

Chủ biên: Ths. NGUYỄN VĂN THÀNH
Ths. NGUYỄN TRƯỜNG GIANG

Giáo trình **CÔNG NGHỆ UỐN NC**



NHÀ XUẤT BẢN LAO ĐỘNG - XÃ HỘI

Chủ biên: Th.s Nguyễn Văn Thành
Th.s Nguyễn Trường Giang

GIÁO TRÌNH **CÔNG NGHỆ UỐN NC**

NHÀ XUẤT BẢN LAO ĐỘNG - XÃ HỘI
HÀ NỘI - 2007

Lời nói đầu

Hiện nay, nhu cầu giáo trình dạy nghề để phục vụ cho các trường Cao đẳng, Trung học và Dạy nghề trên phạm vi toàn quốc ngày một tăng, đặc biệt là những giáo trình đảm bảo tính khoa học, hệ thống, ổn định và phù hợp với thực tế công tác dạy nghề ở nước ta. Trước nhu cầu đó, Nhà xuất bản Lao động – Xã hội đã phối hợp với trường Đại học Công nghiệp Hà Nội là trường có bề dày truyền thống và kinh nghiệm giảng dạy hơn 100 năm trong các lĩnh vực đào tạo về: chế tạo máy, cơ khí động lực, kỹ thuật công nghệ thông tin, kỹ thuật điện tử, kỹ thuật điện, kỹ thuật nhiệt, quản trị kinh doanh, kế toán, công nghệ may, hoá vô cơ... để xây dựng cuốn sách.

Cuốn ***"Giáo trình công nghệ uốn NC"*** do nhóm giáo viên bộ môn Gia công kim loại tấm, Trung tâm Việt Nhật, Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội biên soạn với sự trợ giúp của các chuyên gia Nhật Bản, dựa trên kinh nghiệm thực tiễn và các tài liệu tham khảo của các cơ sở đào tạo nghề trong và ngoài nước.

Giáo trình đề cập tới các kiến thức cơ bản về kỹ thuật gia công trên máy uốn, thao tác vận hành trang thiết bị, cách thức chuẩn bị phôi và lập trình gia công sản phẩm... Nội dung giáo trình đưa ra nhiều bài tập thực hành cụ thể, trình bày tỉ mỉ rất thuận lợi cho học viên.

Quá trình biên soạn, các tác giả đã có nhiều cố gắng song không tránh khỏi những thiếu sót. Rất mong sự góp ý của các độc giả, giáo viên, học sinh và những người quan tâm để cuốn giáo trình ngày một hoàn thiện hơn.

Xin chân thành cảm ơn.

Nhà Xuất bản Lao động - Xã hội

Phần I

KIẾN THỨC CƠ BẢN VỀ GIA CÔNG TRÊN MÁY UỐN

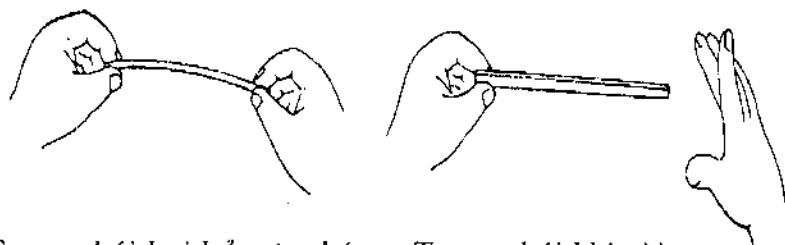
I. BIẾN DẠNG UỐN

1.1. Biến dạng dẻo

Khi hai tay cầm hai đầu một thanh kim loại mỏng khê bẻ, giữ nguyên trạng thái đó và quan sát ta thấy thanh kim loại đã bị biến dạng cong nhưng khi ta rời tay thì thanh kim loại lại trở về trạng thái thẳng ban đầu.

Có nghĩa là khi tác dụng một ngoại lực thì kim loại bị biến dạng nhưng khi ngoại lực mất đi thì lại quay trở về trạng thái ban đầu.

Đây được gọi là biến dạng đàn hồi.



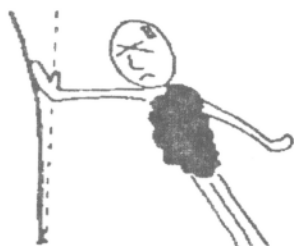
Trạng thái hơi bẻ một chút Trạng thái khi rời tay

Hình 1.1. Biến dạng đàn hồi

Tuy nhiên nếu bề mạnh hơn nữa thì thanh kim loại có thể sẽ bị cong hẳn. Khi đó dù có bỏ tay ra thanh kim loại cũng không trở về trạng thái ban đầu nữa. Có nghĩa là dù có loại bỏ ngoại lực thì cũng không thể khôi phục lại hình dạng ban đầu.

Hiện tượng duy trì trạng thái biến dạng này được gọi là biến dạng dẻo hay biến dạng tạo hình.

Việc gia công để tạo ra các biến dạng tạo hình này được gọi là gia công tạo hình. Gia công uốn được gọi là gia công tạo hình.



Loại bỏ ngoại lực, trở về trạng thái ban đầu

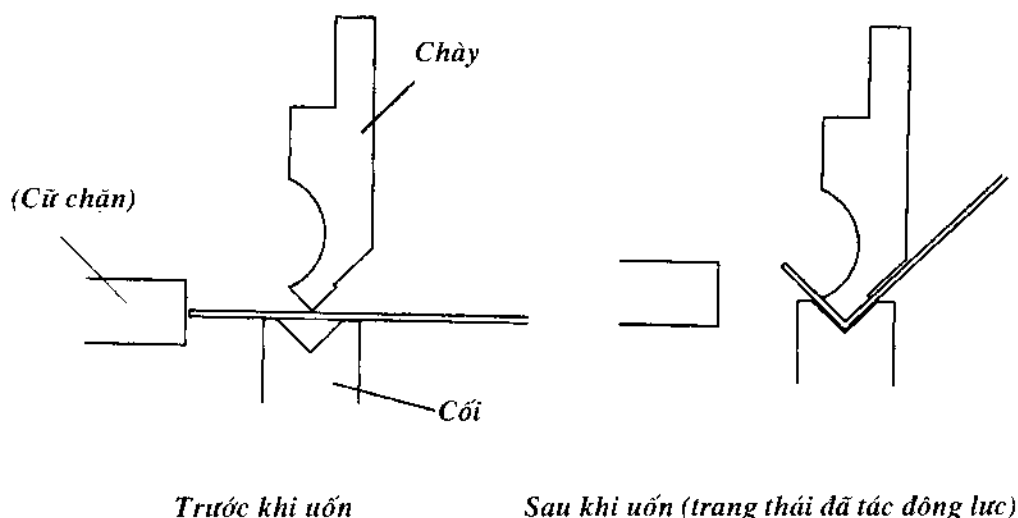


Loại bỏ ngoại lực, không trở về trạng thái ban đầu

Hình 1.2. Biến dạng dẻo hay biến dạng tạo hình

Khuôn của máy uốn có rất nhiều chủng loại và hình dáng để có thể gia công ra những sản phẩm có hình dạng từ đơn giản đến phức tạp. Thông thường người ta sử dụng loại khuôn đơn giản và tiến hành gia công thành nhiều công đoạn. Loại khuôn kiểu này được gọi là loại

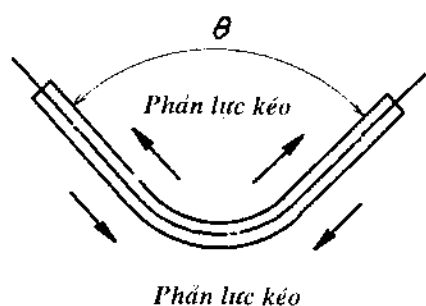
khuôn vạn năng, có thể sử dụng để gia công nhiều kiểu hình. Loại khuôn vạn năng có cấu tạo bao gồm cối hình chữ V lõm và chày hình chữ V lồi.



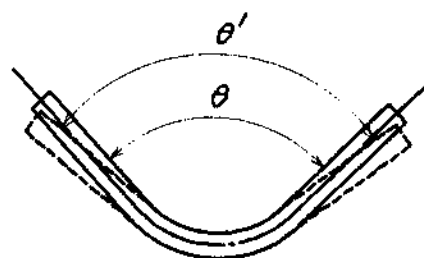
Hình 1.3. Khuôn vạn năng

1.2. Đàn hồi ngược (spring back) và đàn hồi thuận (spring in)

Khi ta tác dụng một ngoại lực vượt quá giới hạn đàn hồi để làm biến dạng kim loại, khi loại bỏ ngoại lực thì kim loại có xu hướng quay trở về trạng thái ban đầu dù chỉ là một chút ít. Nguyên nhân là do tính đàn hồi dù chỉ tồn tại một chút thôi cũng khiến cho kim loại bị đẩy về trạng thái cũ. Đặc biệt trong gia công uốn, lực nén xuất hiện ở mặt trước và lực kéo xuất hiện ở mặt sau của tấm kim loại thì sẽ phát sinh ra phản lực được biểu diễn như hình dưới đây, cho nên cho dù có uốn đến góc độ cần thiết thì tấm kim loại cũng sẽ bị đàn hồi trở lại như biểu diễn trong hình vẽ. Hiện tượng này được gọi là đàn hồi ngược (spring back).



Trạng thái khi đang tác dụng lực



Trạng thái khi đã loại bỏ lực

Hình 1.4. Đàn hồi ngược

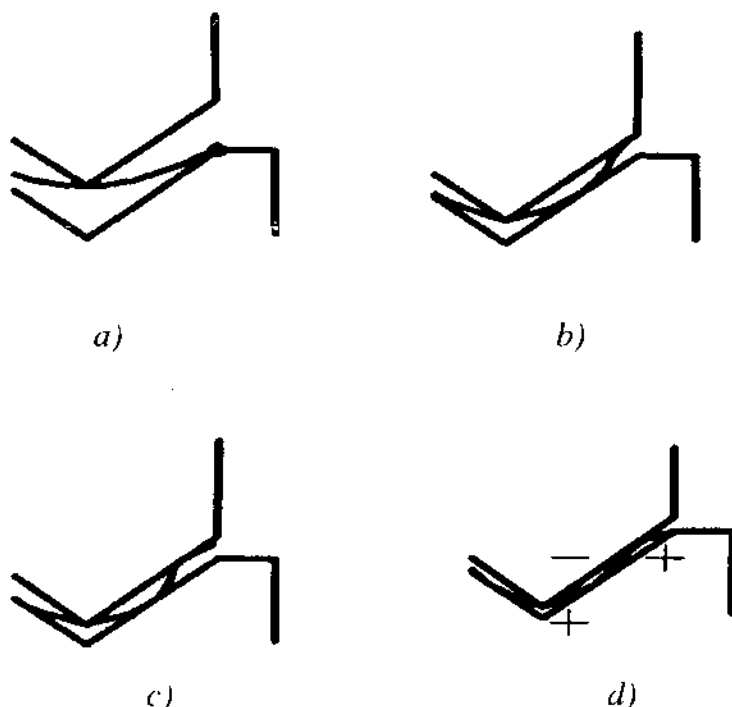
Lực đàn hồi thường tập trung ở phần góc nhưng còn tùy thuộc vào tính chất vật liệu, chiều dày, áp lực và bán kính uốn mà có sự thay đổi nên việc dự đoán chính xác lực này là rất khó.

Đàn hồi thuận (spring in) là hiện tượng xảy ra trong quá trình uốn chữ V.

Trong quá trình uốn, vật liệu được đặt giữa chày và cối ban đầu sẽ tì lên hai vai của cối như trạng thái cong (hình 1.5a).

Tiếp tục quá trình uốn thì vật liệu sẽ biến dạng qua các mức (hình 1.5b) và (hình 1.5c). Có nghĩa là điểm tựa của vật liệu sẽ di chuyển dọc theo đường dốc của thân cối. Phần kim loại nằm ở bên ngoài điểm tựa sẽ tách ra khỏi đường dốc của thân cối và chạm vào chày và bị đập ngược lại do chày.

Tiếp tục quá trình uốn thì cuối cùng vật liệu sẽ bị ép giữa chày và cối và sẽ có hình dạng gần giống với hình dạng của chày (hình 1.5d).



Hình 1.5. Các trạng thái đàn hồi của vật liệu

Khi đó vật liệu có thể coi là sự kết hợp liên tiếp từng phần được tạo thành do nguyên nhân của đàn hồi ngược (+) và đàn hồi thuận (-).

Do đó tùy thuộc vào cách tác dụng lực mà tạo nên vật có cả trạng thái của đàn hồi ngược và đàn hồi thuận.

* Xu hướng của hiện tượng đàn hồi ngược:

- Vật liệu mà có giới hạn đàn hồi cao thì hiện tượng đàn hồi ngược lớn.

Ví dụ: SPCC có đàn hồi ngược nhỏ hơn SUS

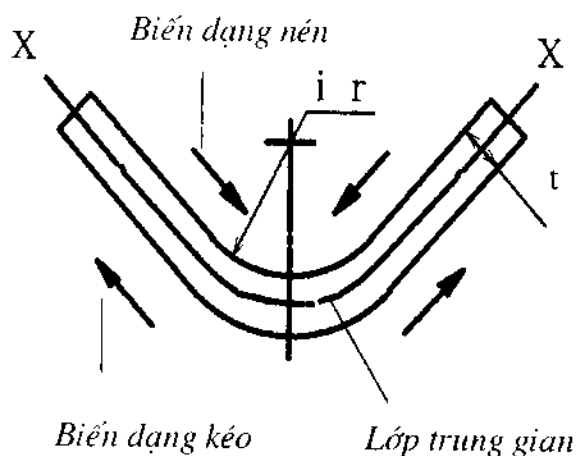
- Bán kính uốn R càng lớn thì đàn hồi ngược càng lớn.

Ví dụ: Trong trường hợp bán kính uốn $R=2t$ (t là chiều dày tấm kim loại), đàn hồi ngược nhỏ hơn trường hợp bán kính uốn $R=5t$.

1.3. Lớp trung gian và sự dịch chuyển của lớp trung gian

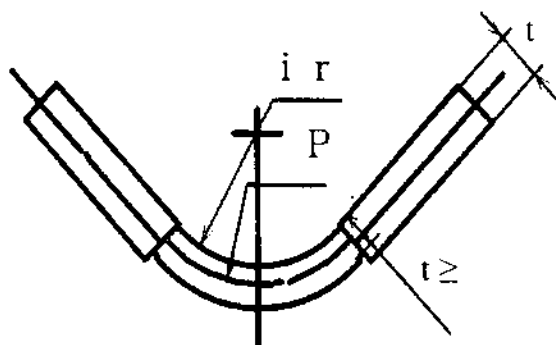
Giả sử ta tiến hành gia công uốn vật liệu bằng chày và cối, sau khi kết thúc gia công hình chữ V thì mặt bên trong sẽ phát sinh biến dạng nén và mặt ngoài sẽ phát sinh biến dạng kéo.

Độ lớn của sự biến dạng này sẽ lớn nhất ở bề mặt của tấm kim loại và nhỏ dần khi đi sâu vào trong chiều dày tấm, ở phần trung tâm xuất hiện lớp kim loại mà không có biến dạng nén lẫn biến dạng kéo. Lớp kim loại này được gọi là lớp trung gian và được thể hiện trên đường X-X.



Hình 1.6. Lớp trung gian

Vị trí của lớp trung gian này ở phần trung tâm của chiều dày tấm kim loại khi bán kính uốn trong (ir) lớn hơn 5 lần chiều dày, nếu nhỏ hơn thì chiều dày giảm dần từ t thành t' và lớp trung gian sẽ di chuyển vào phía bên trong.



Hình 1.7. Sự di chuyển của lớp trung gian

Nếu gọi bán kính của lớp trung gian là P thì thông thường ta có:

$$ir \geq 5t \quad \text{thì} \quad P - ir = 0.5t$$

$$ir < 5t \quad \text{thì} \quad P - ir = (0.25 \div 0.4)t$$

Việc lớp trung gian di chuyển vào trong khi chiều dày của vật liệu giảm, đơn giản có nghĩa là vật liệu đã bị kéo dài ra. Mức kéo này là không dự đoán được, nếu ta lấy vị trí giữa tám vật liệu làm kích thước tính khai triển của phôi thì kích thước của sản phẩm uốn sẽ trở thành lớn quá.

Lớp trung gian dù là kéo hay nén thì cũng không thay đổi chiều dài so với trước khi gia công nên có thể sử dụng trong việc tính toán khai triển chiều dài vật liệu của sản phẩm gia công uốn.

II. CÁC PHƯƠNG PHÁP UỐN

Có 3 phương pháp bao gồm: uốn bộ phận (part bending), uốn đáy (bottoming) và uốn đồng xu (coining). Trong đó uốn bộ phận và uốn đáy được gọi là uốn không khí (air bending).

Khi tác dụng lực vào vật liệu được đặt giữa chày và cối, ban đầu chỉ tác dụng một lực mà không hề làm cong vật liệu sau đó từ từ gia tăng lực và việc uốn được nhanh chóng diễn ra.

Ở giai đoạn đầu, với sự thay đổi giá trị lực nhỏ nhưng sự biến đổi góc lớn và ở giá trị góc uốn 130^0 giá trị lực đạt cao nhất (100 kN/m, điểm ①).

Từ góc độ uốn 100^0 trở đi thì biến đổi góc giảm dần nhưng ngược lại, lực tác dụng lại tăng lên và đạt giá trị khoảng 120 kN/m tại góc 90^0 . Khi đó lực được gọi là tải trọng cần thiết “necessary tonnage” (điểm ②).

Tiếp tục gia tăng lực thì góc uốn sẽ chỉ thay đổi khoảng $(3 \div 4)^0$ so với góc 90^0 , có nghĩa là góc uốn nhọn. Khi góc uốn trở thành góc nhọn, nếu ta tiếp tục tác dụng lực lớn hơn thì nó lại một lần nữa quay trở về góc 90^0 . Lực khi đó sẽ gấp khoảng 6 lần so với tải trọng cần thiết, do sự gia tăng áp lực mạnh mà sự biến đổi góc là rất ít (điểm ③).

Điểm ① thể hiện uốn bộ phận.

Điểm ② thể hiện uốn đáy.

Điểm ③ thể hiện uốn đồng xu.

2.2. Uốn bộ phận (part bending)



Hình 1.9. Uốn bộ phận

2.2.1. Khái niệm

Đây là phương pháp uốn vật liệu với 3 điểm là 2 vai A và B của cội chữ V và đỉnh chày C.

2.2.2. Đặc điểm

Phạm vi góc uốn là tự do nên giả sử ta sử dụng khuôn uốn góc 30^0 thì phạm vi góc uốn là từ 180^0 đến 30^0 nghĩa là tất cả các kiểu góc từ uốn góc vuông, uốn góc nhọn và uốn góc tù.

Độ chính xác góc uốn là thấp nhất trong 3 phương pháp uốn.

2.2.3. Chiều rộng V (khoảng cách hai vai cội)

Chiều rộng V trong uốn bộ phận lớn hơn so với phương pháp uốn đáy và bằng khoảng $(12 \div 15)$ lần chiều dày vật liệu là tốt nhất.

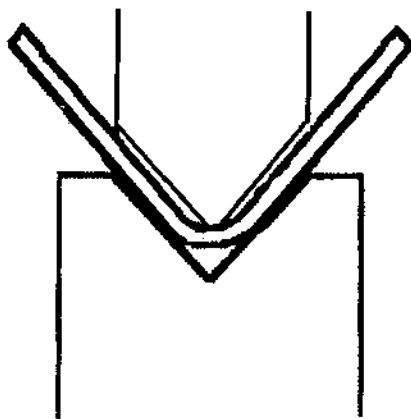
2.3. Uốn đáy (bottoming)

2.3.1. Khái niệm

Đây là phương pháp uốn mà trong thuật ngữ tiếng Anh có nghĩa là “ấn đáy” hoặc “chọc đáy”, là phương pháp uốn vật liệu tại mặt chữ V của khuôn.

2.3.2. Đặc điểm

Uốn đáy là phương pháp có thể đạt được độ chính xác cao với lực tác dụng tương đối nhỏ.



Hình 1.10. Uốn đáy

2.3.3. Chiều rộng V

Chiều rộng V trong uốn đáy là giá trị được tính toán dựa trên chiều dày vật liệu và hệ số tương ứng với chiều dày.

Chiều dày t (mm)	$0.5 \div 2.6$	$3.0 \div 8$	$9 \div 10$	> 12
Chiều rộng V (mm)	$6 t$	$8 t$	$10 t$	$12 t$

Ví dụ:

Chiều dày: 1.6 mm $V = 6 t = 6 \times 1.6 = 9.6$ Chọn $V=10$ (mm)

Chiều dày: 3.2 mm $V = 8 t = 8 \times 3.2 = 25.6$ Chọn $V=25$ (mm)

* Bảng chiều rộng V trên chỉ là một bảng để tham khảo, còn việc quyết định chiều rộng V còn phải phụ thuộc vào các yếu tố khác như bán kính uốn, chiều rộng mép uốn nhỏ nhất.

2.3.4. Bán kính uốn của mặt trong (ir)

Tại các góc uốn của vật liệu đều có cung tròn. Trong đó người ta gọi bán kính uốn của mặt trong là bán kính trong hoặc ir (inside radius). ir trong uốn đáy theo kinh nghiệm thực tế là bằng $1/6$ chiều rộng V . Có nghĩa là $ir = V/6$

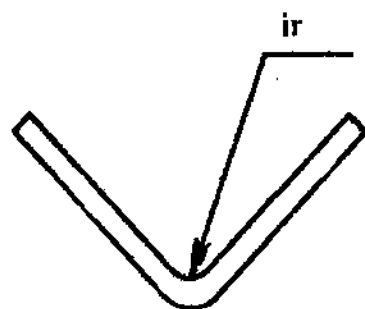
Ví dụ:

Khi $V = 6$ mm thì $ir = 6/6 = 1$ mm

Khi $V = 12$ mm thì $ir = 12/6 = 2$ mm

Khi $V = 6t$ thì $ir = 6t/6 = t$ (mm)

Nếu $ir = t$ thì ir được gọi là ir tiêu chuẩn hay bán kính chiều dày, có rất nhiều sản phẩm với bán kính chiều dày.



Hình 1.11. Bán kính uốn của mặt trong (ir)

2.3.5. Góc độ của khuôn

Uốn đáy là phương pháp uốn chịu ảnh hưởng của đàn hồi ngược. Vì vậy áp dụng lực đàn hồi ngược để tiến hành uốn được sử dụng rất nhiều và đây cũng là lý do mà trong góc độ khuôn của uốn 90° lại có $88^\circ, 86^\circ, 85^\circ, 84^\circ, 80^\circ$.

Trong uốn đáy thì nguyên tắc là góc độ của phần đầu chày phải bằng với góc độ V của cối.

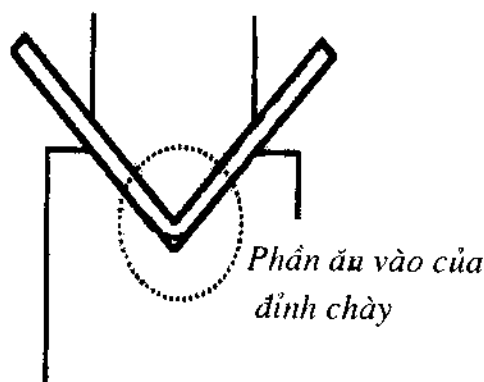
2.4. Uốn đồng xu (coining)

2.4.1. Khái niệm

Đây là phương pháp uốn mà phần đỉnh chày ăn sâu vào vật liệu làm triệt tiêu đàn hồi ngược phát sinh do áp lực bề mặt giữa chày và cối.

2.4.2. Đặc điểm

Phương pháp uốn này có độ chính xác rất cao và có thể đạt được bán kính trong rất nhỏ. Tuy nhiên cũng cần lực tác dụng lớn hơn khoảng $(5 \div 8)$ lần so với tải trọng cần thiết (uốn đáy).



Hình 1.12. Uốn đồng xu (coining)

2.4.3. Chiều rộng V

Chiều rộng V sử dụng trong phương pháp uốn này nhỏ hơn so với phương pháp uốn đáy: Chiều rộng V bằng 5 lần chiều dày vật liệu với hai lý do sau:

- Khi ir nhỏ thì lực ăn sâu vào trong của phần đỉnh chày nhỏ đi.
- Khi diện tích của bề mặt chữ V nhỏ thì áp lực lên bề mặt vật liệu lớn.

Cả hai lý do trên đều để nhằm mục đích không tác dụng lực thừa.

2.4.4. Góc độ khuôn

Không giống như uốn đáy, phương pháp uốn này không có đàn hồi ngược nên góc độ khuôn sẽ bằng với góc của sản phẩm.

2.4.5. Giới hạn gia công của uốn đồng xu

Đây là phương pháp uốn cần lực tác dụng lớn, với tấm kim loại SPCC dày 1.6 mm thì cứ 1 m chiều dài uốn cần 750 kN, với chiều dày 2 mm cần 1150 kN.

Mặc dù còn tùy thuộc vào khả năng chịu lực của khuôn sử dụng nữa nhưng nói chung giới hạn chiều dày vật liệu gia công không vượt quá 2 mm.

