	FINISHED	
0.6 mm.	V6,V8	<div></div> <div>Length(ความยาว) : 170 mm. = 1 PC. AFH-A46861 FEL-953061 Tool angle = 86° Radius = 0.6</div>	<div></div> <div>Length(ความยาว) : 10 mm. 2 Pc. Tool angle = 86° Radius = 0.6</div>		
0.8 mm.	V8,V10				
1.0 mm.	V8,V10				
1.2 mm.	V10,V12				
1.5 mm.	V10,V12				
1.6 mm.	V12,V14	<div></div> <div>Length(ความยาว) : 510 mm. Tool angle = 86° Radius = 0.6</div>	<div>Length(ความยาว) : 100 mm. 2 Pc. Tool angle = 86° Radius = 0.6</div>	<div>Length(ความยาว) : 835 mm. Tool angle = 86° Radius = 0.6</div>	Ex. ความหนาของ Material 0.8 mm.
2.0 mm.	V12,V14				
2.3 mm.	V14,V18				
2.5 mm.	V18,V25				
3.0 mm.	V18,V25				
4.0 mm.	V25				

จากตาราง

V = 6t

V = 6*0.8

V = 4.8

เลือกใช้ V-DIE 6

Remark ; สำหรับการเลือกใช้ Punch V-Die ของเครื่อง Bending นั้น ทางบริษัทอนุญาตให้ผู้ปฏิบัติงานสามารถเลือกใช้อุปกรณ์ได้ตามความเหมาะสมกับงาน โดยคำนึงถึงคุณภาพของชิ้นงานและความปลอดภัยเป็นหลัก"