2.5. Sử dụng 3 phương pháp uốn

Dưới đây là bảng so sánh về 3 phương pháp uốn. Việc lựa chọn phương pháp nào trong số 3 phương pháp này sẽ được quyết định dựa trên mục đích và tính năng sử dụng của sản phẩm. Hơn nữa còn cần phải làm thế nào để phát huy được các ưu điểm của từng phương pháp uốn.

Phương pháp uốn	Chiều rộng (V)	Bán kính uốn trong (ir)	Sai lệch góc độ	Độ chính xác bề mặt	Đặc trưng
Uốn bộ phận	(12÷15)t	(2÷2.5)t	> ±45'	Tạo thành mặt cong lớn ở góc	Phạm vi của góc độ uốn là tự do
Uốn dầy	(6÷12)t	(1÷2)t	± 30'	Tốt	Chỉ cần sử dụng lực nhỏ nhưng tạo được độ chính xác cao
Uốn đồng xu	5t	(0.5÷0.8)t	± 15'	Tốt	Có độ chính xác rất cao nhưng tải trọng cần thiết lớn hơn uốn dầy từ (5÷8) lần

III. LỰC UỐN

Lực uốn là cơ sở để tính toán xem với máy uốn hiện tại có khả năng thực hiện được hay không và dùng khi lựa chọn loại máy mới.

Hơn nữa để đảm bảo rằng khuôn không bị hỏng thì việc biết được lực uốn là điều rất quan trọng.

3.1. Công thức tính toán lực uốn

Lực cần thiết trong uốn V được tính theo công thức sau:

$$P = C \times \frac{L \times t^2 \times \sigma_b}{V}$$

Trong đó:

P: Lực cần thiết trong uốn V (kN)

L: Chiều dài uốn (m)

C: Hệ số bù

t: Chiều dày vật liệu (mm)

V: Chiều rộng V của khuôn uốn

σ_b : Giới hạn bền vật liệu
(N/mm²)

Với: Giá trị C – hệ số bù thay đổi tùy thuộc vào tỷ số V/t, khi V/t càng nhỏ thì giá trị C càng lớn.

Tuy nhiên trên đây chỉ căn cứ vào một dữ liệu (tỷ số V/t), nếu dựa vào dữ liệu khác thì giá trị C sai lệch tới khoảng 15%. Như vậy giá trị C không chỉ phụ thuộc vào tỷ số V/t và điều này làm cho công thức không hoàn toàn chính xác.

Hơn nữa trong quá trình gia công sản phẩm mà thực hiện tính toán lực uốn theo công thức thì nhiều khi cũng không thích hợp về mặt năng suất. Vì vậy, ta sử dụng bảng thể hiện mối quan hệ giữa lực tác dụng trên 1 m chiều dài uốn và chiều rộng V sử dụng.

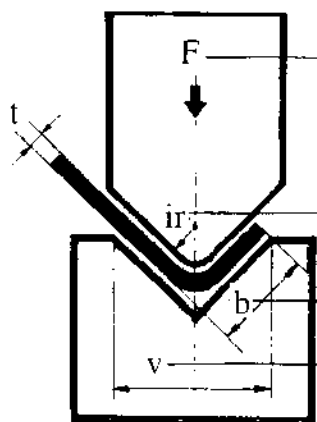
Tuy nhiên, ta phải hiểu rõ 4 mối quan hệ dưới đây rút ra từ công thức trên.

- Lực uốn tỷ lệ nghịch với chiều rộng V.
- Lực uốn tỷ lệ thuận với chiều dài uốn.
- Lực uốn tỷ lệ thuận với bình phương chiều dày vật liệu.
- Lực uốn tỷ lệ thuận với giới hạn bền của vật liệu.

Trong đó giá trị C theo tỷ số V/t như sau:

V	C
5t	1.45
8t	1.33
10t	1.28
12t	1.24
16t	1.20

3.2. Cách xem bảng lực uốn



Hình 1.13. Lực uốn

Khi đã có chiều dày và bán kính uốn trong của sản phẩm thì từ bảng sau ta có thể biết được:

- 1: Áp lực cần thiết cho 1 m chiều dài uốn
- 2: Chiều rộng V của khuôn sử dụng
- 3: Chiều rộng mép uốn nhỏ nhất đạt được khi uốn.

t : Chiều dày (vật liệu có giới hạn bền $450 \div 500 \text{ N/mm}^2$)

F: Áp lực trên 1m chiều dài uốn (kN/m)

ir: Bán kính uốn trong (mm)

b: Chiều rộng mép uốn nhỏ nhất (mm)

V: Chiều rộng V của cối (mm)

Chú ý: Chiều rộng V của cối thông thường dựa vào bảng sau.

t(mm)	0.5÷2.6	3÷8	9÷10	>12
V(mm)	(5÷6)t	(6÷8)t	(8÷10)t	12t

Phần I. Kiến thức cơ bản về gia công trên máy uốn

mm	V mm	4	6	7	8	10	12	14	16	18	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250
	b mm	2.8	4	5	5.5	7	8.5	10	11	13.5	14	17.5	22	28	35	45	55	71	89	113	140	175
	ir mm	0.7	1	1.1	1.3	1.6	2	2.3	2.6	3	3.3	4	5	6.5	8	10	13	16	20	26	33	41
0.5		40	30																			
0.6		60	40	40	40																	
0.8		110	70	70	50	40																
1			110	100	80	70	60															
1.2			170	140	120	100	80	70	60													
1.4				190	150	130	110	100	90	80												
1.6					220	170	150	130	110	100	90											
2.0						270	220	190	170	150	130	110										
2.3						360	300	250	230	190	170	150	120									
2.6								330	280	250	220	180	140									
3.0									380	340	300	240	190	150								
3.2									440	410	340	270	220	170	140							
3.5										540	410	330	260	200	160	130						
4.0											540	430	340	270	210	170						
4.5												560	440	340	270	210						
5.0													520	420	330	260	210					
6														600	430	380	300	240				
7																520	410	330	260			
9																	670	540	430			
10																	850	670	530	420		
12																		960	780	600	550	
16																			1360	1070	860	
19																				1500	1250	1000
22																					1600	1300
25																						2100
30																						

Cách xem bảng lực uốn:

Ví dụ 1: SS400 $t = 1.2$ $V = 8$ $P = ?$

Đáp số 120 kN/m

Ví dụ 2: SS400 $t = 2.3$ $V = 14$ $P = ?$

Đáp số 250 kN/m

Ví dụ 3: SS400 $t = 3.2$ $V = 25$ $P = ?$

Đáp số 270 kN/m

Ví dụ 4: SS400 $t = 1.6$ $V = 10$ $P_{(2m \text{ uốn})} = ?$

Lực trên 1m uốn dựa theo bảng là 170 kN. Vì lực tỷ lệ thuận với chiều dài uốn cho nên lực cho 2 m uốn là:

$$170 \text{ (kN/m)} \times 2 \text{ (m)} = 340 \text{ kN}$$

Ví dụ 5: SS400 $t = 1.6$ $V = 8$ $P = ?$

Lực uốn trong trường hợp $V=10$ theo bảng là 170 kN/m, vì lực tỷ lệ nghịch với chiều rộng V nên:

$$170 \text{ (kN/m)} \times 10/8 = 212.5 \text{ (kN/m)}$$

Ví dụ 6: SUS 304 (giới hạn bền là 600 N/mm^2) $t = 2.0$ $V = 12$
 $P = ?$ (Với giới hạn bền của SS400 là 450 N/mm^2).

Theo bảng trường hợp SS400, $t = 2.0$, $V = 12$ lực uốn là 220 kN/m. Vì lực tỷ lệ thuận với giới hạn bền nên:

$$220 \text{ (kN/m)} \times 600/450 \approx 293 \text{ (kN/m)}$$

Ví dụ 7: SUS 304 (giới hạn bền là 600 N/mm^2) $t = 1.5$ $V = 10$
 $P = ?$ (Với giới hạn bền của SS400 là 450 N/mm^2).

Theo bảng trường hợp SS400, $t = 1.4$, $V = 10$ lực uốn là 130 kN/m. Vì lực tỷ lệ thuận với giới hạn bền và chiều dày vật liệu nên:

$$130 \text{ (kN/m)} \times 600/450 \times (1.5/1.4)^2 \approx 199 \text{ (kN/m)}$$

Ví dụ 8: Chiều rộng mép uốn nhỏ nhất khi sử dụng cối có rãnh $V = 8$ mm.

Đáp số: khoảng 5.5 mm.

** Chú ý:*

Trong quá trình uốn cần phải đảm bảo mép uốn của sản phẩm không nằm thấp hơn vai cối nếu không quá trình uốn sẽ không chính xác. Thao tác như thế này không những không đảm bảo chất lượng uốn mà còn nguy hiểm.

Chiều rộng mép uốn nhỏ nhất là kích thước mép uốn giới hạn để không xảy ra hiện tượng trên. Kích thước này xấp xỉ mặt nghiêng của cối thể hiện trong công thức dưới đây:

$$b = \frac{\sqrt{2}}{2} V \quad (\text{trường hợp góc độ cối } 90^\circ)$$

Ví dụ 9: Chiều rộng mép uốn nhỏ nhất khi sử dụng cối có rãnh $V = 25$ mm.

Đáp số: Khoảng 18 mm

Ví dụ 10: Bán kính uốn trong (ir) khi sử dụng cối có rãnh $V = 10$ mm.

Đáp số: Khoảng R1.6

** Chú ý:*

ir trong uốn đáy là: $ir = V/6$

Ví dụ 11: Bán kính uốn trong (ir) khi sử dụng cối có rãnh $V = 18$ mm.

Đáp số: Khoảng R3

IV. CHIỀU DÀI KHAI TRIỂN

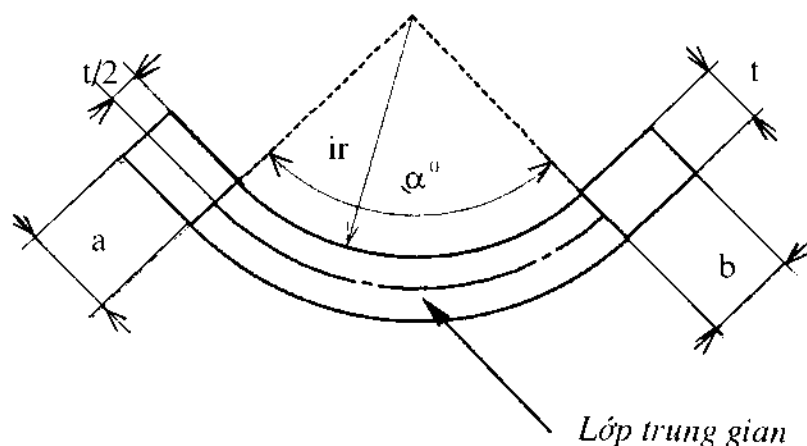
Khi tiến hành uốn thì cần thiết biết kích thước khai triển của sản phẩm uốn.

Như đã trình bày trong phần 1.3, khi tiến hành uốn thì phần mặt trong sẽ phát sinh biến dạng nén và phần mặt ngoài phát sinh biến dạng kéo. Còn phần trung tâm của chiều dày (lớp trung gian) không tồn tại cả biến dạng nén lẫn biến dạng kéo. Có nghĩa là phần lớp trung gian không thay đổi chiều dài sau khi uốn nên sẽ được sử dụng trong tính toán kích thước khai triển.

Đương nhiên đây là tính toán trên lý thuyết nên chỉ là một giá trị gần đúng, để được chính xác cần tiến hành uốn thử. Vị trí của lớp trung gian thay đổi tùy thuộc vào bán kính trong (ir).

4.1. Trường hợp $ir \geq 5t$

Nếu ir mà lớn hơn hoặc bằng chiều dày thì ngay cả ở vị trí uốn, chiều dày cũng không thay đổi. Có nghĩa là lớp trung gian sẽ nằm ở đường tâm của chiều dày ($t/2$).



Hình 1.14. Lớp trung gian nằm ở tâm chiều dày

Bán kính lớp trung gian của phần cong: $(ir + t/2)$

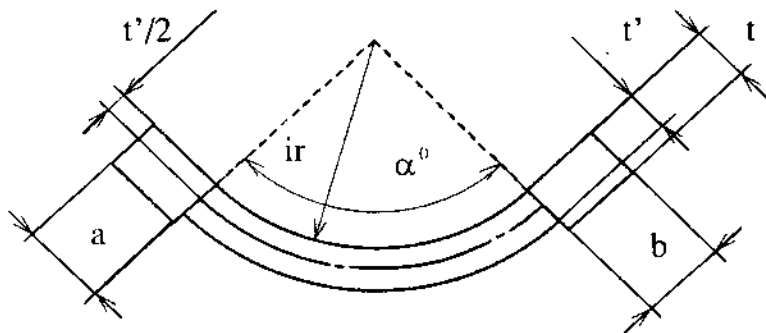
Chiều dài phần cong của lớp trung gian: $2\pi(ir + \frac{t}{2}) \frac{\alpha^0}{360^0}$

Chiều dài khai triển trong hình trên bao gồm cả phần đường thẳng (không bị uốn) sẽ là:

$$L = a + 2\pi(ir + \frac{t}{2}) \frac{\alpha^0}{360^0} + b$$

4.2. Trường hợp $ir < 5t$

Khi giá trị ir nhỏ so với chiều dày ($ir < 5t$) thì khi tấm kim loại bị kéo, chiều dày sẽ giảm (t thành t') và lớp trung gian sẽ di chuyển vào trong.



Hình 1.15. Lớp trung gian di chuyển vào trong

Mối quan hệ giữa bán kính trong ir và chiều dày t' được thể hiện trong bảng sau:

ir/t	t'/t
< 0.5	~ 0.4
$0.5 \div 1.5$	0.6
$1.5 \div 3.0$	0.66
$3.0 \div 5.0$	0.8
> 5	1.0

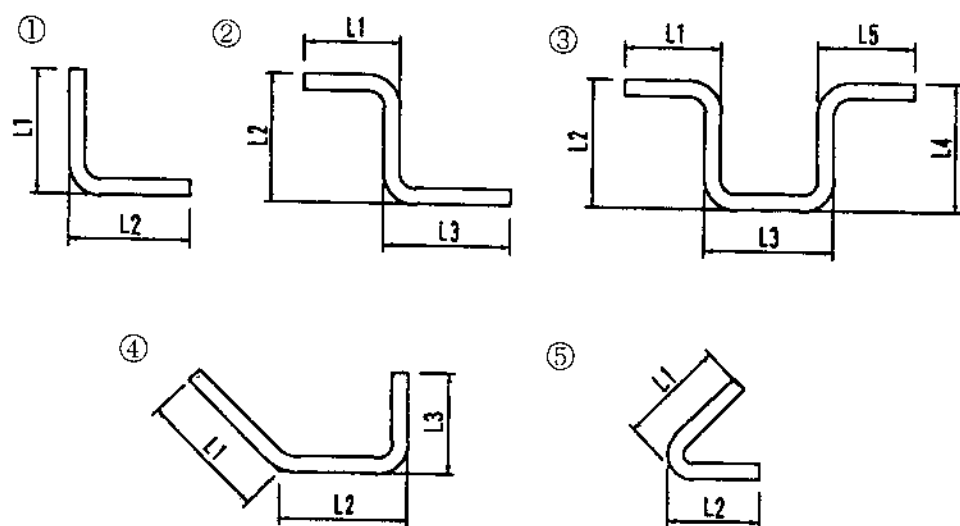
Chiều dài khai triển cũng tính giống như trường hợp $ir \geq 5t$:

$$L = a + 2\pi(ir + \frac{t}{2}) \frac{\alpha^0}{360^0} + b$$

4.3. Cách tính kích thước khai triển theo mặt ngoài

Việc tính toán kích thước khai triển theo lớp trung gian bằng phương pháp đưa ra ở phần trên trong trường hợp có nhiều vị trí uốn sẽ phức tạp. Vì vậy ta sử dụng phương pháp tính kích thước khai triển theo mặt ngoài. Phương pháp này trước hết là tính tổng toàn bộ kích thước ngoài của sản phẩm sau đó trừ đi giá trị bù uốn của tất cả những chỗ uốn.

Trong các hình vẽ dưới đây, kích thước khai triển theo mặt ngoài là các kích thước: L1, L2, L3, L4 và L5.



Hình 1.16. Các kích thước triển khai theo mặt ngoài

Chiều dài khai triển trong mỗi dạng uốn ở trên với giá trị bù $C1$ cho uốn 90° , giá trị bù $C2$ cho uốn góc tù, giá trị bù $C3$ cho uốn góc nhọn được tính như sau:

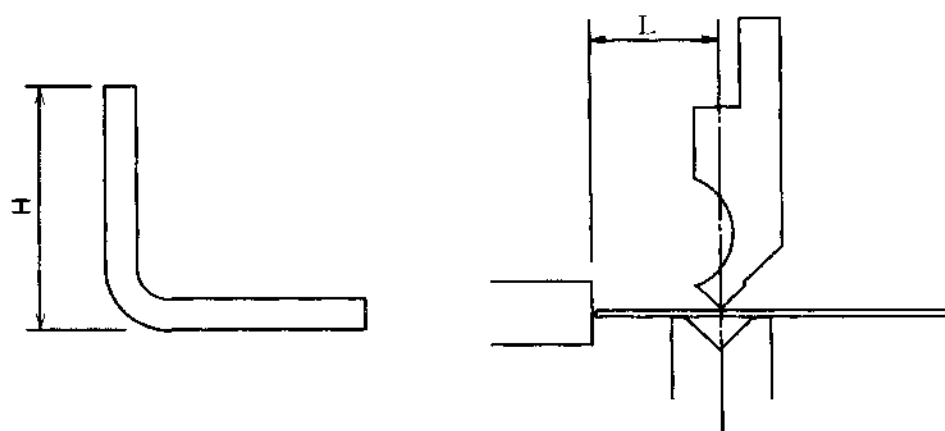
- ① $L1 + L2 - C1$
- ② $L1 + L2 + L3 - 2C1$
- ③ $L1 + L2 + L3 + L4 + L5 - 4C1$
- ④ $L1 + L2 + L3 - C1 - C2$
- ⑤ $L1 + L2 - C3$

Hiện nay có những máy uốn có gắn bộ điều khiển số NC tự tính toán ra giá trị bù. Tuy nhiên tùy từng nhà sản xuất gắn các điều kiện khác nhau về cách tính cho NC của họ và đương nhiên đây được coi là bí mật công nghệ (Know How) không phổ biến ra ngoài.

V. GIÁ TRỊ BÙ

5.1. Định nghĩa

Người ta gọi chênh lệch giữa kích thước ngoài H sau khi uốn (kích thước mép uốn) và kích thước cũ chặn L trong khi uốn là giá trị kéo một bên, gấp đôi giá trị kéo một bên này được gọi là giá trị bù (hay cũng có thể gọi là giá trị kéo hai bên).



Hình 1.17. Giá trị kéo một bên

$H - L$: Giá trị kéo một bên

Giá trị kéo một bên $\times 2$ = Giá trị kéo hai bên.

5.2. Các yếu tố quyết định giá trị bù

Các yếu tố ảnh hưởng đến giá trị bù:

Chiều dày, loại vật liệu, chiều rộng V của cối, góc uốn, phương pháp uốn (loại uốn không khí hay uốn kiểu đồng xu), bán kính uốn trong (ir), bán kính của chày, hướng uốn so với thớ vật liệu, lô hàng sản xuất...

Theo đó khi đòi hỏi độ chính xác cao trong tính toán thì cần tiến hành uốn thử bằng cách sử dụng mẫu vật liệu ở cùng một lô để tìm ra giá trị bù cho loại vật liệu đó.

5.3. Cách tìm giá trị bù bằng cách uốn thử

5.3.1. Cách 1

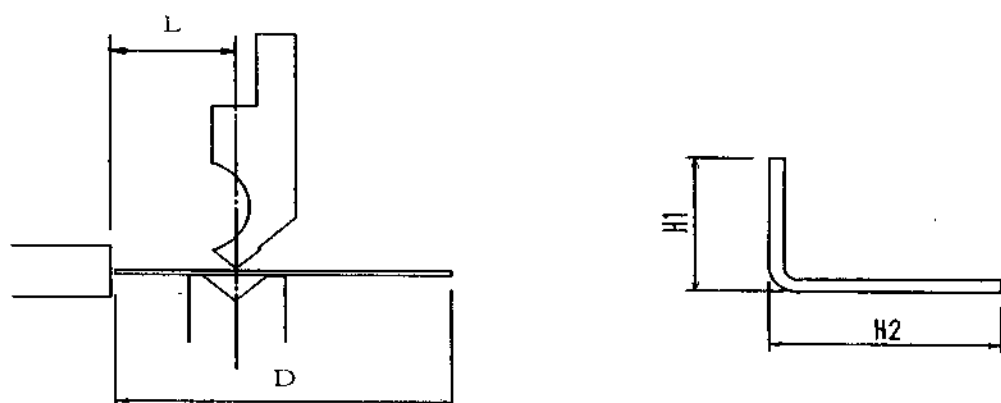
1. Tính giá trị D – chiều dài khai triển.

2. Tiến hành uốn 90° một cách thật chính xác với kích thước cũ chặn (kích thước L) tùy ý. Trong trường hợp này không cần thiết phải biết chính xác kích thước cũ chặn.

3. Tính kích thước mép $H1$ và $H2$ sau khi uốn.

4. $(H1 + H2) - D =$ Giá trị kéo hai bên.

5. Giá trị kéo hai bên/2 = Giá trị kéo một bên.



Hình 1.18. Cách tìm giá trị bù bằng cách uốn thử

Với phương pháp trên nếu ta tiến hành uốn với kích thước cũ chặn $L = D/2$ mà được kết quả $H1 = H2$ thì kích thước L đó là chính xác.

Nếu trường hợp $H1 \neq H2$ thì cần kiểm tra xem có phải là do dung sai kích thước cũ chặn hay vật liệu sử dụng không đồng nhất về thành phần kim loại.

5.3.2. Cách 2

Nếu kích thước cũ chặn mà chính xác thì chênh lệch giữa kích thước ngoài sau khi uốn (chiều rộng mép uốn) và kích thước cũ chặn khi uốn là giá trị kéo một bên như được trình bày trong phần 5.1, gấp đôi giá trị kéo một bên ta được giá trị bù.

Giá trị kéo một bên SPCC (Uốn 90°)

$\frac{L}{V}$	4	6	7	8	10	12	14	16	18	20	25	32
0.5	0.47	0.55	0.59	0.63	0.70							
0.6	0.54	0.62	0.65	0.69	0.77	0.85						
0.7	0.60	0.68	0.72	0.78	0.83	0.91	0.99					
0.8	0.67	0.74	0.78	0.82	0.90	0.97	1.05	1.13				
1.0	0.80	0.87	0.91	0.95	1.03	1.10	1.18	1.28	1.33	1.41		
1.2		1.00	1.04	1.08	1.15	1.23	1.31	1.38	1.48	1.54		
1.5		1.18	1.22	1.25	1.33	1.40	1.48	1.55	1.63	1.70	1.89	
1.6			1.28	1.32	1.40	1.47	1.55	1.62	1.70	1.77	1.96	2.22
2.0				1.57	1.65	1.72	1.79	1.87	1.94	2.02	2.21	2.47
2.3				1.75	1.82	1.90	1.97	2.05	2.12	2.20	2.38	2.65
2.5					1.99	2.07	2.14	2.21	2.29	2.36	2.55	2.81
2.6						2.13	2.21	2.28	2.36	2.43	2.62	2.88
3.0						2.37	2.44	2.52	2.59	2.66	2.84	3.10
3.2						2.51	2.58	2.66	2.73	2.80	2.98	3.24

Giá trị kéo một bên SUS (Uốn 90°)

$\frac{L}{V}$	4	6	7	8	10	12	14	16	18	20	25	32
0. 5	0.52	0.63	0.69	0.75	0.86							
0. 6	0.58	0.69	0.75	0.80	0.92	1.03						
0. 7	0.64	0.75	0.81	0.86	0.98	1.09	1.20					
0. 8	0.70	0.81	0.87	0.92	1.04	1.15	1.26	1.37				
1. 0	0.82	0.94	0.99	1.05	1.17	1.29	1.40	1.52	1.64	1.75		
1. 2		1.05	1.10	1.15	1.27	1.38	1.50	1.61	1.72	1.83		
1. 5		1.23	1.28	1.34	1.45	1.56	1.67	1.79	1.90	2.01	2.29	
1. 6			1.34	1.40	1.51	1.62	1.73	1.85	1.96	2.07	2.35	2.74
2. 0				1.64	1.74	1.85	1.96	2.07	2.18	2.28	2.55	2.93
2. 3				1.81	1.93	2.04	2.15	2.26	2.37	2.49	2.77	3.16
2. 5					2.04	2.16	2.27	2.38	2.49	2.60	2.88	3.28
2. 6						2.22	2.33	2.44	2.55	2.66	2.94	3.34
3. 0						2.45	2.56	2.68	2.79	2.90	3.18	3.57
3. 2						2.57	2.68	2.80	2.91	3.02	3.30	3.69

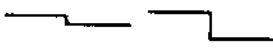
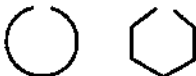
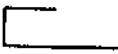
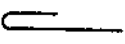
Giá trị kéo một bên AL (Uốn 90°)

t \ V	4	6	7	8	10	12	14	16	18	20	25	32
0. 5	0.40	0.44	0.47	0.49	0.54							
0. 6	0.46	0.50	0.53	0.55	0.60	0.65						
0. 7	0.52	0.56	0.59	0.61	0.66	0.71	0.76					
0. 8	0.58	0.62	0.65	0.67	0.72	0.77	0.82	0.87				
1. 0	0.69	0.74	0.77	0.80	0.85	0.90	0.95	1.00	1.06	1.11		
1. 2		0.86	0.89	0.91	0.96	1.01	1.06	1.11	1.15	1.20		
1. 5		1.04	1.07	1.09	1.14	1.19	1.24	1.29	1.33	1.38	1.50	
1. 6			1.13	1.15	1.20	1.25	1.30	1.35	1.39	1.44	1.56	1.73
2. 0				1.40	1.45	1.49	1.54	1.58	1.63	1.67	1.79	1.94
2. 3				1.57	1.62	1.67	1.72	1.76	1.81	1.86	1.98	2.15
2. 5					1.74	1.79	1.83	1.88	1.93	1.98	2.10	2.27
2. 6						1.85	1.89	1.94	1.99	2.04	2.16	2.33
3. 0						2.09	2.13	2.18	2.23	2.28	2.40	2.57
3. 2						2.20	2.25	2.30	2.35	2.40	2.52	2.69

VI. KHUÔN UỐN

Các sản phẩm trên máy uốn rất đa dạng, tùy thuộc vào chức năng sử dụng mà có thể là vật lớn, vật nhỏ, tấm dày, tấm mỏng, hình dạng đơn giản, hình dạng phức tạp, loại vật liệu khác nhau... Loại máy uốn này là loại máy vạn năng nên có thể gia công được tất cả các kiểu sản phẩm được liệt kê ở trên.

Ta có thể chia theo hình dạng các sản phẩm bằng máy uốn như sau:

Uốn V		Uốn bậc thang	
Uốn U		Uốn ống	
Uốn gấp khúc		Uốn R	
Uốn móc		Uốn tròn	
Uốn sóng		Uốn L	
Uốn khép kín		Uốn tổng hợp	

Trong các kiểu uốn thì 3 kiểu: uốn V, uốn R và uốn gấp mép sử dụng khuôn uốn tiêu chuẩn.

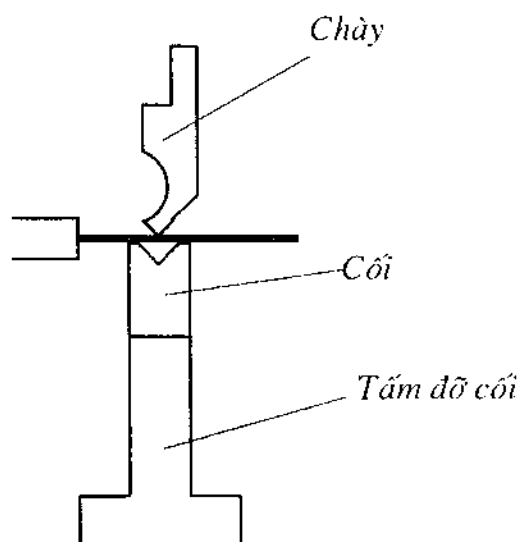
(tham khảo Catalog STANDARD TOOL)

Các kiểu uốn còn lại được gọi là các kiểu đặc trưng của khuôn (khuôn đặc biệt).

Khuôn uốn bao gồm:

- Chày (khuôn trên/dao trên/khuôn dục).

- Cối (khuôn dưới/dao dưới/khuôn cái).
- Tấm đỡ (tấm đỡ chày và tấm đỡ cối).



Hình 1.19. Khuôn uốn

6.1. Chày

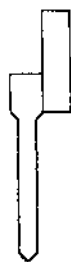
6.1.1. Ví dụ mặt cắt ngang của các loại chày



a) Chày tiêu chuẩn



b) Chày cổ lồng



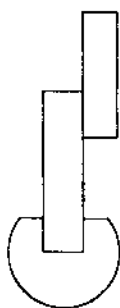
b) Chày hình kiếm thẳng



d) Chày cửa trượt



e) Chày góc nhọn



f) Chày R dùng cho tấm kim loại dầy



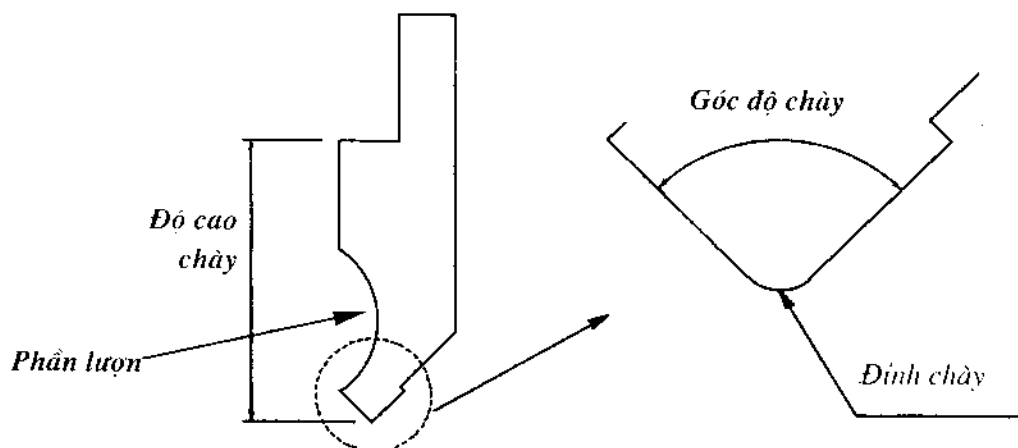
g) Chày dùng trong uốn gấp mép

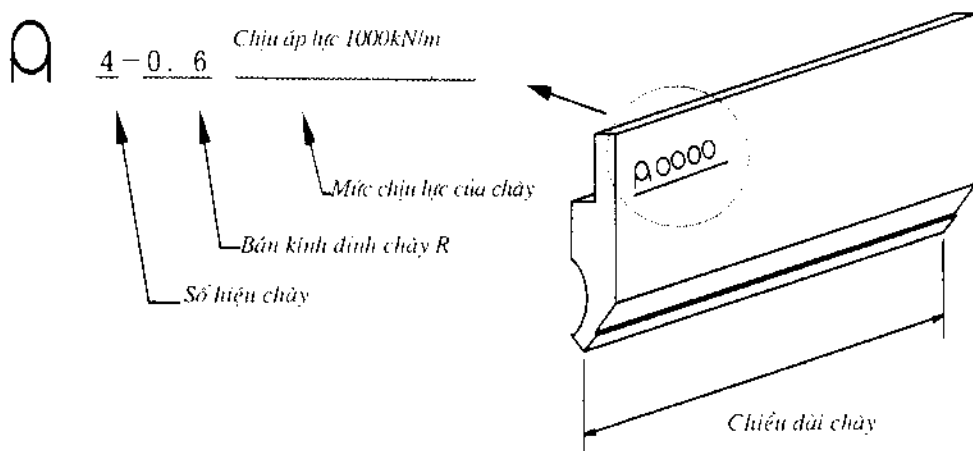
Hình 1.20. Mặt cắt ngang của các loại chày

Như được thể hiện trong hình vẽ mặt cắt ở trên, các chày khác nhau về góc độ đỉnh, độ cao, phần lượn...

Việc sử dụng loại chày nào là tùy thuộc vào hình dạng của sản phẩm định uốn (có thể tham khảo bảng kết hợp khuôn trong catalog khuôn).

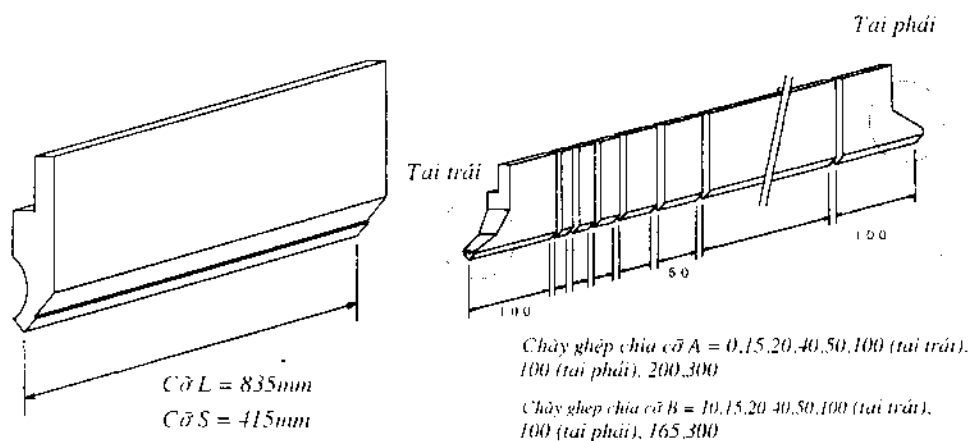
6.1.2. Cấu tạo của chày

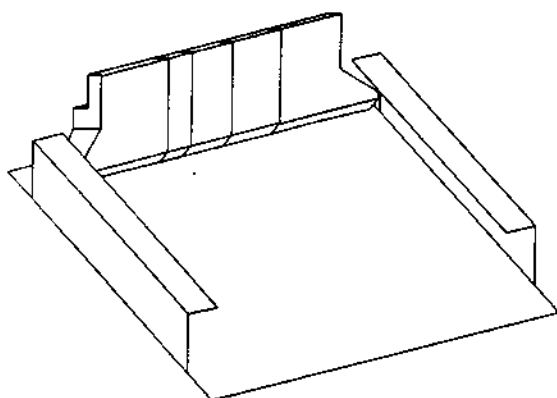




Hình 1.21. Cấu tạo của chày

6.1.3. Chiều dài chày





Hình 1.22. Chiều dày chày

Chày gồm nhiều phần như hình trên gọi là chày ghép, nó được sử dụng để gia công các sản phẩm dạng hình hộp.

6.1.4. Cách xem Catalog

金型NO	断面形状
1 6 全面焼入 HRC 47±2 1000kN/m	先端 0.2R 0.8R 1.5R 3.0R
1 4 7 (NO16 分型型) 全面焼入 HRC 47±2 450kN/m	断面形状は NO 1 6 と同じ 先端 0.2R 0.8R 1.5R 3.0R

Số hiệu: 16

Mức chịu lực: 1000kN/m

Góc độ chày: 90°

Chiều cao chày: 67mm

Bán kính đỉnh chày R: 0.2, 0.8, ...

Chiều dài chày cỡ L hoặc S

Số hiệu: 147 (Loại tách ra từ loại số 16)

Mức chịu lực: 450kN/m

Góc độ chày: 90°

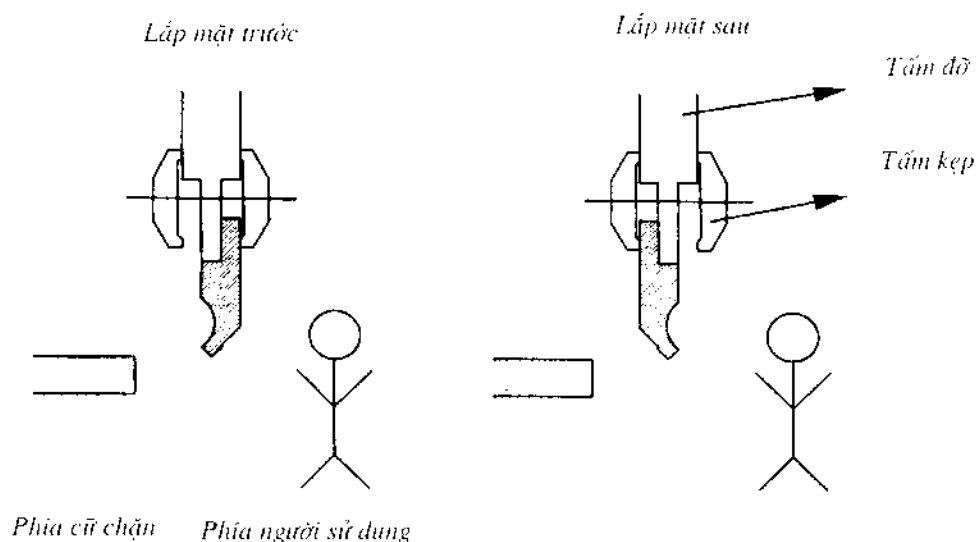
Chiều cao chày: 67mm

Bán kính đỉnh chày R: 0.2, 0.8, ...

Chiều dài có kích cỡ phân chia

*Có kích thước dạng tại

6.1.5. Hướng lắp



Hình 1.23. Các hướng lắp của chày

Khi lắp ghép, thông thường chày được lắp ở mặt trước của tấm đỡ (phía người sử dụng). Với một số loại tấm đỡ, khi cần thiết chày có thể lắp ở mặt sau. Khi đó, ta tháo tấm kẹp ở phía trước lắp về phía sau của tấm đỡ.

6.2. Cối

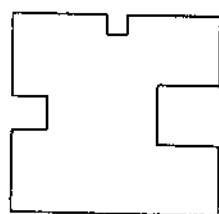
6.2.1. Ví dụ mặt cắt các loại cối



Cổ 2V



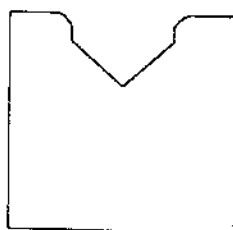
Cổ 1V dùng cho kim loại mỏng



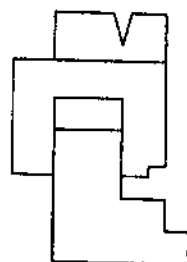
Cổ 3U



Cổ 2V ghép



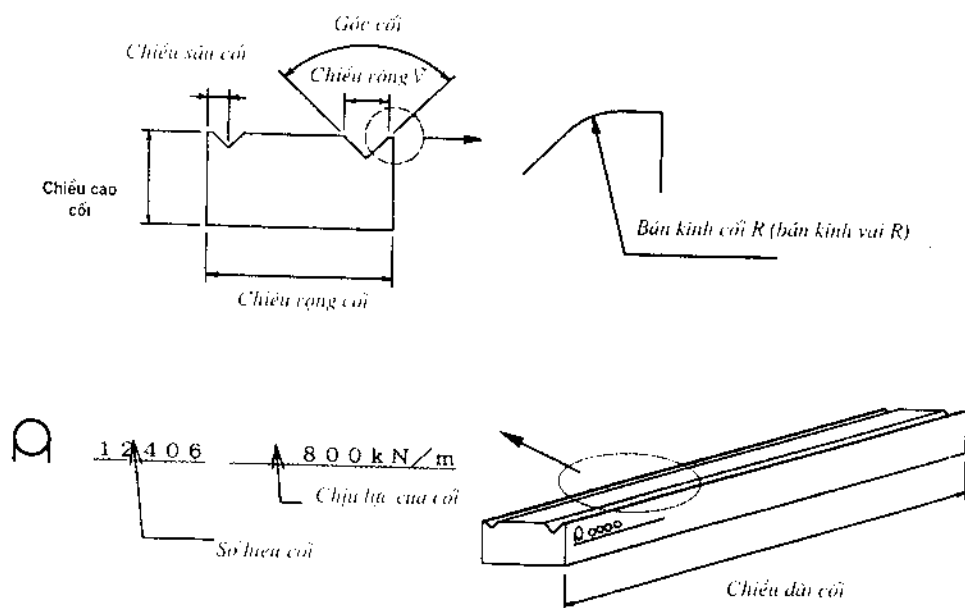
Cổ 1V dùng cho kim loại dày



Khuôn dôi cho gập nếp

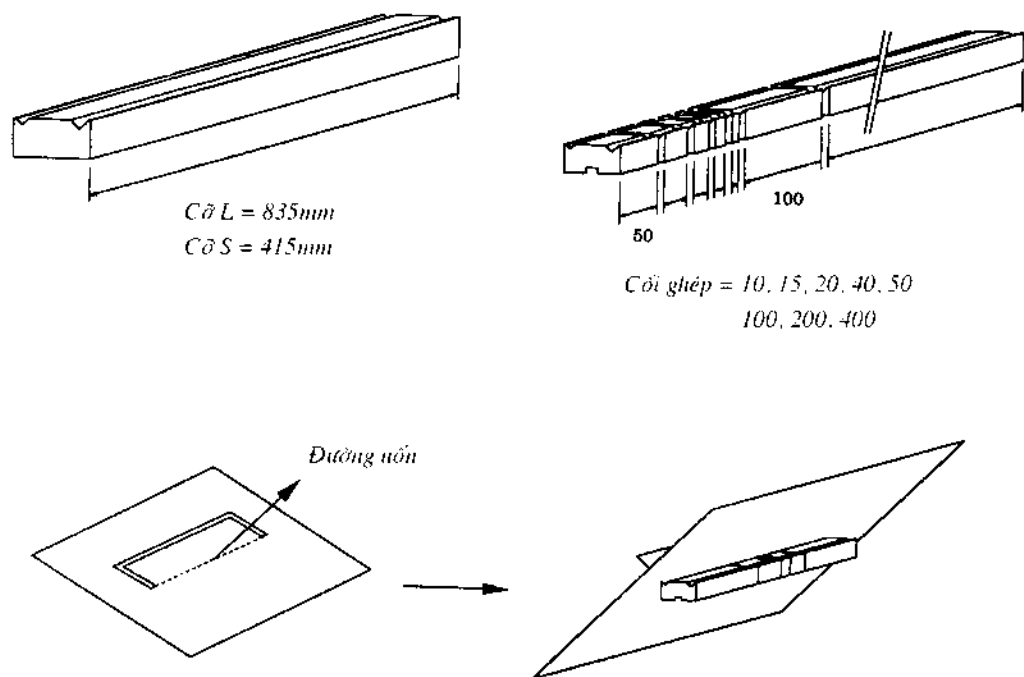
Hình 1.24. Mặt cắt các loại cổ

6.2.2. Cấu tạo cổ



Hình 1.25. Cấu tạo cổ

6.2.3. Chiều dài cối



Hình 1.26. Chiều dài cối

Cối ghép giống như hình vẽ trên được sử dụng trong trường hợp cần thiết chiều dài cối bằng chiều dài đường uốn.

6.2.4. Cách xem Catalog

金型NO	断面形状
1 2 4 (90° 8×12—本物) 全面焼入 HRc 47±2 800kN/m	
30310 (90° 8×12 分銅型) 全面焼入 HRc 47±2 700kN/m	

Số hiệu: 124

Mức chịu lực: 800kN/m

Góc độ cối: 90°

Chiều rộng: 8mm, 12mm

Bán kính cối R: 0.5 (V=8)
0.8 (V=12)

Chiều cao cối: 26mm

Chiều sâu cối: 5.5mm, 7.5mm (thay đổi tùy theo hướng lắp)

Chiều dài cối: Cỡ L hoặc cỡ S

Số hiệu: 30310

Mức chịu lực: 700kN/m

Chiều cao cối: 16mm

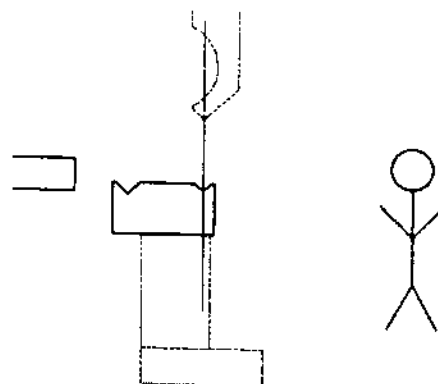
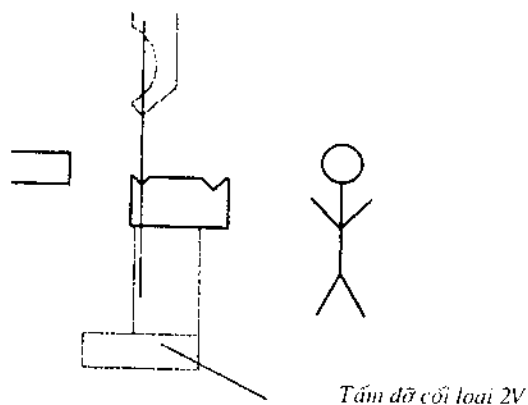
Chiều dài cối: Ghep, cỡ L hoặc S

*Ngoài ra các thông số khác giống với loại 124

6.2.5. Hướng lắp

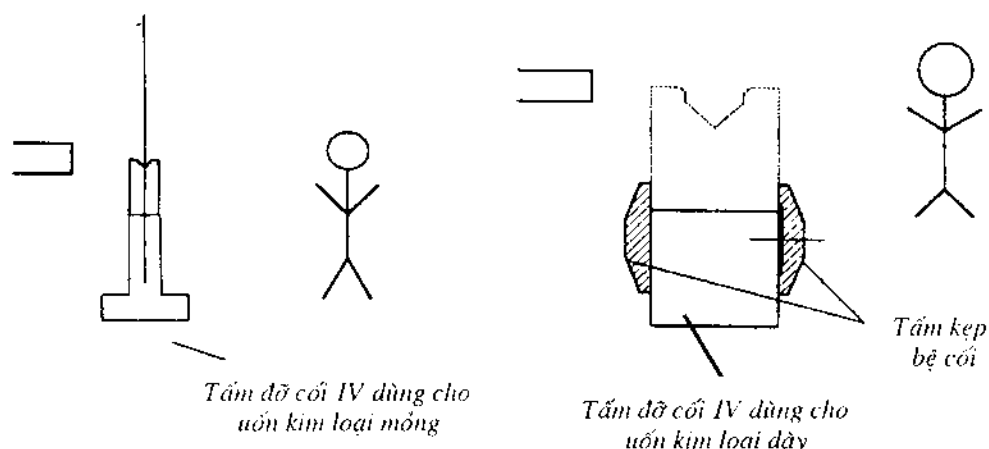
Lắp mặt trước

Lắp mặt sau



Hình 1.27. Hướng lắp của cối 2V

* *Chú ý:* Cối 2V sẽ được lắp đặt giống như hình trên theo hướng lắp của tấm đỡ cối. Việc lắp mặt sau là nguy hiểm cho người sử dụng bởi theo cách đó V sử dụng sẽ ở về phía người thao tác nên nếu cối bị vỡ thì các mảnh vỡ sẽ bắn về phía người thao tác.

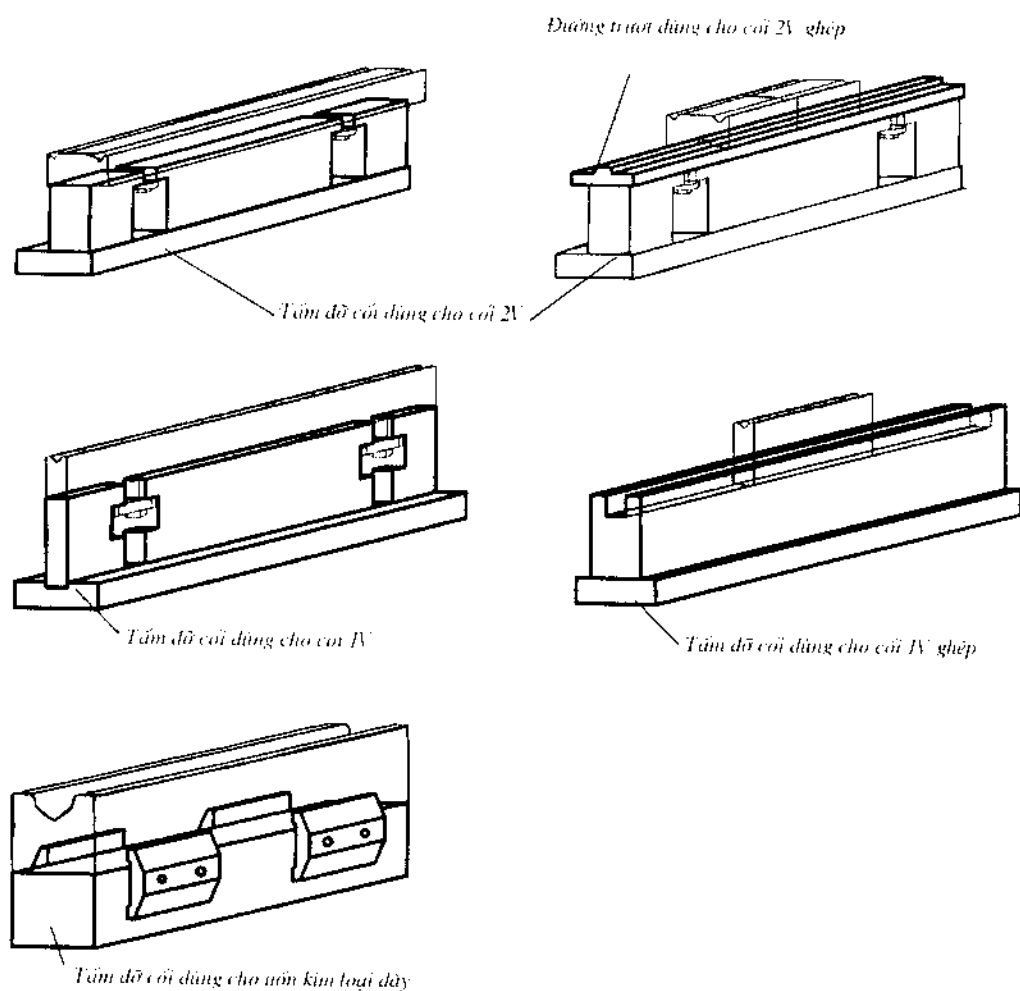


Hình 1.28. Lắp cối IV

Cối 1V được lắp như hình trên. Không quy định bắt buộc là lắp mặt trước hay lắp mặt sau nhưng thông thường để người sử dụng có thể xác nhận được các thông số ta nên hướng mặt ghi thông số cối về phía người sử dụng. Với cối IV dùng cho kim loại dày, sử dụng tấm đỡ cối như hình trên cần chú ý đến chiều lắp của tấm đỡ cối (hướng lắp tấm kẹp).

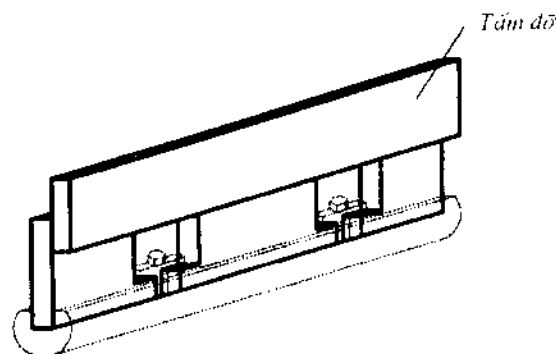
6.3. Tấm đỡ

6.3.1. Tấm đỡ cối



Hình 1.29. Các loại tấm đỡ cối

6.3.2. Tấm đỡ chày



Hình 1.30. Tấm đỡ chày

6.4. Cách chọn khuôn uốn

Trong lựa chọn khuôn uốn cần có sự tính toán tổng hợp. Nghĩa là cần tuân theo một trình tự tính toán để tránh lựa chọn sai.

♦ Trình tự chọn khuôn

6.4.1. Chọn cối

a) Chọn chiều rộng V

+ Chiều rộng V tiêu chuẩn.

Chiều rộng V tiêu chuẩn được quyết định bằng phương pháp uốn và chiều dày tấm kim loại.

* Trường hợp uốn đáy

t	0.5 – 2.6	3.0 – 8	9 – 10	>12
V	6t	8t	10t	12t

+ Chiều rộng mép uốn nhỏ nhất cho phép

Xác định xem chiều rộng mép uốn nhỏ nhất (b) trong bảng áp lực có thoả mãn không. Tùy từng trường hợp mà ta phải chọn chiều rộng V nhỏ hơn chiều rộng V tiêu chuẩn nhưng cần chú ý là khi chiều rộng V nhỏ thì áp lực sẽ lớn.

$$b = \frac{\sqrt{2}}{2} V$$

+ Bán kính uốn trong (ir)

Trường hợp trên bản vẽ sản phẩm có quy định ir thì cần phải chọn chiều rộng V sao cho thoả mãn ir đó. Tùy từng trường hợp mà ta phải chọn chiều rộng V lớn hơn hoặc nhỏ hơn chiều rộng V tiêu chuẩn.

$$ir = \frac{V}{6}$$

b) Khảo sát lại chiều rộng V theo lực uốn

Nếu đã quyết định chiều rộng V ta có thể tính toán được lực cần thiết cho uốn. Tiến hành kiểm tra các mục sau đối với lực đó.

+ Tải trọng cho phép của máy có được thoả mãn không.

Nếu lực uốn vượt quá tải trọng cho phép của máy thì sẽ không thể tiến hành gia công được. Do đó, trường hợp vượt quá tải trọng cho phép của máy thì cần chọn chiều rộng V lớn hơn hay sử dụng máy có tải trọng lớn hơn.

+ Khả năng chịu lực của khuôn có thoả mãn hay không.

Nếu lực uốn vượt quá khả năng chịu lực của khuôn thì khuôn sẽ bị vỡ. Điều này bao gồm cả khả năng chịu lực của chày. Vì vậy khi lựa chọn cần xác định chính xác khả năng chịu lực của khuôn.

6.4.2. Chọn chày

a) Chọn kiểu mặt cắt

Kiểu mặt cắt của chày được quyết định bởi hình dạng sản phẩm. Có nghĩa là phải chọn loại nào không làm ảnh hưởng đến sản phẩm sau khi uốn. Điều này có liên quan đến trình tự uốn nên khi lựa chọn chày cần phải tham khảo trình tự uốn.

Ta có các công cụ sau để kiểm tra về sự ảnh hưởng này:

- Biểu đồ giới hạn return bend (mức va chạm khi uốn)

- Mẫu mặt cắt khuôn

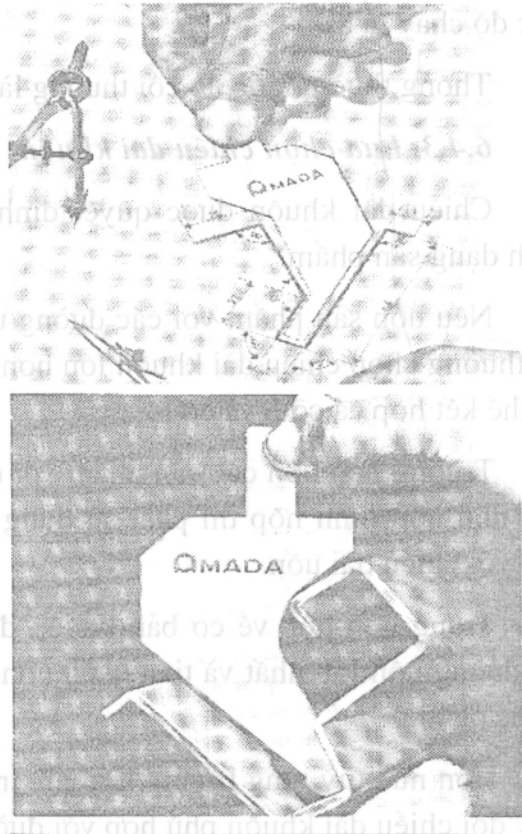
- Bản vẽ khuôn hiện tại

- Chương trình tự động

b) Chọn bán kính đỉnh chày

Bán kính uốn trong ir của sản phẩm nói chung được quyết định bởi chiều rộng V ($ir = V/6$), tuy nhiên bán kính đỉnh chày R cũng có ảnh hưởng tới ir.

Giá trị $ir = V/6$ sẽ lớn hơn khi bán kính đỉnh chày R lớn và nhỏ khi bán kính đỉnh chày R nhỏ.



Hình 1.31. Mẫu mặt cắt

c) Chọn góc độ chày

Trường hợp uốn 90^0 mà chiều dày nhỏ hơn 2 mm thì góc độ chày là 90^0 là được, tuy nhiên nếu chiều dày là $(2 \div 3.2)$ mm thì ta sử dụng góc độ chày là 88^0 .

Thông thường góc độ cối thường là giống góc độ chày.

6.4.3. Lựa chọn chiều dài khuôn

Chiều dài khuôn được quyết định bởi chiều dài đường uốn và hình dạng sản phẩm.

Nếu uốn sản phẩm với các đường uốn không bị khống chế 2 đầu thì thường chọn chiều dài khuôn lớn hơn chiều dài đường uốn lớn nhất, có thể kết hợp cả cỡ S và cỡ L.

Trường hợp uốn các sản phẩm với các đường uốn bị khống chế 2 đầu như uốn hình hộp thì phải sử dụng chày ghép hoặc cối ghép kết hợp với chiều dài uốn.

Trong uốn hộp về cơ bản khuôn được chọn thích hợp với chiều dài đường uốn lớn nhất và tiến hành uốn bắt đầu từ đường uốn có kích thước ngắn.

Hơn nữa tùy từng trường hợp mà trong quá trình gia công có thể thay đổi chiều dài khuôn phù hợp với đường uốn.

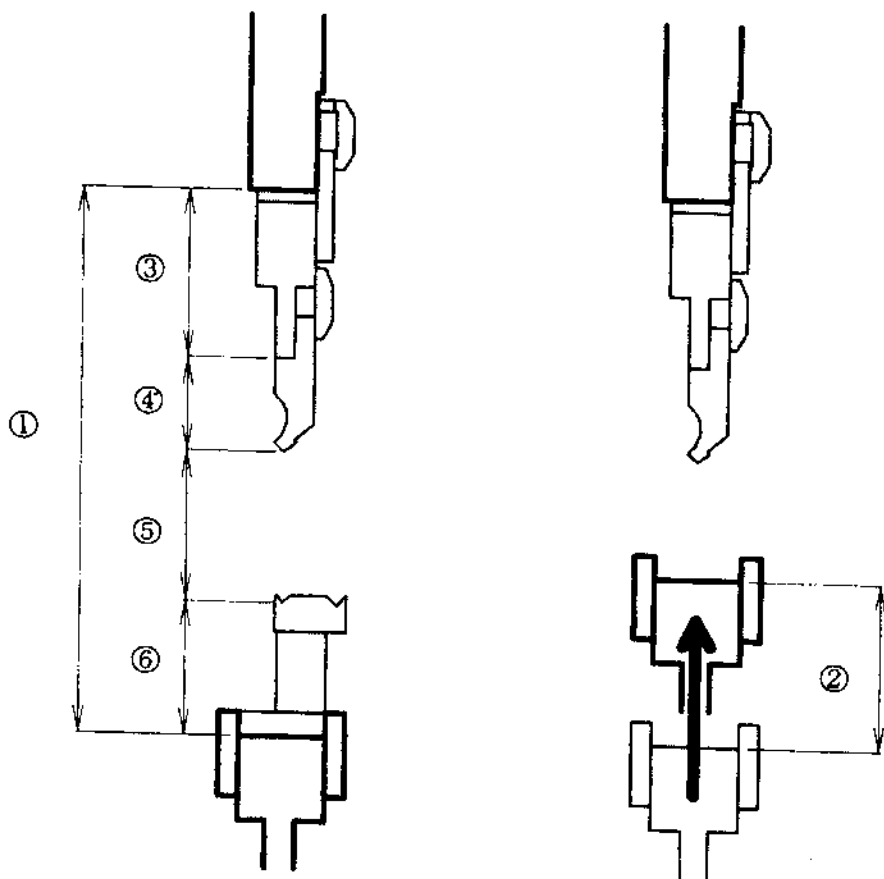
6.4.4. Chọn chiều cao khuôn

Lựa chọn chiều cao khuôn phải phù hợp với máy sử dụng. Chiều cao khuôn ở đây bao gồm cả chiều cao của tấm đỡ.

Chiều cao khuôn nếu cao quá có thể sẽ không lắp được vào máy hay cho dù có lắp được vào máy thì khoảng cách chày và cối lại nhỏ quá có thể làm cho không rút được sản phẩm đã uốn ra được, gây khó khăn cho quá trình gia công sản phẩm.

Nếu chiều cao cối thấp quá thì khoảng chạy của máy là không đủ, có thể không tiến hành gia công được.

Để không xảy ra các trường hợp này cần tham khảo trước catalog về chiều cao mở của máy (open hight) và khoảng chạy (hành trình máy).



Hình 1.32. Chiều cao mở máy và khoảng chạy

① Chiều cao mở (open hight): Là khoảng cách của hai bộ đỡ khi phần bàn bên dưới (bên trên) hạ xuống (nâng lên).

② Khoảng chạy: Là khoảng cách có khả năng di chuyển lớn nhất của bàn máy.

③ Chiều cao tấm đỡ chày: Chiều cao tiêu chuẩn là 120 mm.

④ Chiều cao chày.

⑤ Khoảng cách chày và cối: ① - ③ - ④ - ⑥.

⑥ Chiều cao tấm đỡ cối + Chiều cao cối ($V/2$).

② < ⑤ Khoảng chạy không đủ nên không thể gia công.

② > ⑤ Có thể gia công.

VII. THIẾT LẬP TRÌNH TỰ UỐN

Để có thể thao tác uốn được trước hết cần phải quyết định trình tự uốn. Nếu trình tự uốn không hợp lý mà vật tạo ra có thể sẽ không trở thành sản phẩm được hoặc làm cho thao tác uốn khó khăn hay làm tăng số khuôn sử dụng. Việc quyết định trình tự uốn tùy thuộc vào loại khuôn sẵn có (đặc biệt là loại cũ chặn), các điểm chú ý về độ chính xác (kích thước quan trọng), năng suất thao tác...

Việc quyết định nhanh trình tự uốn dù sao cũng cần phụ thuộc vào kinh nghiệm trong công việc: “thực hành hơn là lý thuyết”.

7.1. Các mục cần xem xét trong trình tự uốn

Hình dạng uốn (Z, hình mũ, gấp khúc...).

Toàn bộ quy trình, từ bước đầu tiên đến bước cuối cùng.

Lấy các kích thước quan trọng làm chuẩn.

Cần nhắc hiệu suất trong trình tự xoay vật liệu.

Xác nhận các góc độ uốn và vị trí chạm (khả năng chạm nghiêng là có hay không).

Xem xét có cần uốn sơ bộ không?

Việc quyết định trình tự uốn là một quy trình xử lý tổng hợp kết hợp các mục trên.

7.2. Sử dụng các công cụ

Việc quyết định trình tự uốn chỉ bằng suy nghĩ thường kết quả đạt được thấp và cũng ảnh hưởng về mặt năng suất nên cần sử dụng các công cụ một cách thành thực. Vì trình tự uốn không phải trừu tượng mà rất cụ thể nên người nào mà sử dụng tốt các công cụ thì có thể quyết định tốt trình tự uốn.

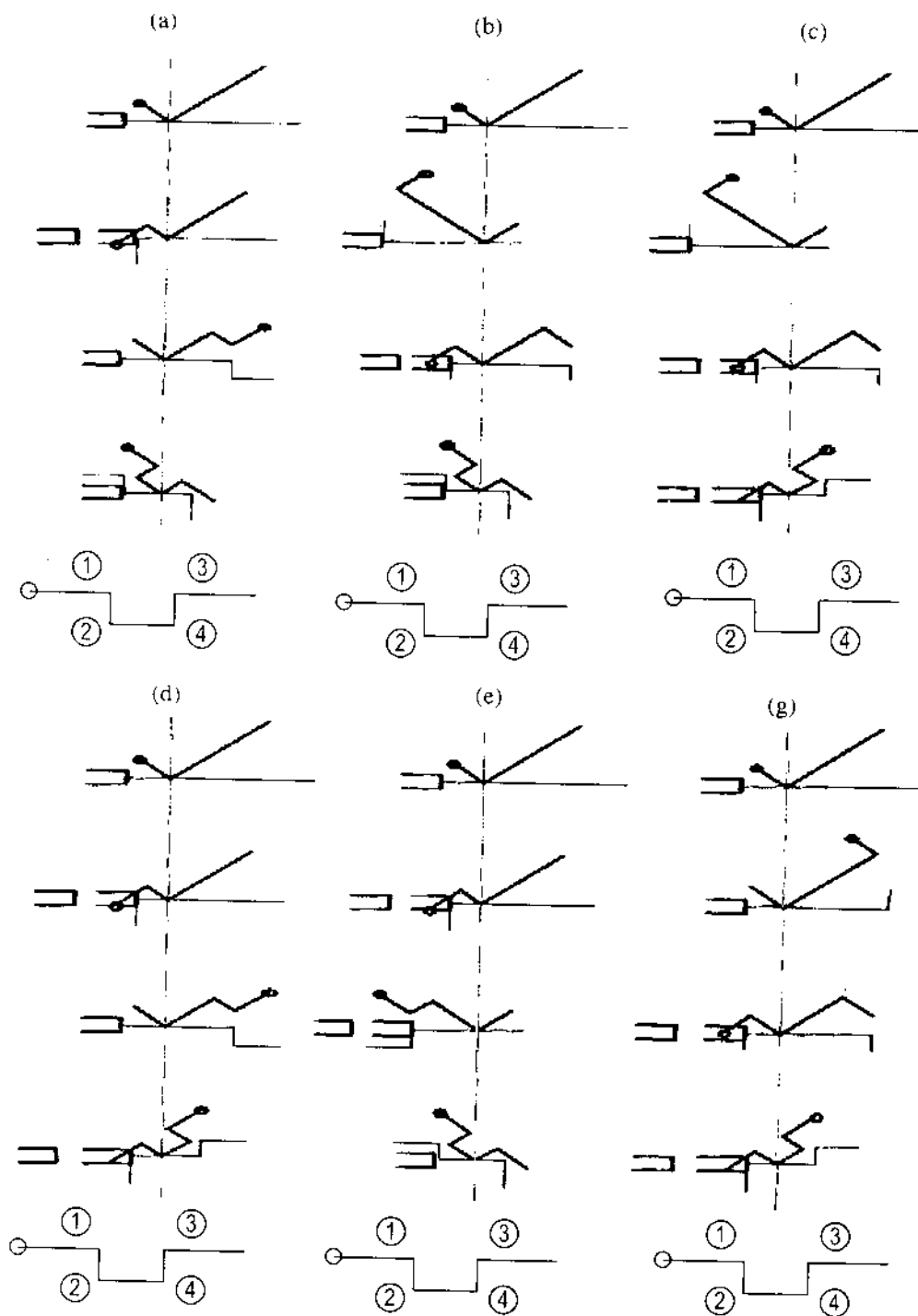
Biểu đồ giới hạn return bend.

Mẫu mặt cắt khuôn.

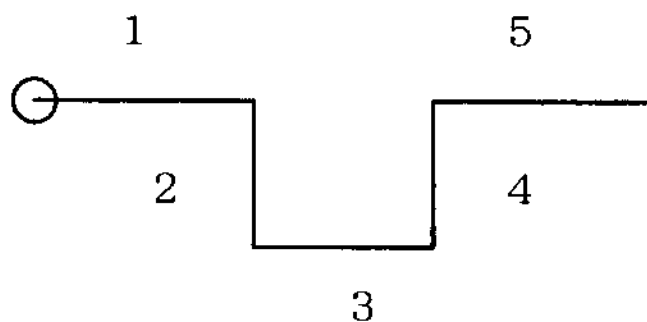
Bản vẽ khuôn.

Bản vẽ lắp ráp khuôn.

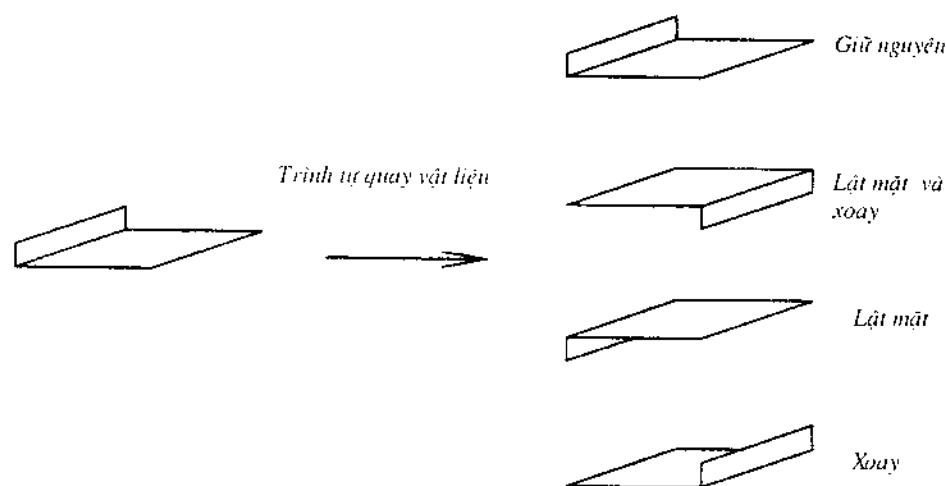
Chương trình tự động.



Hình 1.33. Các góc độ uốn và vị trí chạm

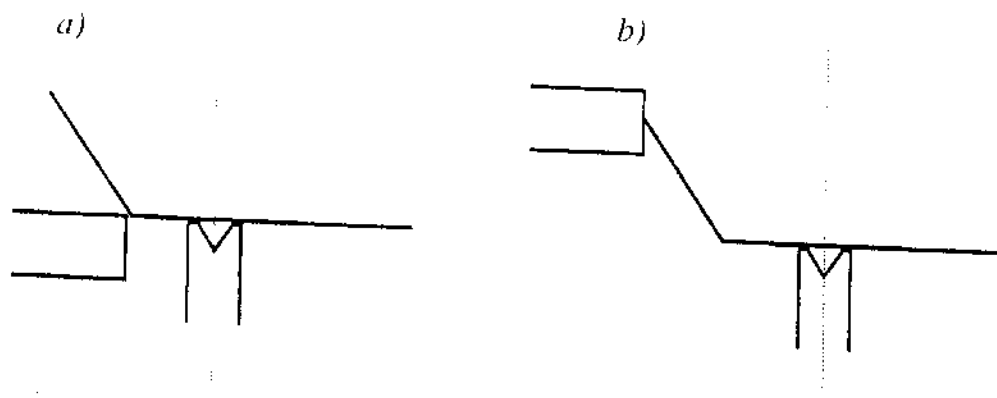


Cách uốn	Kích thước còn lại	Trình tự quay vật liệu				Ghi chú
		Giữ nguyên	Lật mặt và xoay	Lật mặt	Xoay	
(a)	4	0	2	1	0	
(b)	5	2	0	1	0	Hiệu suất cao nhưng khó duy trì được kích thước chính xác
(c)	5	1	0	1	1	
(d)	3	0	1	2	0	Phương pháp thông thường khi chiều dài uốn ngắn
(e)	5	0	0	3	0	
(g)	3	0	1	0	2	



Hình 1.34. Trình tự quay vật liệu

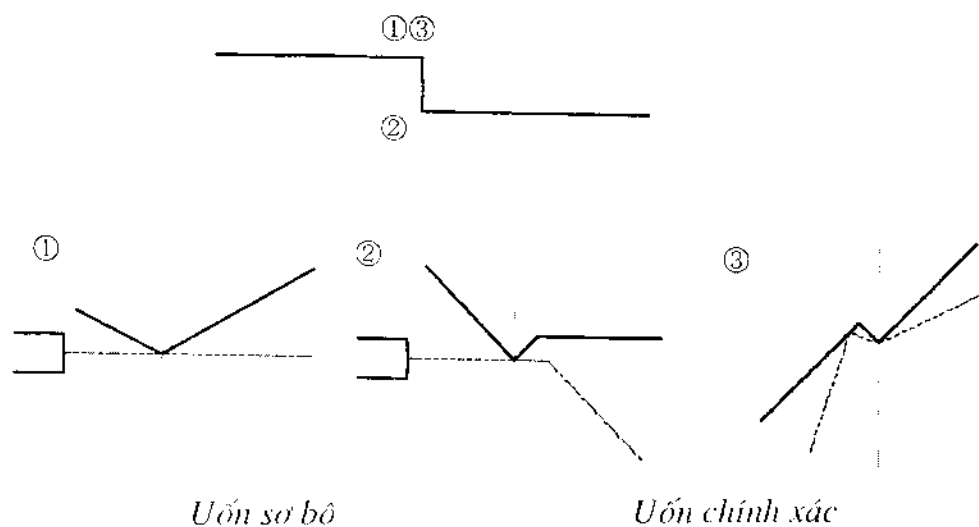
* Ví dụ về chạm nghiêng



Hình 1.35. Chạm nghiêng

Vì khó đạt được độ chính xác về kích thước nên tránh trường hợp chạm nghiêng như hình trên. Còn trong trường hợp không thể tránh được thì nên đưa về trường hợp hình 1.35b.

* Ví dụ về uốn sơ bộ



Hình 1.36. Uốn sơ bộ

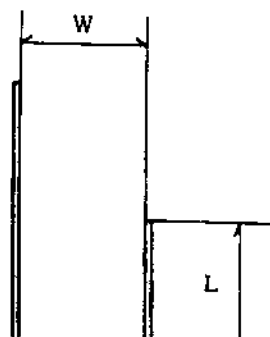
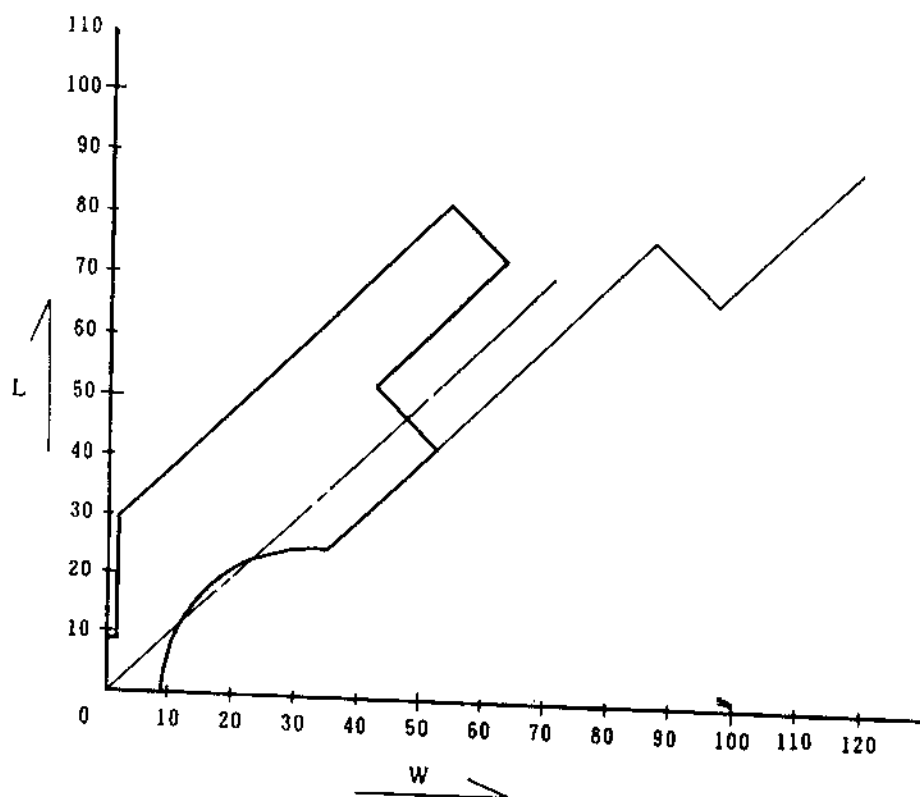
Nếu phân quay xuống trong khi uốn mà quá dài thì nó sẽ chạm vào tấm đỡ cối hay bàn máy như hình trên.

Trong trường hợp này ta sử dụng uốn sơ bộ nhưng cần chú ý không để đường uốn sơ bộ bị lệch đi khi thực hiện lần uốn chính xác.

Biểu đồ giới hạn return bend

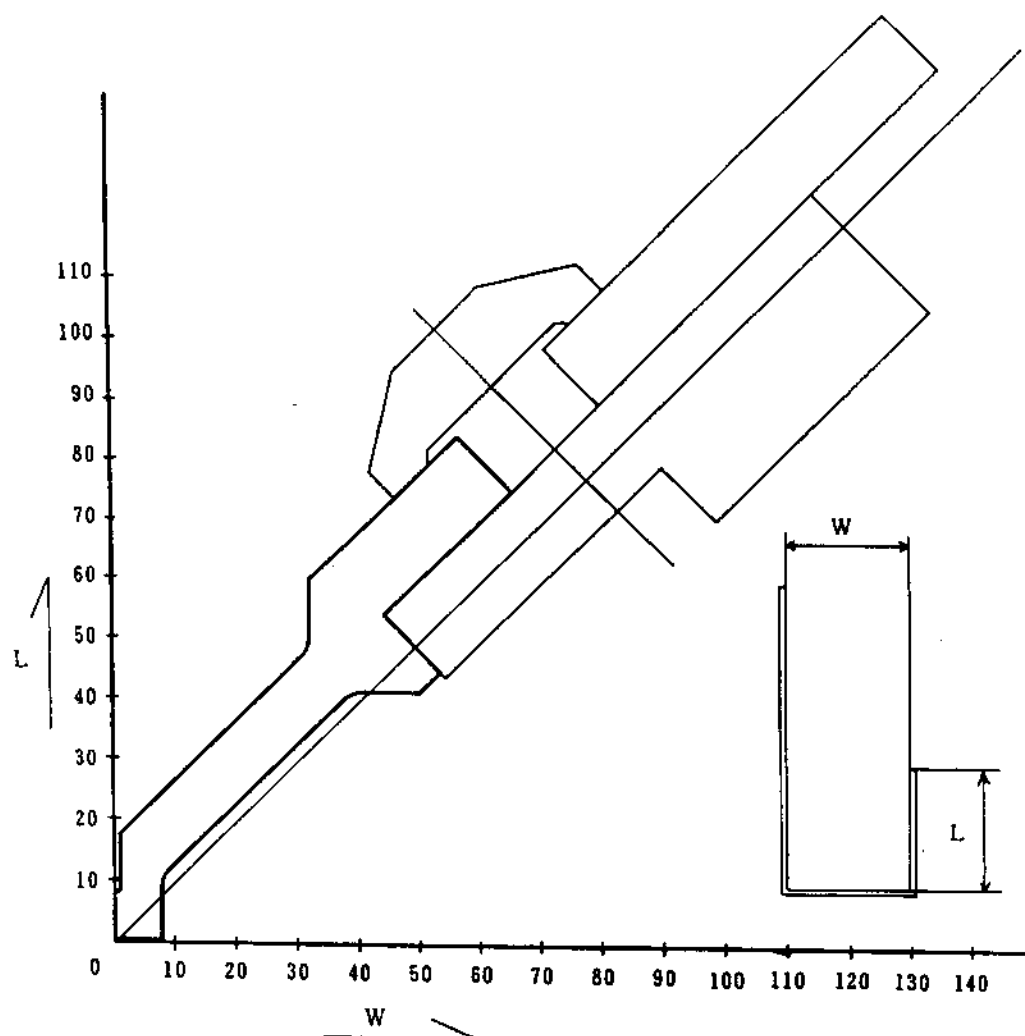
Khuôn số 4.16

Khuôn số 147.148



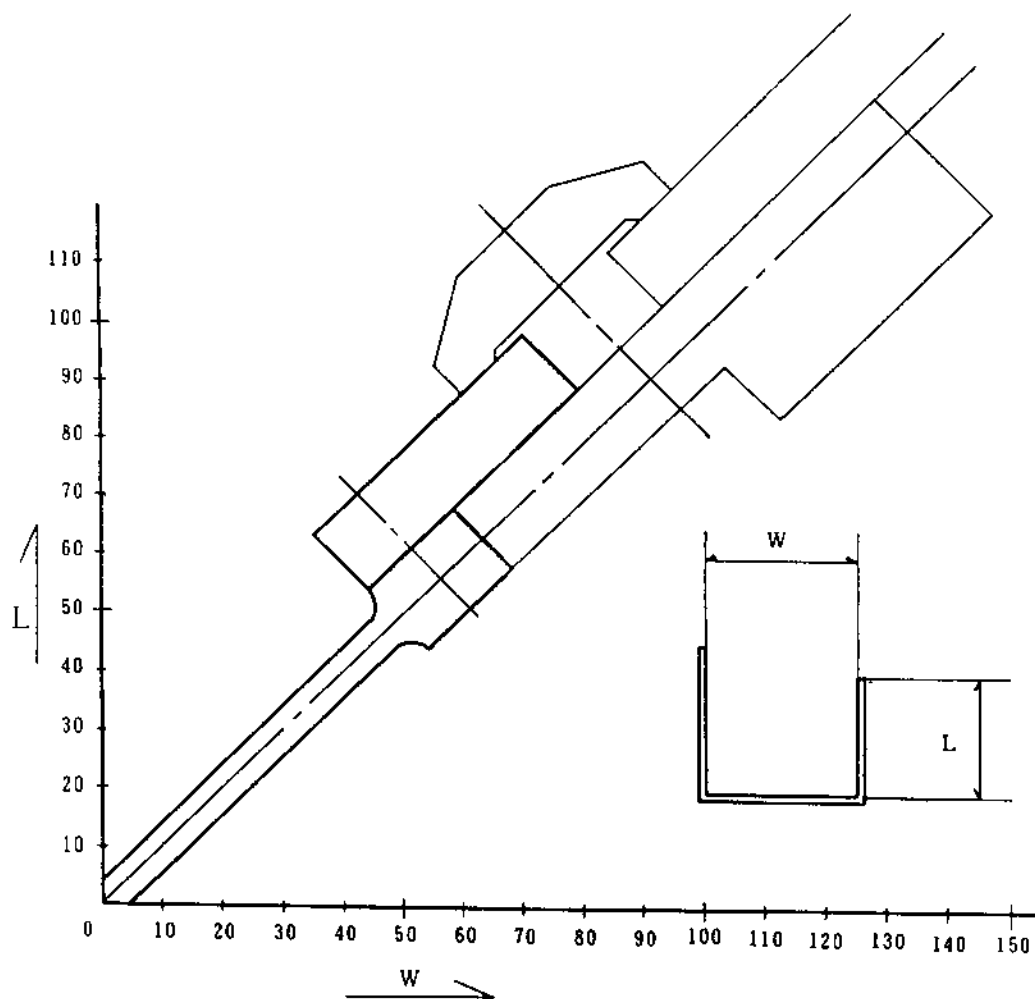
Biểu đồ giới hạn return bend

Khuôn số 200.201



Biểu đồ giới hạn return bend

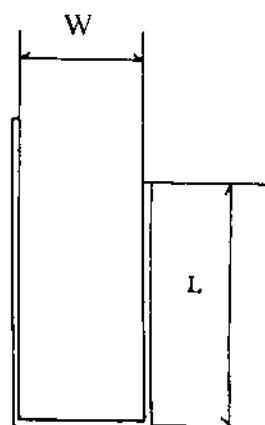
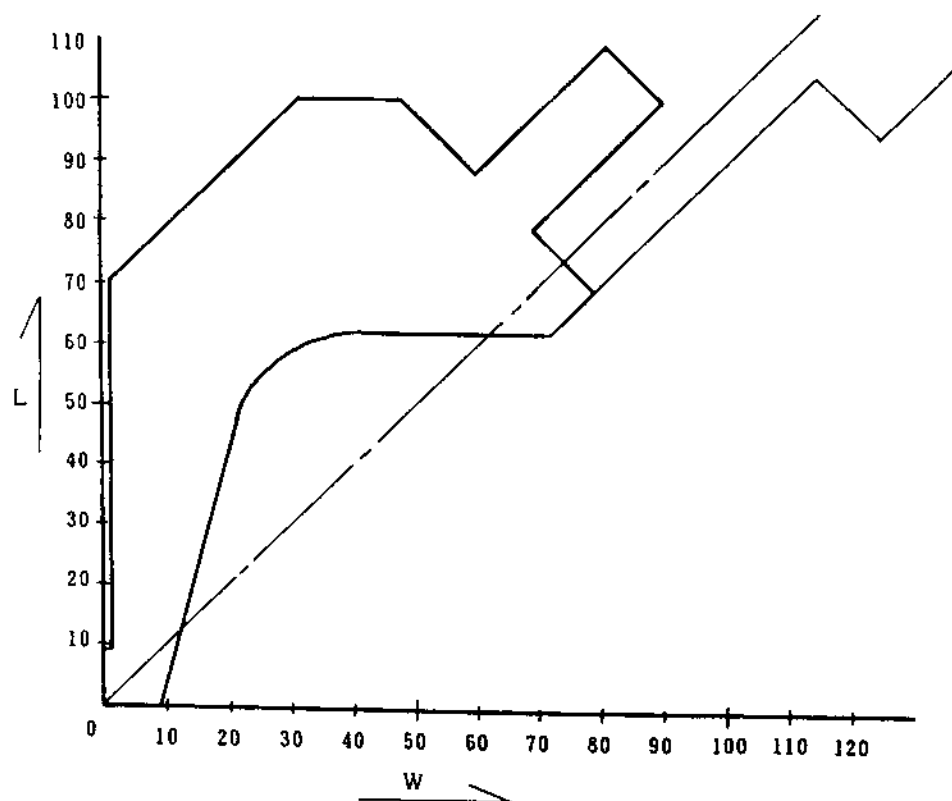
Khuôn số 108.109



Biểu đồ giới hạn return bend

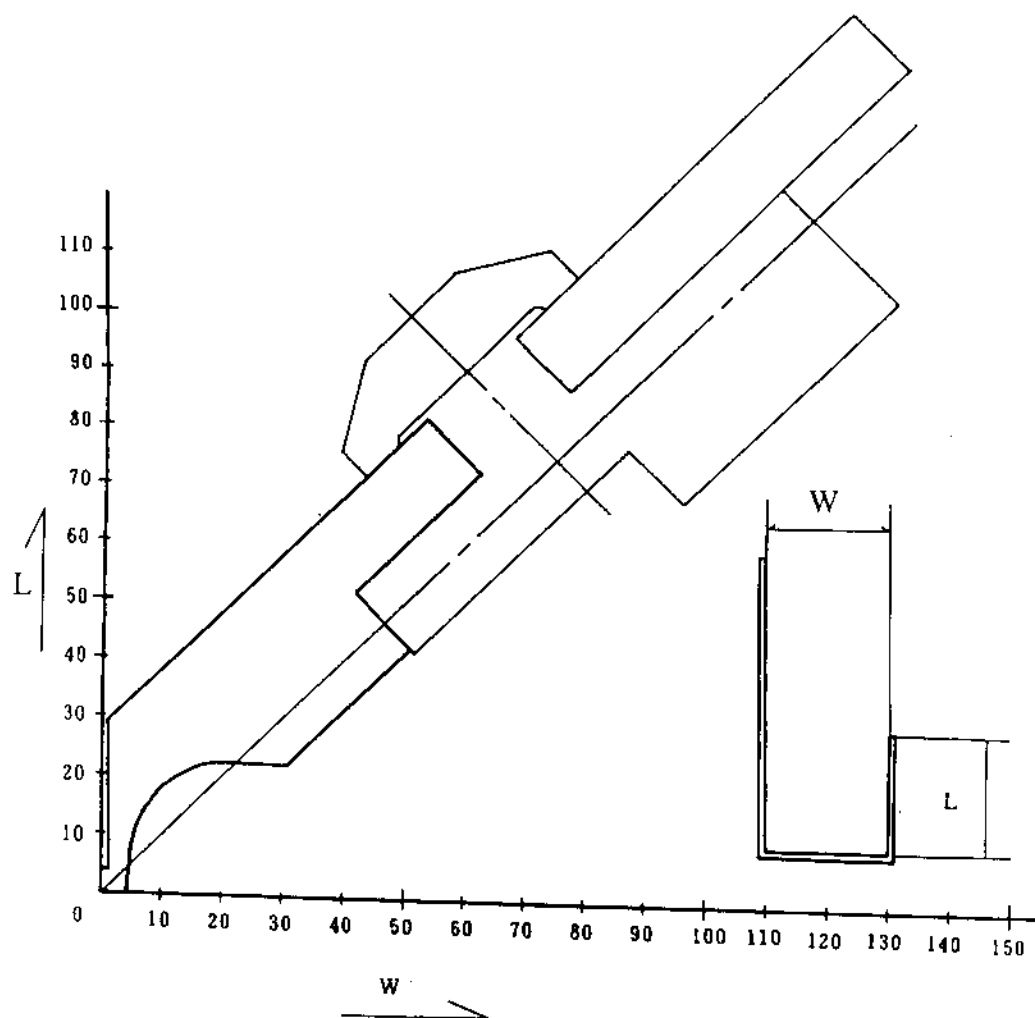
Khuôn số 45.46

Khuôn số 50.51



Biểu đồ giới hạn return bend

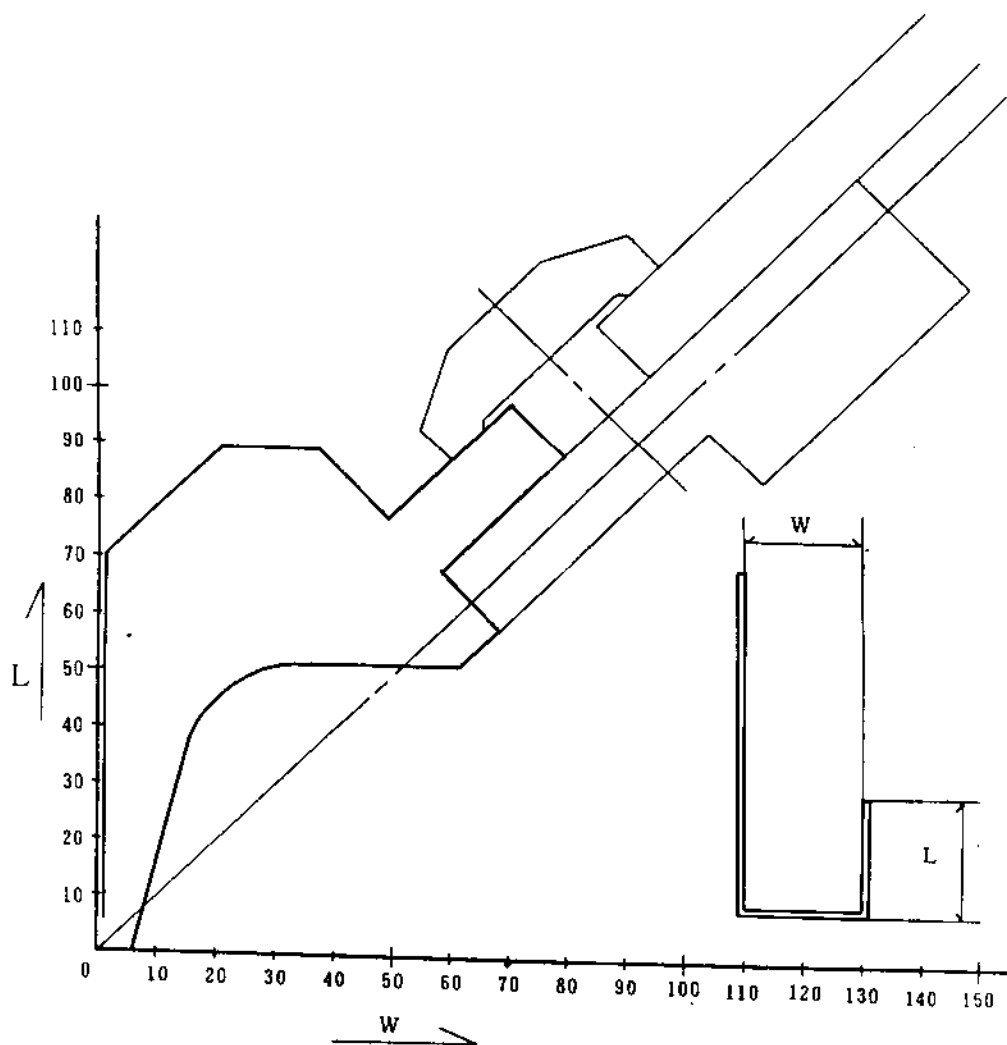
Khuôn số 116



Biểu đồ giới hạn return bend

Khuôn số 453.463

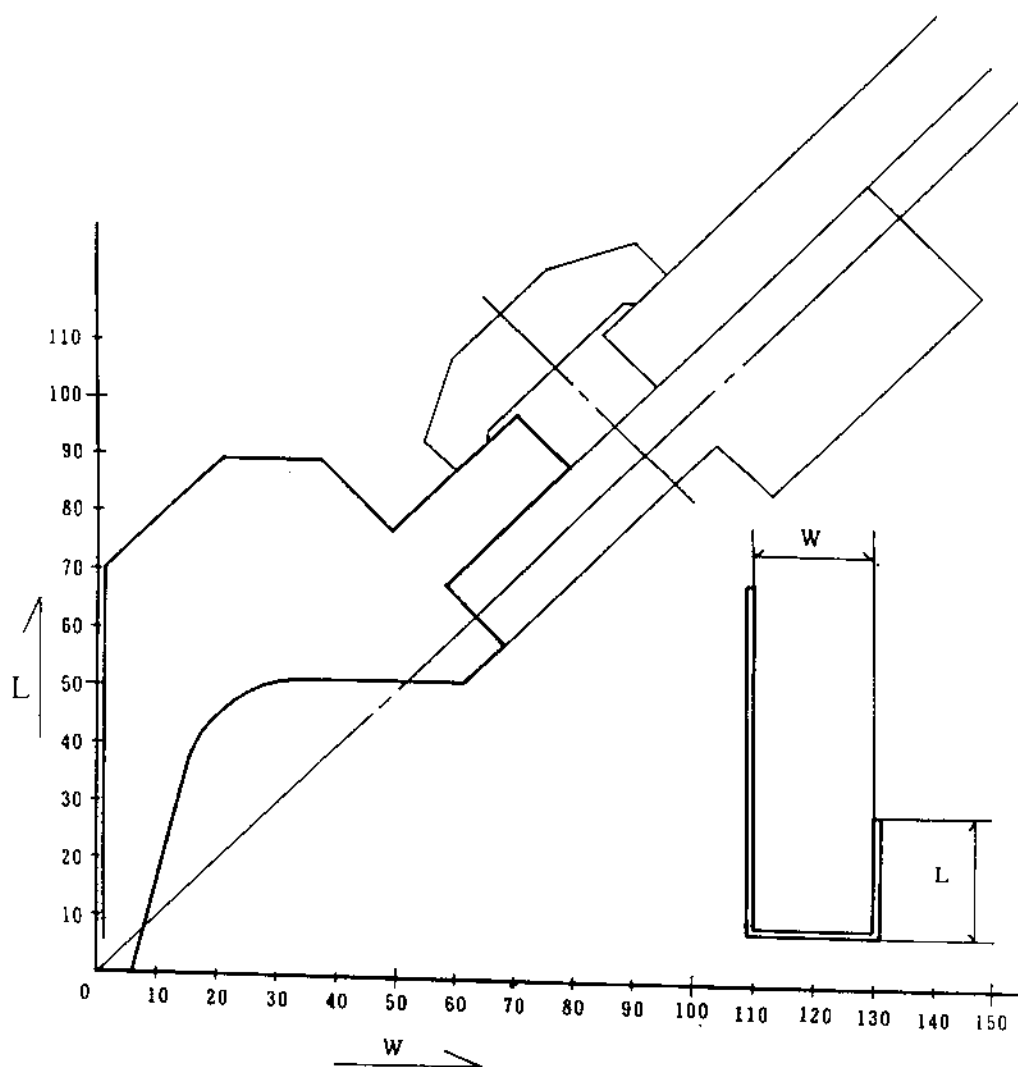
Khuôn số 155.156



Biểu đồ giới hạn return bend

Khuôn số 452.462

Khuôn số 150.151



CÁC QUY ĐỊNH VỀ AN TOÀN

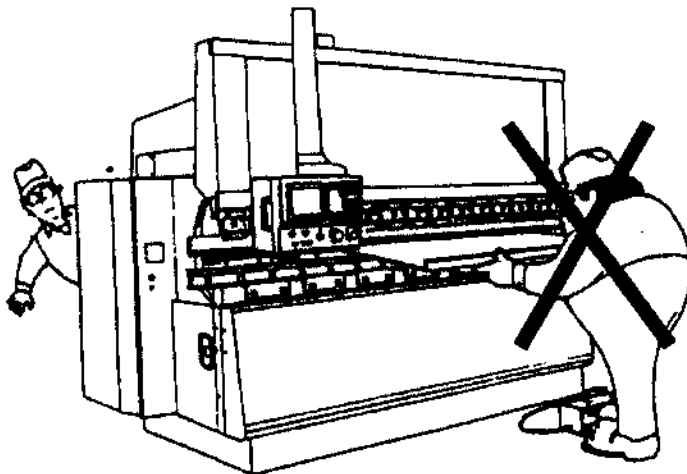
1. Không được thay đổi cấu tạo máy

Nếu thay đổi cấu tạo máy như mạch điều khiển thì sẽ làm cho bộ nhớ hay các bộ phận khác hoạt động không chính xác.

2. Các chìa khoá công tắc trên bảng điều khiển phải được quản lý bởi người có trách nhiệm.

3. Chỉ có những người đã qua đào tạo về sử dụng máy mới được thao tác máy.

4. Máy phải được đặt ở nơi tránh ánh sáng chiếu trực tiếp và phía sau máy phải cách tường ít nhất 45 cm. Nếu đóng các cửa thông gió ở mặt sau máy sẽ làm cho các thiết bị điện bên trong nóng lên dẫn đến máy hoạt động không chính xác.



5. Trước khi vận hành cần xem xét xung quanh máy có người nào khác hay có các vật cản trở không, đặc biệt là phía đằng sau máy. Hơn nữa trên cối và bàn máy không được để bất cứ dụng cụ hay đồ vật nào.

6. Không được cho tay vào giữa chày và cối.

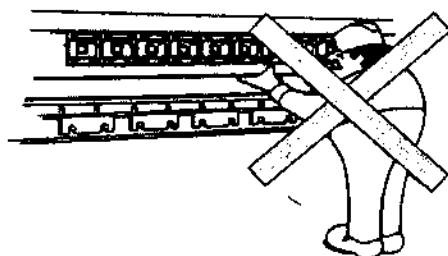
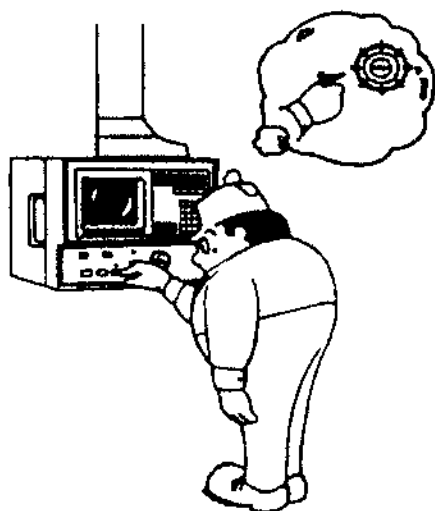
7. Người tiến hành thay khuôn hay điều chỉnh máy phải đã được tham gia khoá học “Các điểm an toàn trong vận hành máy uốn”.

Trong khi tiến hành thay khuôn hay điều chỉnh máy mà cần thiết phải cho tay vào phạm vi chuyển động của cữ chặn hay khuôn phải chuyển công tắc “Chọn hành trình - MODE” về vị trí OFF và phải có người có trách nhiệm đứng theo dõi.

8. Khi tiến hành thay khuôn (cối và chày) phải tuân thủ các điểm sau:

a) Khi tiến hành lắp hay tháo cối phải chuyển công tắc “Chọn hành trình - MODE” về vị trí OFF, vừa tiến hành thao tác vừa đảm bảo công tắc luôn ở vị trí OFF.

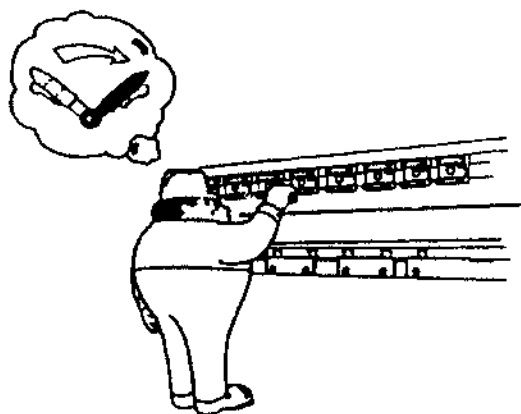
b) Khi tiến hành lắp hay tháo chày cần đưa bàn dưới máy lên vị trí quy định, sau đó chuyển công tắc “Chọn hành trình - MODE” về vị trí OFF,



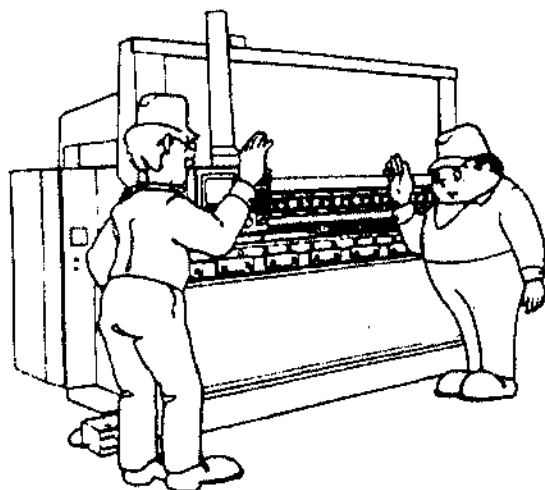
vừa tiến hành thao tác vừa đảm bảo công tắc luôn ở vị trí OFF. Khi tháo lắp chày không được đưa tay vào khoảng giữa chày và cối.

c) Chỉ được tác dụng lực khi chày, cối và tấm đỡ cối đã được lắp một cách chắc chắn.

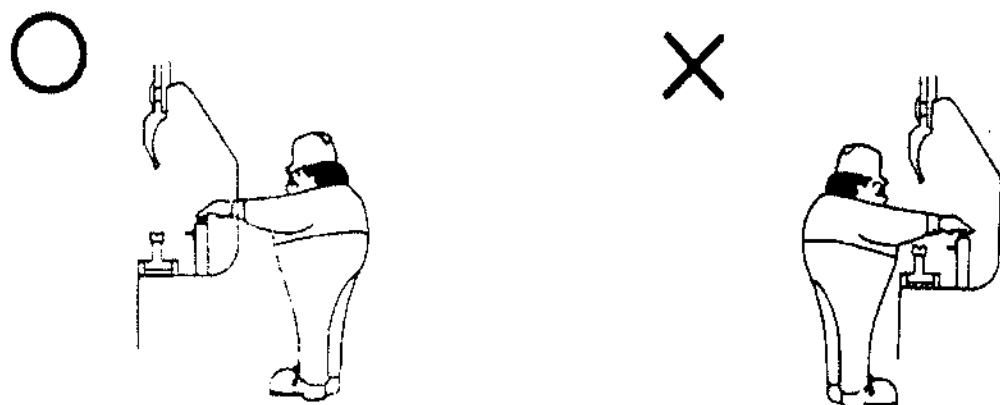
d) Khi có nhiều người cùng tiến hành tháo hay lắp khuôn phải trao đổi thông tin với nhau.



9. Khi có nhiều người cùng thao tác uốn cần cùng nhau xác nhận an toàn và chỉ nên có một người nhấn bàn đạp.

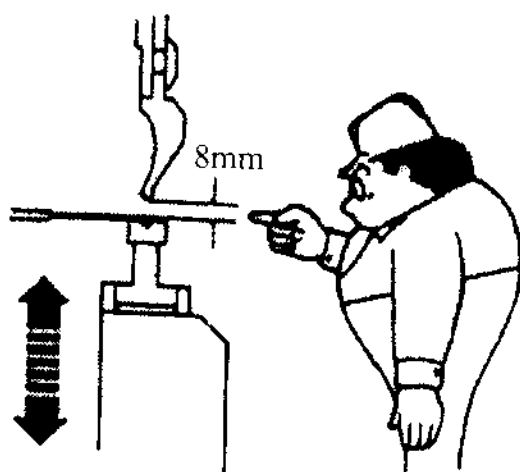


10. Khi điều chỉnh cỡ chặn cần chuyển công tắc “Chọn hành trình - MODE” về vị trí OFF vừa tiến hành thao tác vừa đảm bảo công tắc luôn ở vị trí OFF, bắt buộc phải thao tác từ đằng sau máy.

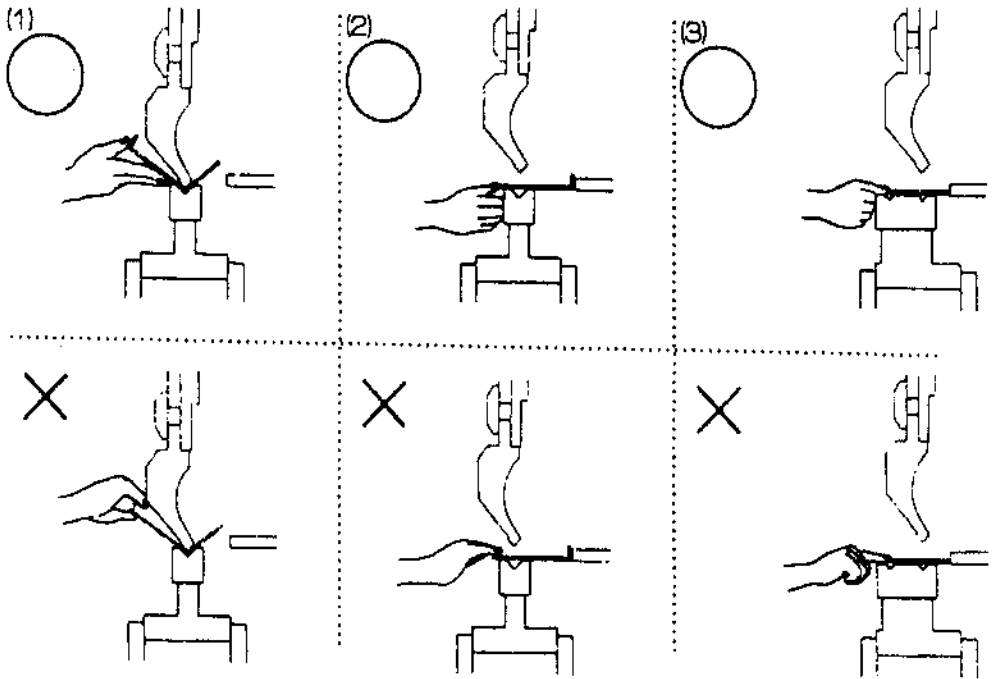


11. Phải lựa chọn tốc độ uốn phù hợp với kích thước tấm vật liệu uốn, nếu không vật liệu có thể sẽ bị uốn một cách bất ngờ.

12. Khi tiến hành uốn những vật nhỏ hay tiến hành uốn vật liệu có chiều dài ngắn thì phải đặt khoảng chạy của bàn máy nhỏ hơn 8 mm đồng thời phải chú ý cách cầm vật liệu.



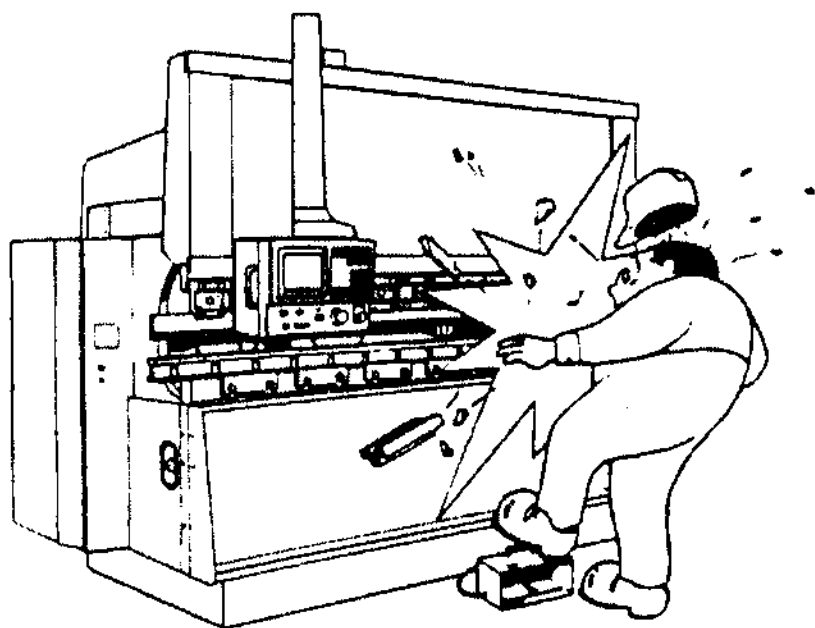
Cách cầm vật liệu:



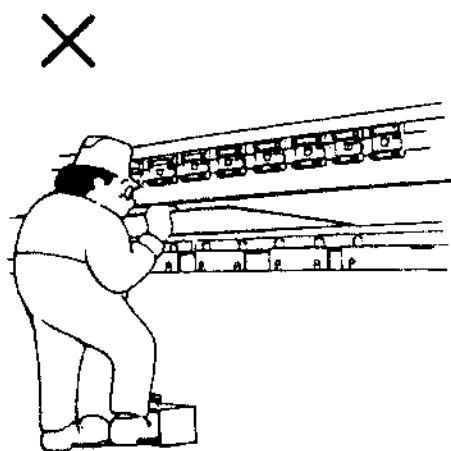
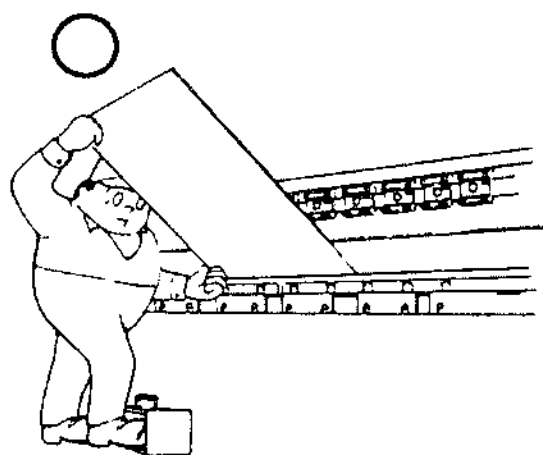
13. Khi cữ chặn đang chuyển động về phía trước mà tiến hành giữ hay đẩy tấm vật liệu thì rất nguy hiểm. Cần để cữ chặn dừng hẳn tại vị trí xác định rồi mới tiến hành các thao tác uốn.

14. Trên chày và cối có ghi mức chịu lực nên phải tiến hành tác dụng lực nhỏ hơn mức giới hạn này. Nếu quá thì chày và cối có thể bị vỡ và làm bắn các mảnh vỡ ra ngoài rất nguy hiểm.

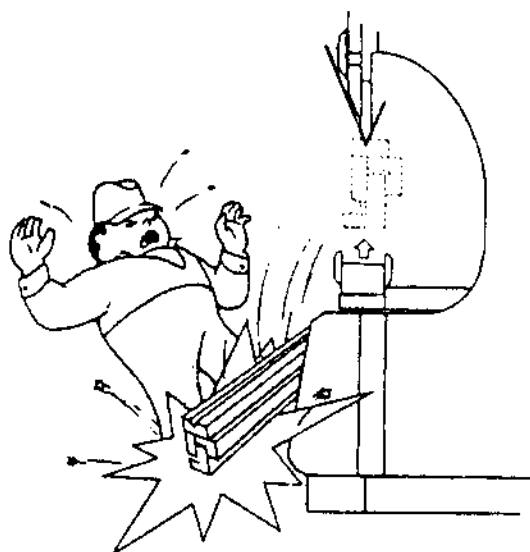
Hơn nữa khi sử dụng cối 2V cần xác nhận mức chịu lực cho sử dụng phần V sau.



15. Khi tiến hành uốn vật liệu có kích thước lớn cần chú ý cách cầm và vị trí đặt để tránh khi vật liệu bị bật ngược lên.



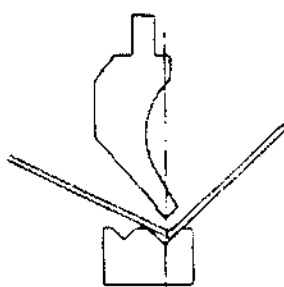
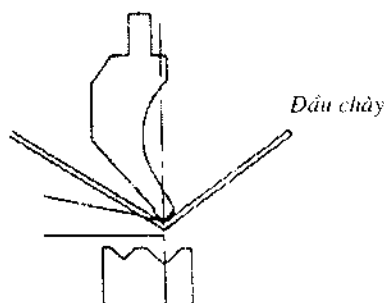
16. Trong uốn góc nhọn hay uốn hình chữ U, khuôn sẽ ăn sâu vào trong vật liệu nên khi bàn máy đi xuống, khuôn có thể bị rơi. Vậy cần phải kiểm tra xem cối và chày đã được lắp chặt chưa thì mới tiến hành thao tác.



17. Khi tiến hành uốn lại (uốn hai lần) thì cần phải để cho đỉnh chày khớp với đường uốn của vật liệu. Nếu không khi tác dụng lực sẽ có tiếng động lạ phát ra, trường hợp xấu có thể làm vỡ khuôn.



Đầu chày
Đường uốn

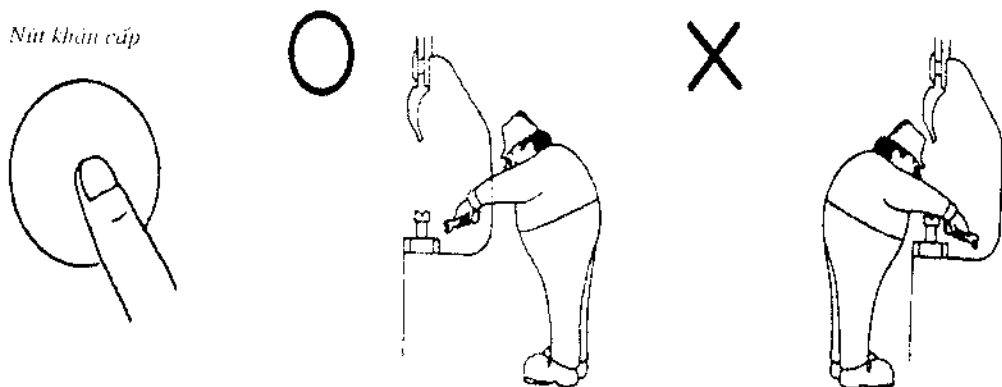


18. Trường hợp phát sinh sự cố bất ngờ trong quá trình thao tác cần ấn nút “Dừng khẩn cấp” sau đó chuyển công tác “Chọn hành trình

- MODE” về OFF và vừa tiến hành thao tác vừa đảm bảo công tắc luôn ở vị trí OFF. Trong trường hợp vật uốn rơi vào trong máy thì bắt buộc phải lấy từ phía đằng sau.

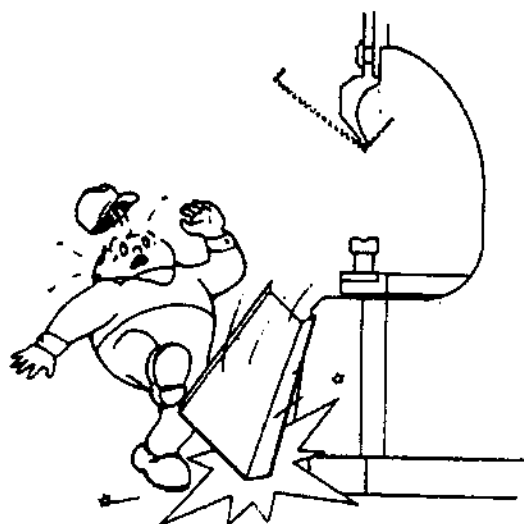
Hơn nữa cần nhanh chóng thông báo cho người có trách nhiệm biết.

Nút khởi cấp



19. Khi nguồn điện máy bị tắt đột ngột ví dụ như trường hợp mất điện thì có khi bàn dưới sẽ chuyển động xuống dưới đến tận vị trí dưới cùng. Khi đó cần chú ý sao cho vật liệu không bị rơi xuống.

20. Khi tạm ngừng thao tác hoặc khi đi xa ra khỏi máy cần chuyển công tắc “Chọn hành trình - MODE” về vị trí OFF.



21. Trước khi mở cửa hộp điều khiển cần tắt điện nguồn. Vì có khả năng rò điện khi chạm vào các bộ phận bên trong của hộp điều khiển sẽ rất nguy hiểm.



危険

Nguy hiểm: Là dấu hiệu báo tình trạng nguy hiểm tiềm ẩn, nếu không tránh thì chắc chắn sẽ gặp các tai nạn chết người hay bị thương nặng.



警告

Cảnh báo: Là dấu hiệu báo tình trạng nguy hiểm tiềm ẩn, nếu không tránh thì có khả năng sẽ gặp các tai nạn chết người hay bị thương nặng.



注意

Chú ý: Là dấu hiệu báo tình trạng nguy hiểm tiềm ẩn, nếu không tránh thì có khả năng sẽ gặp các tai nạn nhẹ.

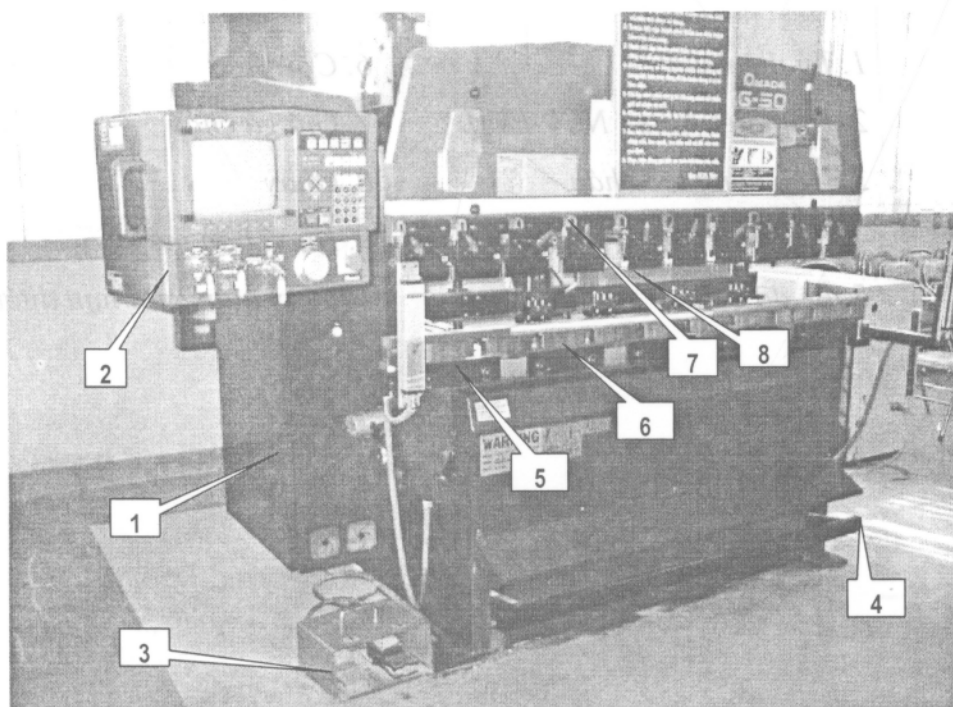
Phần II

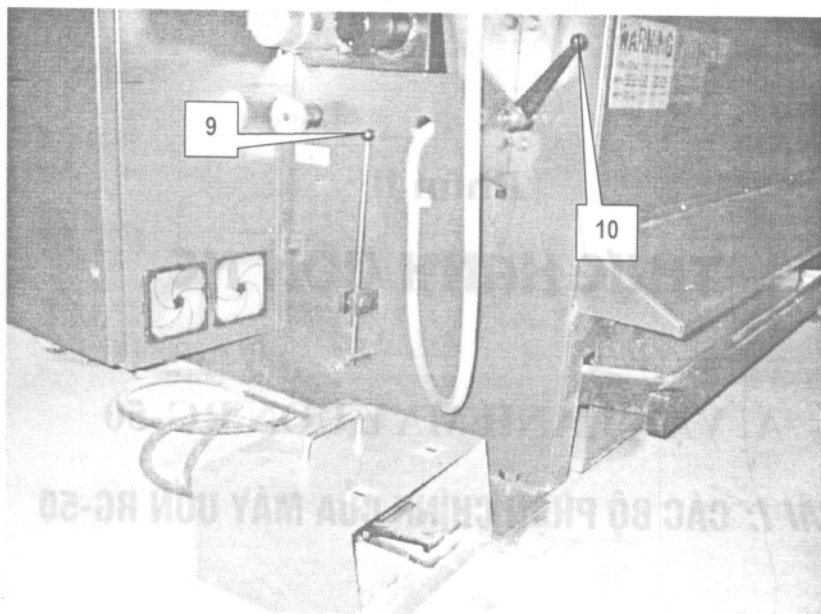
THỰC HÀNH UỐN NC

A. VẬN HÀNH MÁY UỐN RG-50

BÀI 1: CÁC BỘ PHẬN CHÍNH CỦA MÁY UỐN RG-50

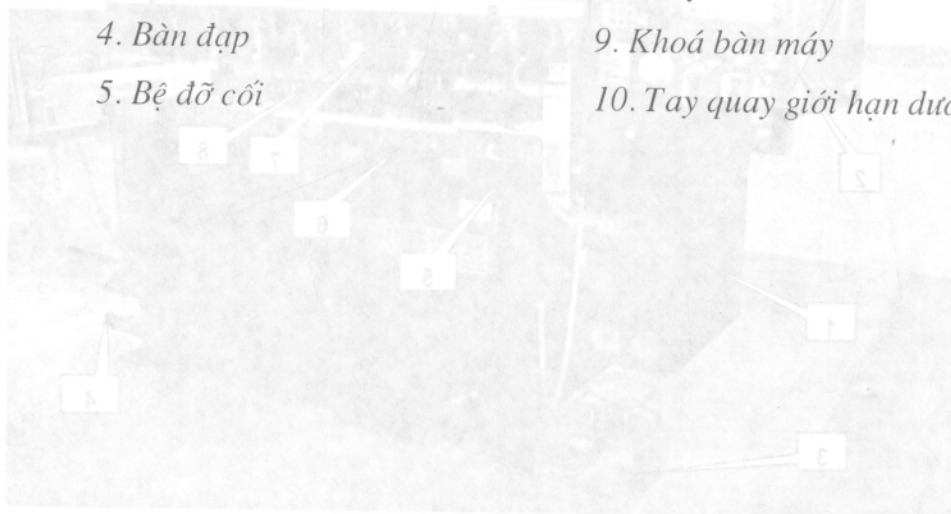
I. HÌNH ẢNH MÁY UỐN RG-50





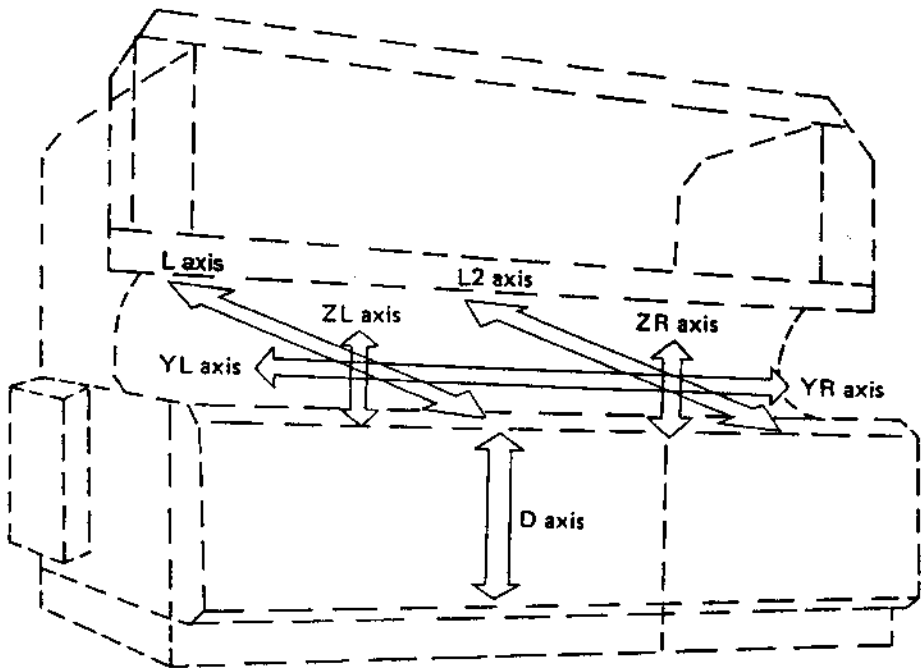
Hình 2.1. Cấu tạo máy uốn RG-50

- | | |
|----------------------------|----------------------------|
| 1. Tủ điện | 6. Cối |
| 2. Hộp điều khiển NC9-EVII | 7. Giá gá chày |
| 3. Hộp công tắc chân | 8. Chày |
| 4. Bàn đập | 9. Khoá bàn máy |
| 5. Bộ đỡ cối | 10. Tay quay giới hạn dưới |



II. HỆ THỐNG TRỤC ĐIỀU KHIỂN

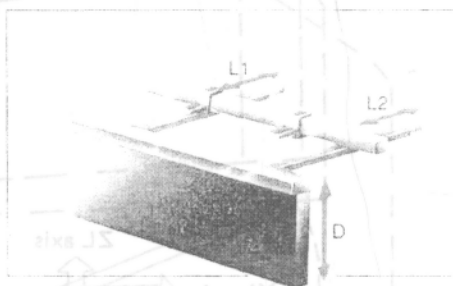
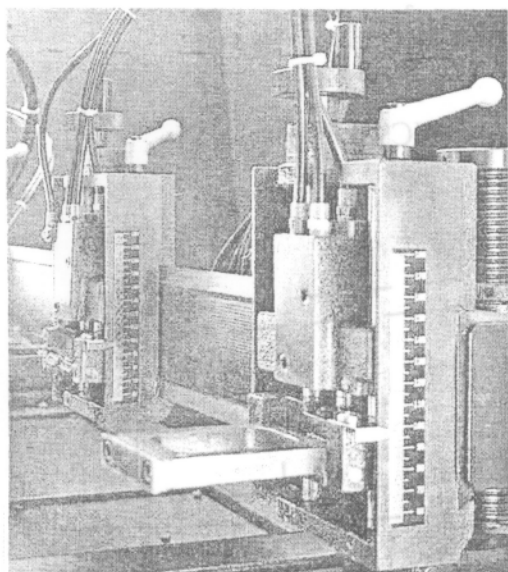
2.1. Hệ thống 7 trục điều khiển (NC9-EVI)



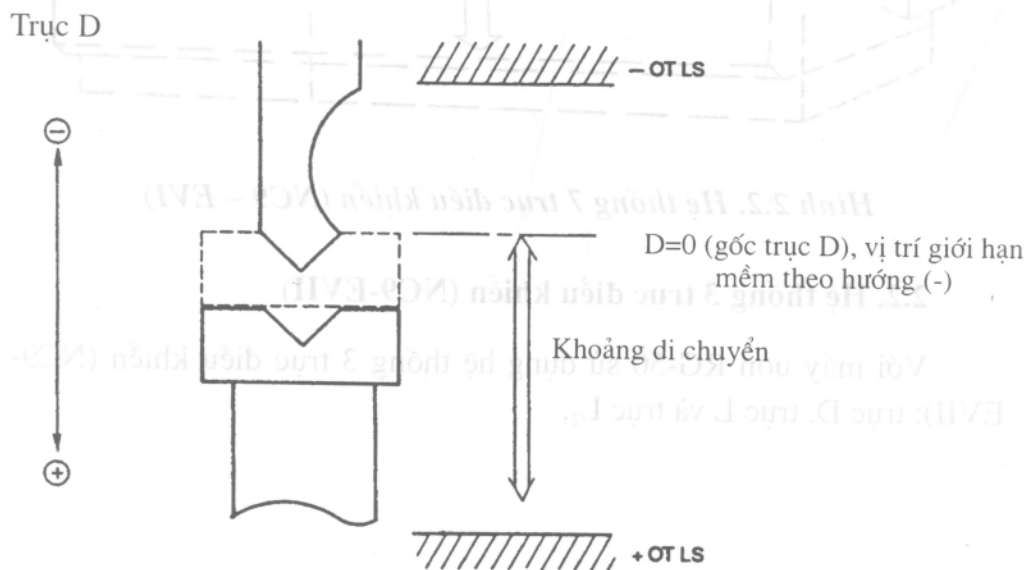
Hình 2.2. Hệ thống 7 trục điều khiển (NC9 – EVI)

2.2. Hệ thống 3 trục điều khiển (NC9-EVII)

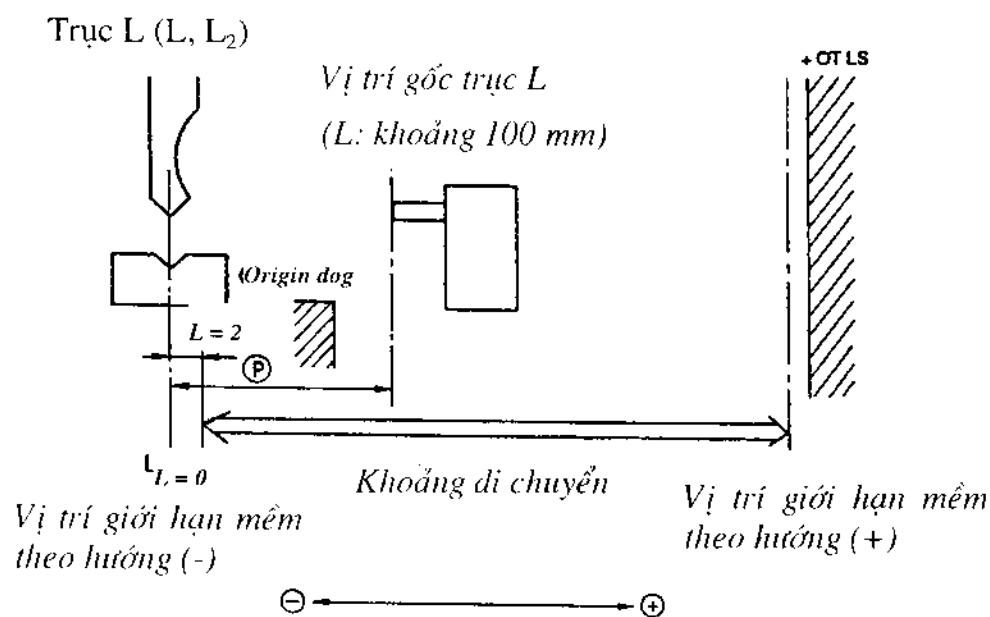
Với máy uốn RG-50 sử dụng hệ thống 3 trục điều khiển (NC9-EVII): trục D, trục L và trục L_2 .



Hình 2.3. Hệ thống 3 trục điều khiển (NC9-EVII)



Hình 2.4. Trục điều khiển D



Ⓟ Giá trị được chỉ ra bởi tham số

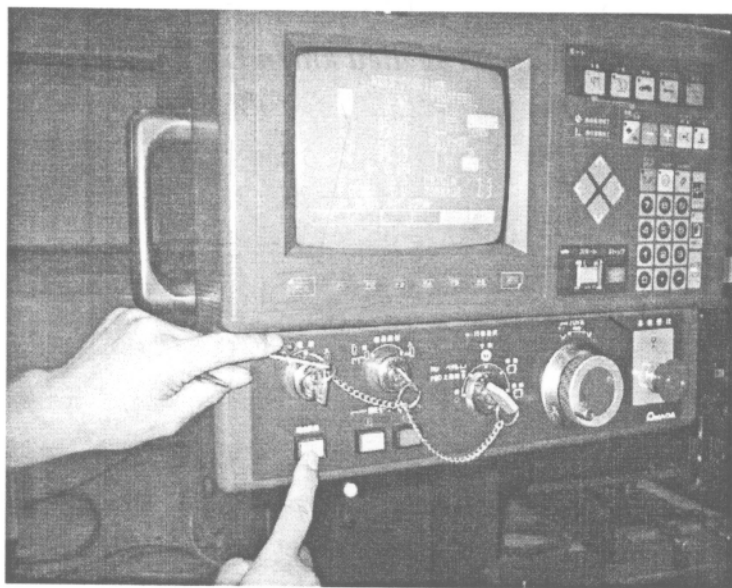
Hình 25. Trục điều khiển L (L, L_2)

BÀI 2: KHỞI ĐỘNG MÁY UỐN RG-50

Thao tác khởi động máy như sau:

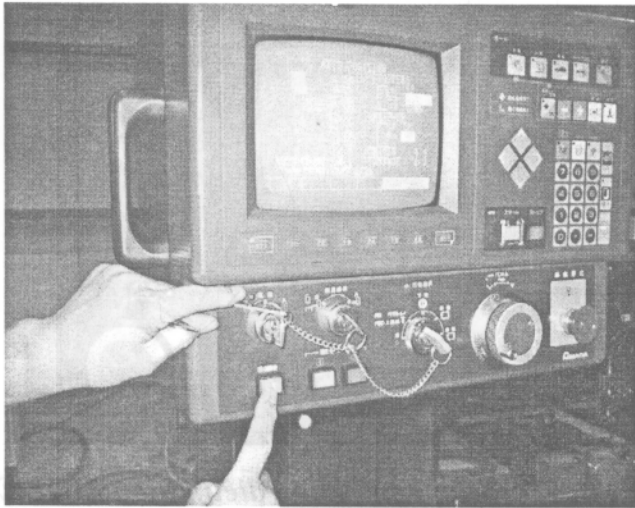
1. Đóng nguồn điện cho máy uốn và máy nén khí
2. Bật máy nén khí
3. Bật công tắc điện Power trên máy uốn

Ấn nút: Origin/Start



Hình 2.6. Bật công tắc điện Power

4. Bật động cơ thủy lực



Hình 2.7. Bật động cơ thủy lực

5. Quay vô lăng ngược chiều kim đồng hồ $D = 15 \div 20$ mm



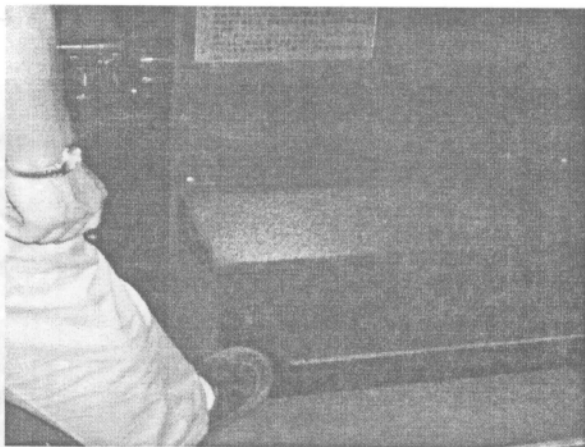
Hình 2.8. Quay vô lăng ngược chiều kim đồng hồ

6. Xoay chìa khoá điều khiển MODE về vị trí TREADAL



Hình 2.9. Xoay chìa khoá điều khiển MODE về vị trí TREADAL

7. Ấn bàn đạp cho tới khi bàn máy lên tới vị trí trên cùng



Hình 2.10. Ấn bàn đạp cho tới khi bàn máy lên tới vị trí trên cùng

8. Quay vô lăng cùng chiều kim đồng hồ

Giữ bàn đạp

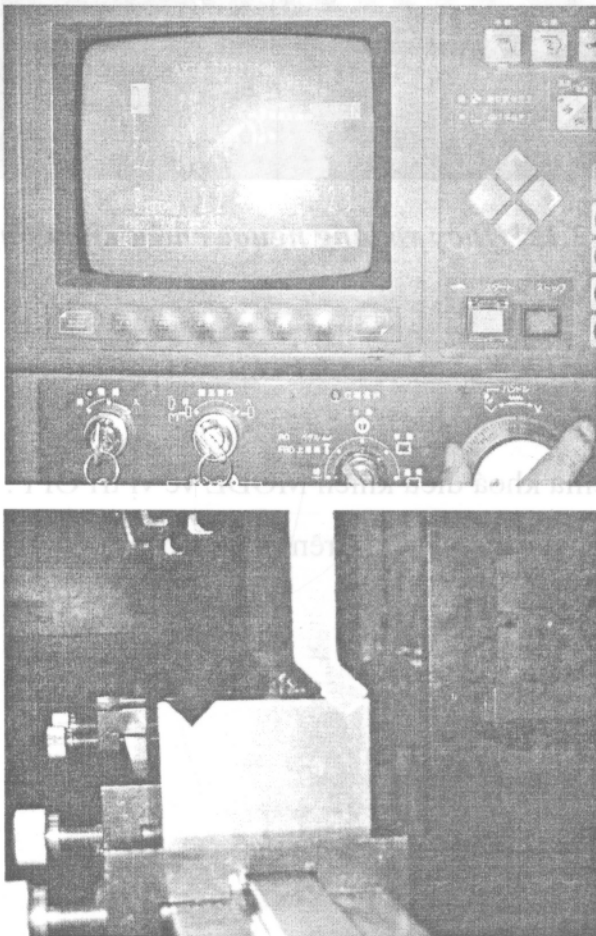
Quay nhẹ khi cối gần chạm

Điều chỉnh áp lực gốc (khoảng 5,4 tấn)

* *Chú ý:*

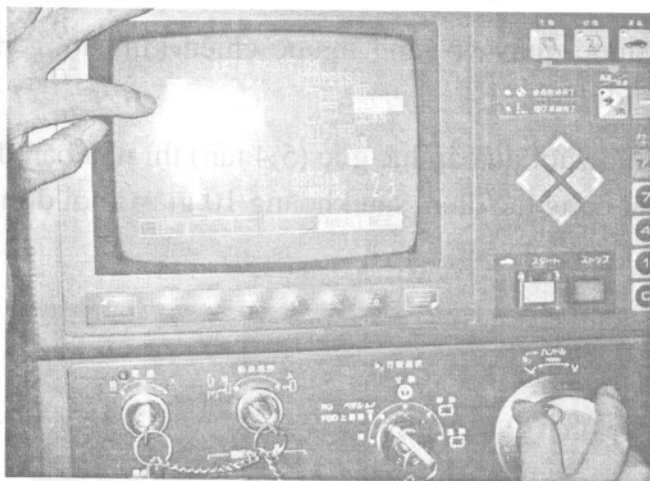
Không được quay vô lăng ngược chiều kim đồng hồ trong khi bàn máy đang đi lên

Nếu áp lực vượt quá áp lực gốc (5,4 tấn) thì nhả bàn đập, tắt động cơ thủy lực, tắt công tắc điện, sau khoảng 10 giây khởi động lại



Hình 2.11. Quay vô lăng cùng chiều kim đồng hồ

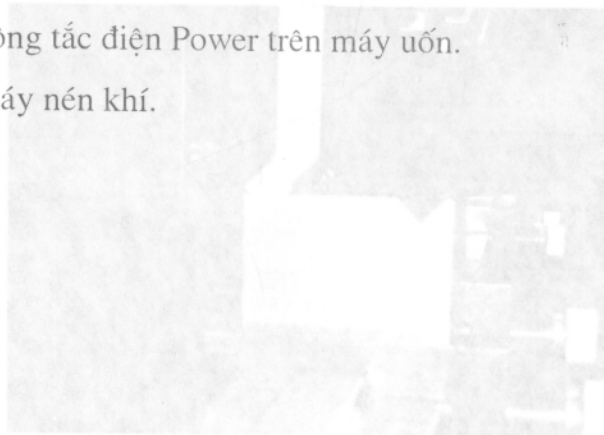
9. Nhả bàn đạp và quay vô lăng ngược chiều kim đồng hồ cho tới khi $D = 15 \div 20$ mm.



Hình 2.12. Quay vô lăng ngược chiều kim đồng hồ

Thao tác tắt máy:

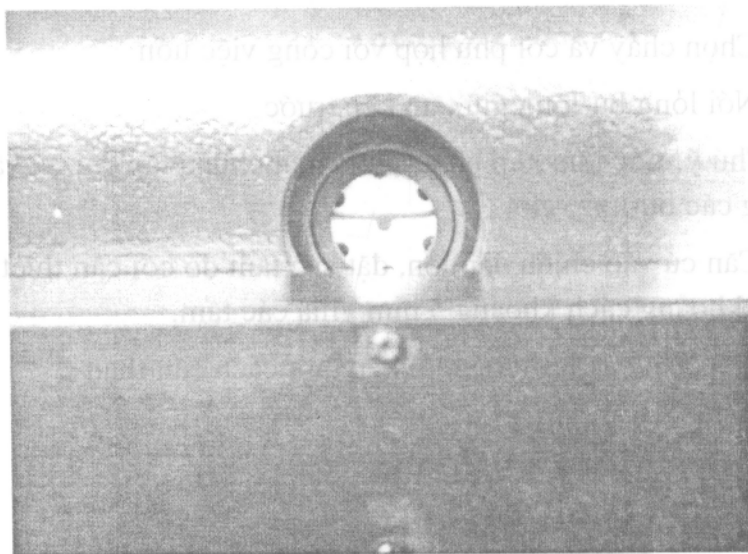
1. Tắt động cơ thủy lực.
2. Xoay chìa khoá điều khiển MODE về vị trí OFF.
3. Tắt công tắc điện Power trên máy uốn.
4. Tắt máy nén khí.



BÀI 3: THÁO LẮP KHUÔN UỐN

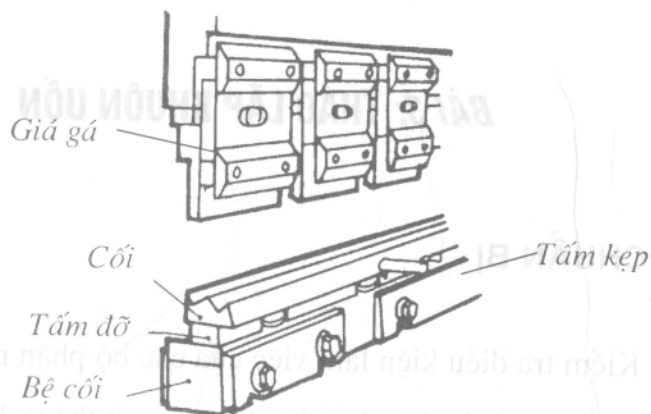
I. CHUẨN BỊ

1. Kiểm tra điều kiện làm việc của các bộ phận máy
2. Kiểm tra mức dầu thủy lực tại các mắt thăm dầu.



**Hình 2.13. Kiểm tra mức dầu thủy lực
ở các mắt thăm dầu**

II. LẮP KHUÔN (CỐI 2V)



Hình 2.14. Chọn chày và cối phù hợp với công việc uốn

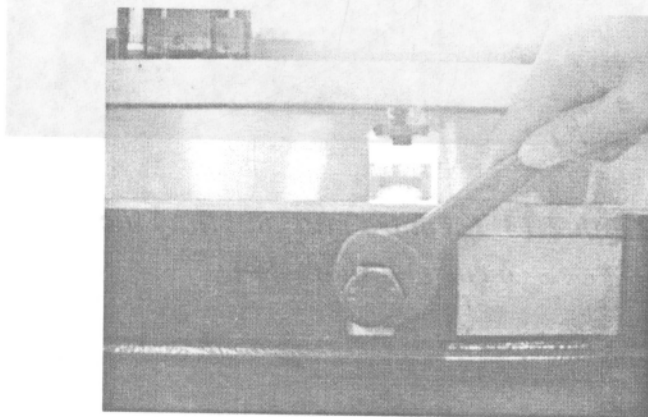
1. Chọn chày và cối phù hợp với công việc uốn

2. Nới lỏng bu-lông giữ tấm kẹp trước

* Chú ý: Các tấm kẹp phía sau là mặt chuẩn lắp cối, vì vậy không tháo lỏng các bu-lông giữ.

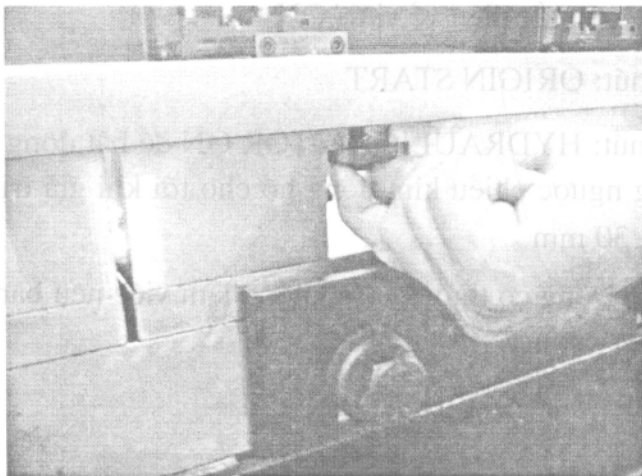
3. Căn cứ vào chiều dài uốn, đặt các tấm đỡ cối cần thiết trên bàn máy, với khoảng cách khoảng 5 mm giữa các tấm.

4. Siết chặt các bu-lông tấm kẹp một cách cẩn thận



Hình 2.15. Siết chặt các bu-lông tấm kẹp

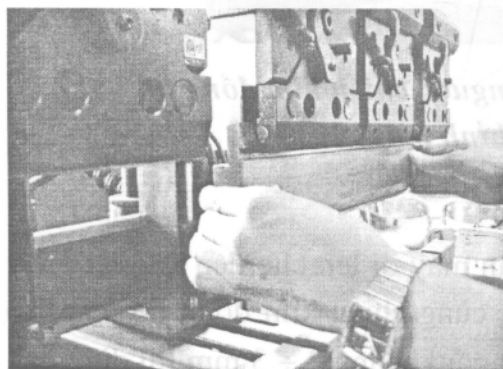
5. Vặn bu-lông vào cối, đặt cối lên trên các tấm đỡ, điều chỉnh, siết bu-lông tạm thời.



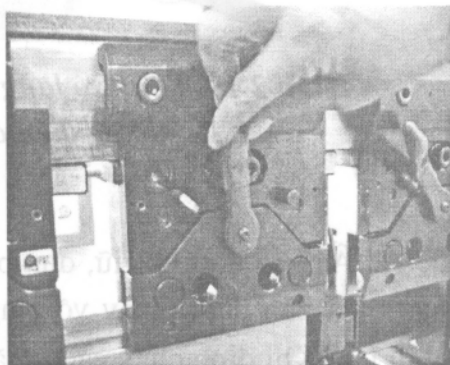
Hình 2.16. Vặn bu-lông vào cối

6. Nới tay khoá chày (quay ngược chiều kim đồng hồ), đẩy chày dọc theo rãnh của tấm kẹp, điều chỉnh đúng vị trí và khoá tạm thời.

* *Chú ý:* Không để tay giữa khe hở của chày và cối.



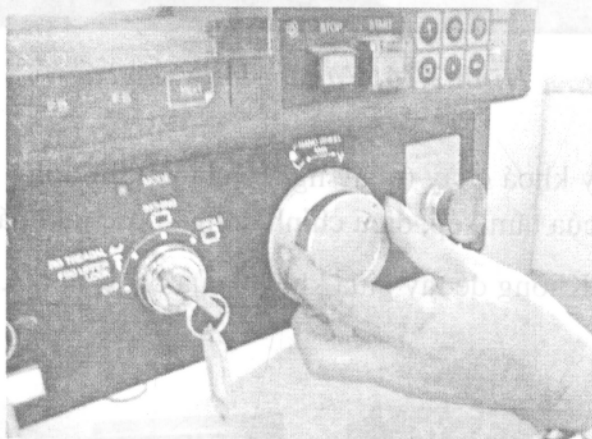
Hình 2.17. Đẩy chày dọc theo rãnh của tấm kẹp



Hình 2.18. Điều chỉnh và khoá tạm thời giữa chày và cối

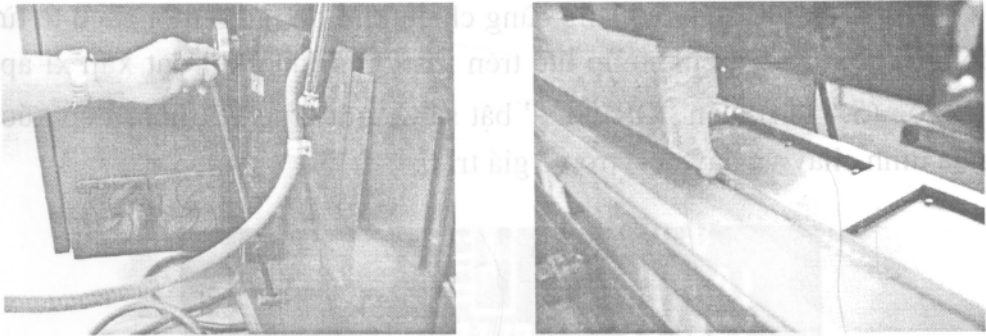
7. Đóng áp tô mát, đưa điện vào máy uốn và máy nén khí
8. Đưa công tắc MODE về vị trí RG TREADAL
9. Đưa công tắc điện về vị trí ON
10. Ấn nút: ORIGIN START
11. Ấn nút: HYDRAULIC MOTOR ON để bật động cơ thủy lực;
Quay vô lăng ngược chiều kim đồng hồ cho tới khi giá trị D trên màn hình đạt $20 \div 30$ mm

* *Chú ý:* Động cơ thủy lực sẽ không làm việc nếu bàn đạp đang ở trạng thái bị ấn xuống.



Hình 2.19. Xoay vô lăng ngược chiều kim đồng hồ để điều chỉnh máy

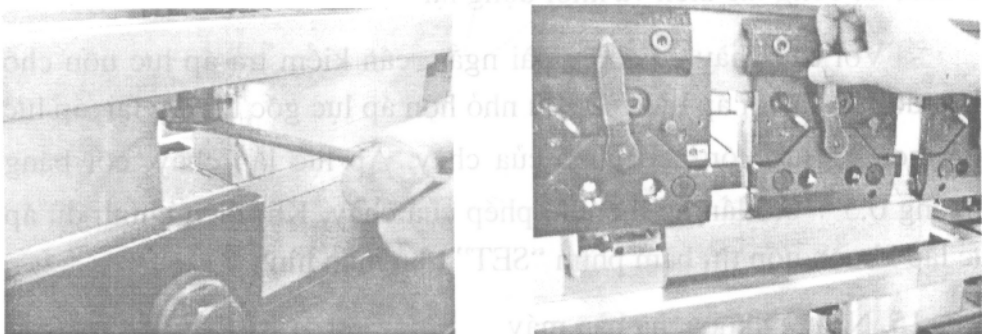
12. Ấn bàn đạp và giữ, đưa bàn máy đi lên cho đến khi bàn máy dừng, khoá bàn đạp; Quay vô lăng cùng chiều kim đồng hồ đưa bàn máy đi lên. Khi đỉnh chày cách mặt cối khoảng $2 \div 3$ mm thì dừng lại, điều chỉnh lại rãnh V của cối cho thẳng hàng với đỉnh chày



Hình 2.20. Xoay vô lăng cùng chiều kim đồng hồ để điều chỉnh máy

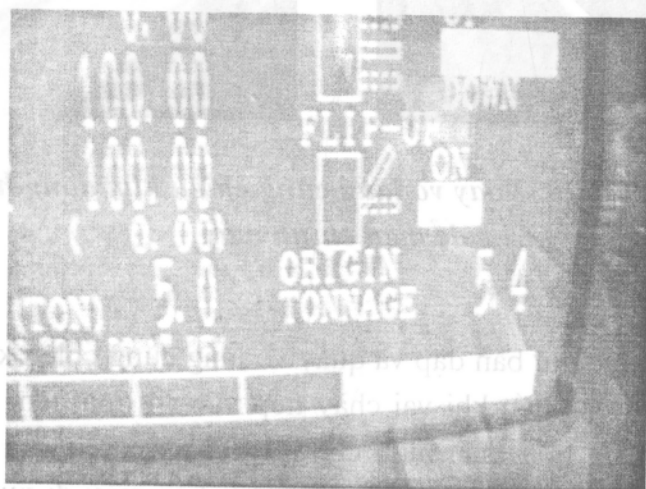
13. Tiếp tục giữ bàn đạp và quay vô lăng cùng chiều kim đồng hồ một cách từ từ cho đến khi vai chày tiếp xúc với mặt tấm đỡ, tiếp tục quay và quan sát trên màn hình cho tới khi giá trị áp lực đạt khoảng 2 tấn thì dừng lại. Điều khiển bàn đạp, đưa bàn máy đi xuống khoảng $10 \div 15$ mm rồi lại đưa lên từ 2 ÷ 3 lần. Khoá bàn đạp. Siết chặt bu-lông giữ cối, vận lại tay khoá chày một cách cẩn thận

* *Chú ý:* Không được cung cấp áp lực vượt quá áp lực cho phép khi lắp chày và cối.



Hình 2.21. Siết chặt bu-lông giữ cối và vận lại tay khoá chày

14. Tiếp tục quay vô lăng cùng chiều kim đồng hồ một cách từ từ đồng thời quan sát chỉ số áp lực trên màn hình đến khi đạt xấp xỉ áp lực gốc (5,4 tấn), đèn “ORIGIN” bật sáng, góc trục D (điểm tiếp xúc giữa đỉnh chày và đáy cối) trở về giá trị 0.



Hình 2.22. Quan sát chỉ số áp lực trên màn hình

*** Chú ý:**

- Nếu áp lực vượt quá áp lực gốc thì hạ bàn máy xuống, tắt động cơ dầu, tắt công tắc điện và khởi động lại

- Với các chày có chiều dài ngắn, cần kiểm tra áp lực uốn cho phép đối chiếu với áp lực gốc nếu nhỏ hơn áp lực gốc thì đặt lại áp lực gốc theo áp lực uốn cho phép của chày. Áp lực lắp chày, cối bằng khoảng $0,5 \div 0,6$ lần áp lực cho phép của chày. Khi điều chỉnh đủ áp lực lắp khuôn uốn thì bấm phím “SET” trên màn hình

15. Nhả tay khoá, hạ bàn máy

16. Quay vô lăng ngược chiều kim đồng hồ sao cho giá trị

$D = 15 \div 20 \text{ mm}$

III. THÁO KHUÔN

1. Kéo tay quay giới hạn dưới lên (hoặc ấn phím RAM DOWN), đưa bàn máy về vị trí dưới cùng.

2. Tắt động cơ thủy lực, tắt công tắc điện

3. Mở tay khoá chày, rút chày ra khỏi rãnh của tấm kẹp chày

* Chú ý: Không để tay qua khe giữa chày và cối.

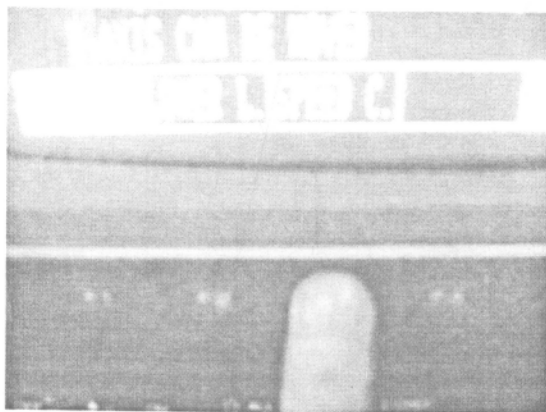
4. Nới lỏng bu-lông giữ cối, lấy cối ra khỏi tấm đỡ cối. Chỉ phải thay tấm đỡ cối khi sử dụng cối khác chủng loại.

BÀI 4: THAO TÁC UỐN THỦ CÔNG

I. THAO TÁC UỐN

Sau khi đã lắp khuôn uốn hoặc thực hiện xong công việc khởi động máy. Tiến hành uốn sản phẩm như sau:

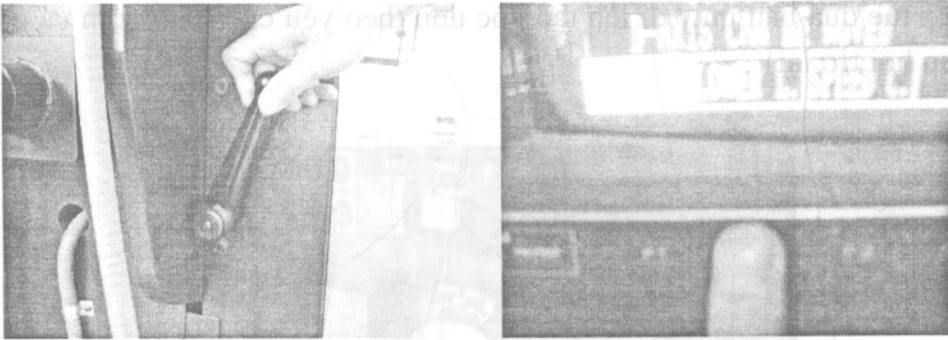
1. Quay vô lăng ngược chiều kim đồng hồ, ấn phím F5 (MANUAL).
2. Ấn bàn đạp và giữ, đưa bàn máy đi lên cho đến khi dừng; Quay vô lăng cùng chiều kim đồng hồ, khi mặt cối cách đỉnh chày khoảng 10 mm ấn phím F3 để thay đổi tốc độ uốn “SPEED C.” trên màn hiển thị AXIS POSITION.



Hình 2.23. Màn hình hiển thị

3. Tiếp tục giữ bàn đạp, quay tay quay theo chiều kim đồng hồ đưa bàn máy đi lên cho tới khi mặt cối cách đỉnh chày một khoảng nhỏ hơn chiều dày vật uốn

4. Đặt giới hạn dưới của bàn máy bằng cách đưa bàn máy tới vị trí yêu cầu rồi đẩy tay quay giới hạn dưới xuống hoặc ấn phím F2 “LOWER L.” trên màn hình thị AXIS POSITION.

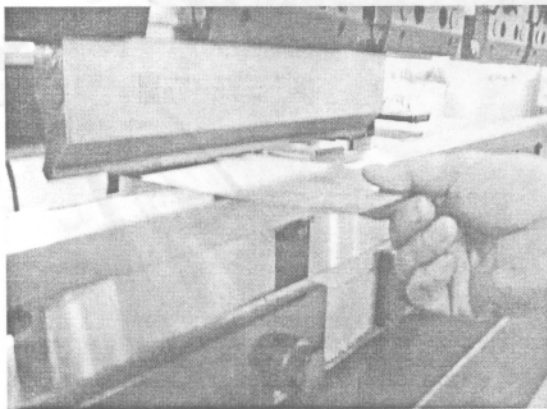


Hình 2.24. Đẩy tay quay giới hạn và màn hình hiển thị

5. Nhả bàn đạp để bàn máy về vị trí giới hạn dưới. Dùng phím di chuyển hộp sáng xuống để điều chỉnh kích thước cỡ chặn L, sau đó di chuyển hộp sáng về D.

6. Đặt tấm vật liệu lên cối và điều chỉnh sao cho tấm vật liệu vào vị trí giữa của máy.

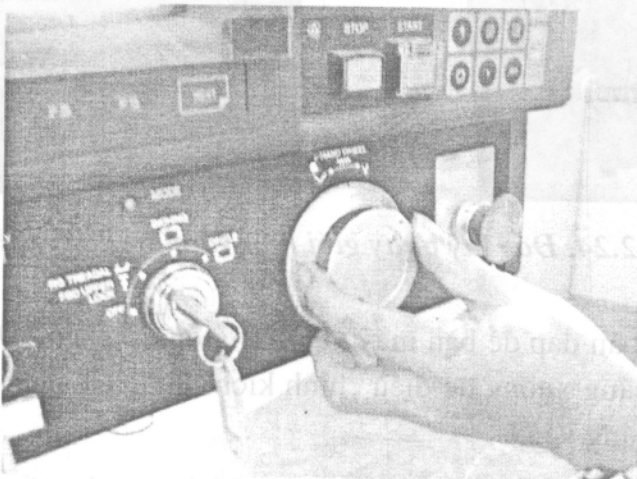
7. Đẩy tấm vật liệu về phía cỡ chặn và giữ bằng tay.



Hình 2.25. Đẩy tấm vật liệu về cỡ chặn và giữ bằng tay

8. Từ từ ấn bàn đạp để nâng bàn máy đi lên cho tới khi dừng và tấm vật liệu được kẹp giữa chày và cối.

9. Giữ nguyên bàn đạp và quay vô lăng cùng chiều kim đồng hồ tiếp tục đưa bàn máy đi lên tạo góc uốn theo yêu cầu (bao gồm cả góc đàn hồi trở lại).



Hình 2.26. Quay vô lăng điều chỉnh



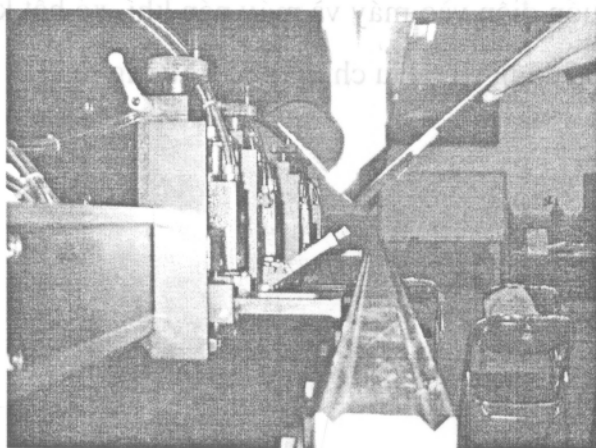
Hình 2.27. Tạo góc uốn theo yêu cầu

* *Chú ý:* Áp lực tối đa cho phép của máy là 0,25 tấn/1cm chiều dài uốn. Không được cung cấp áp lực vượt quá giới hạn cho phép. Đồng thời áp lực uốn cũng không được vượt quá giới hạn áp lực cho phép của chày và cối.

10. Sau khi đã đạt được góc uốn, ngừng quay vô lăng, giữ tấm vật liệu và nhả bàn đạp hạ bàn máy xuống.

11. Lấy sản phẩm ra khỏi khuôn kiểm tra lại góc uốn. Nếu góc uốn không đảm bảo ta làm như sau:

- Nếu góc uốn chưa đủ đặt phôi vào khuôn và uốn lại theo trình tự từ bước 9 đến bước 12.



Hình 2.28. Lấy sản phẩm ra khỏi khuôn

* *Chú ý:* Đặt đường uốn vào vị trí đầu chày, không đặt vào cối.

- Nếu góc uốn vượt quá, thì quay vô lăng ngược chiều kim đồng hồ khoảng một vòng rồi lặp lại các bước uốn cho tấm kim loại mới theo trình tự từ bước 7 đến bước 12.

12. Sau khi kiểm tra đạt được góc uốn, giữ nguyên vị trí vô lăng và thực hiện các đường uốn khác (cùng vật liệu, cùng chiều dày, cùng góc uốn).

II. KẾT THÚC CÔNG VIỆC

Khi kết thúc công việc tiến hành như sau:

1. Đưa bàn máy xuống vị trí dưới cùng bằng cách bấm phím RAMDOWN.

2. Ấn phím BG SAFETY P lùi cữ chặn về vị trí an toàn.

3. Xoay chìa khóa MODE về vị trí OFF.

4. Ấn nút HYDRAULIC MOTOR "OFF" để dừng động cơ thủy lực

5. Xoay công tắc điện về vị trí OFF

6. Tắt nguồn điện vào máy và máy nén khí, xả hết khí nén

7. Làm các công việc lau chùi và bảo dưỡng máy.

BÀI 5: LẬP TRÌNH UỐN TỰ ĐỘNG

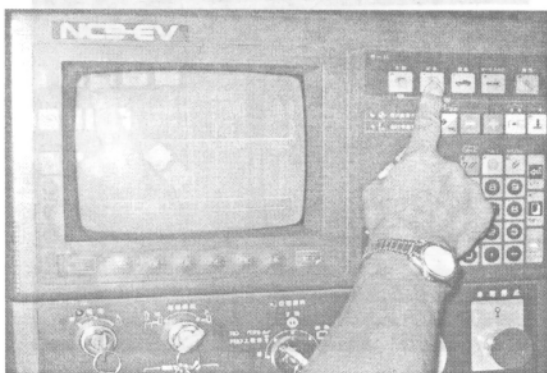
I. SIMPLE OPERATION (TỰ ĐỘNG TRỰC L)

1. Đặt giới hạn dưới của bàn máy



Hình 2.29. Xoay khoá tại vị trí L - ONLY

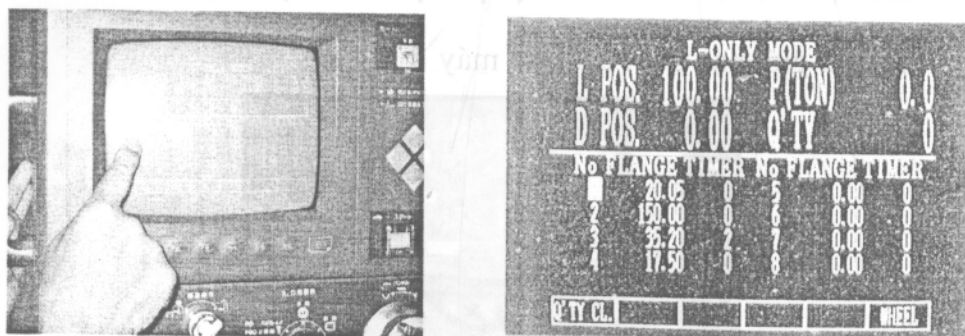
2. Xoay khoá tới vị trí: L-ONLY
3. Ấn phím: EDIT / MEMORY



Hình 2.30. Nhấn phím điều chỉnh

4. Nhập các dữ liệu uốn:

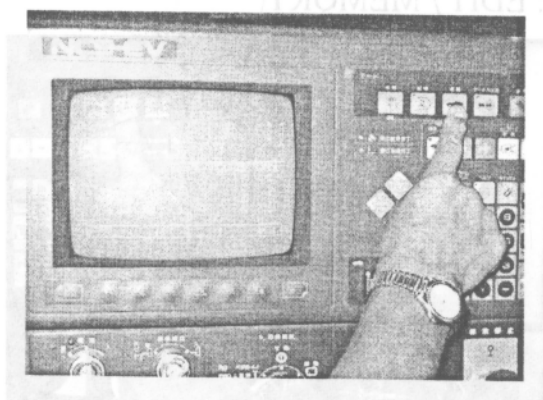
- Nhập dữ liệu bằng các phím số
- Sau mỗi bước, ấn phím INPUT
- Kết thúc bước cuối cùng, di chuyển hộp sáng về bước đầu tiên
- Sau đó ấn phím F2 (DONE).



Hình 2.31. Nhập các dữ liệu uốn

* *Chú ý:* Kiểm tra xác nhận chiều rộng mép uốn (flange) nhỏ nhất để tránh cỡ chặn va vào cối.

5. Ấn phím: AUTO



Hình 2.32. Nhấn phím AUTO

6. Ấn: START



Hình 2.33. Nhấn phím START

7. Kiểm tra khoảng cách giữa chày và cối

Ấn bàn đạp đưa bàn máy đi lên

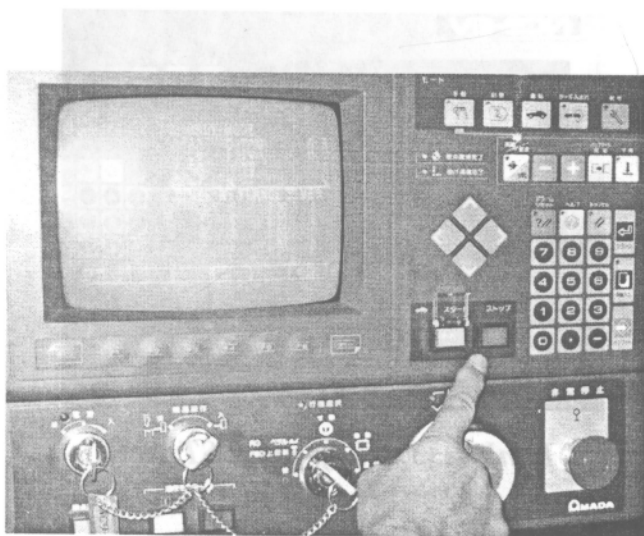
Uốn kiểm tra để có được khoảng cách giữa chày và cối (D) chính xác



Hình 2.34. Nhấn bàn đạp điều chỉnh bàn máy

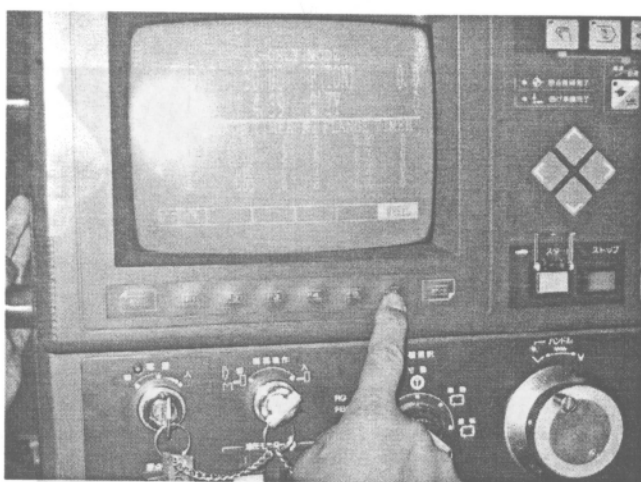
8. Điều chỉnh kích thước D trong quá trình uốn

- Ấn nút: STOP



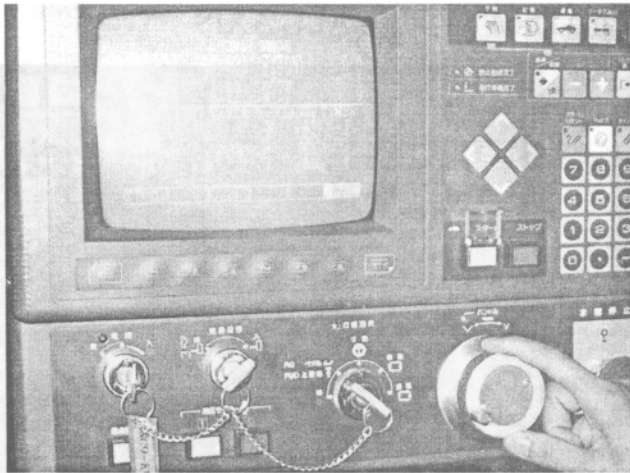
Hình 2.35. Nhấn phím STOP

- Ấn phím mềm: Wheel – F₆



Hình 2.36. Nhấn phím mềm Wheel – F₆

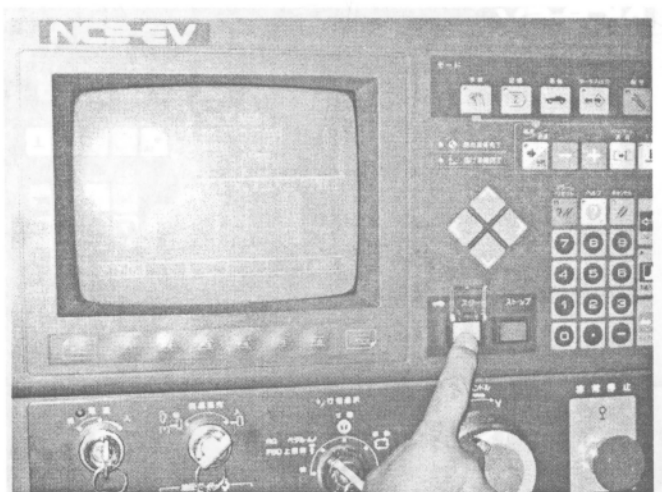
- Quay vô lăng điều chỉnh chính xác kích thước D



Hình 2.37. Quay vô lăng điều chỉnh

- Ấn nút: START

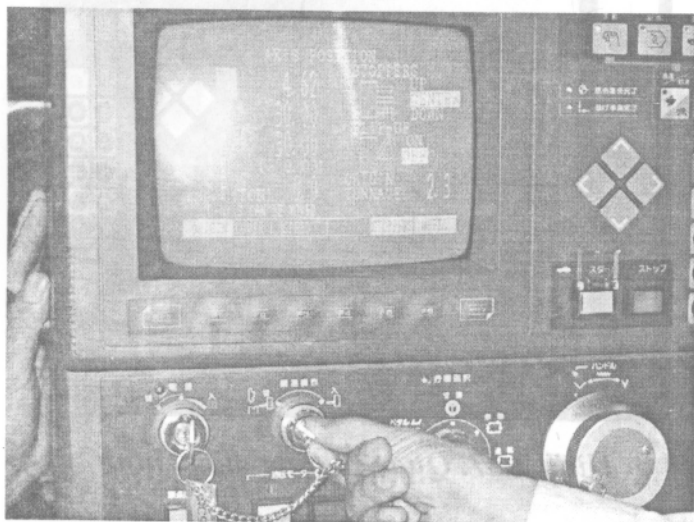
* *Chú ý:* Khi đã bắt đầu uốn, muốn thay đổi dữ liệu phải ấn STOP.



Hình 2.38. Nếu thay đổi dữ liệu phải ấn phím STOP

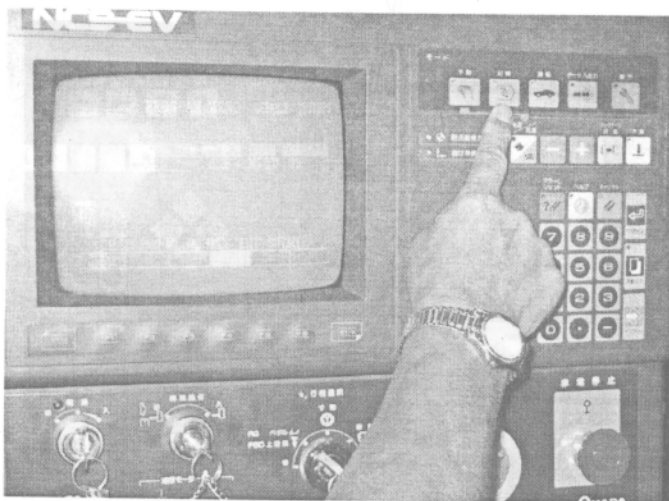
II. MDI MODE

1. Xoay chìa khoá tới vị trí: ALL AXIS



Hình 2.39. Xoay chìa khoá tới vị trí ALL AXIS

2. Ấn phím: EDIT / MEMORY



Hình 2.40. Nhấn phím EDIT/MEMORY

3. Lựa chọn FILE để nhập dữ liệu

Di chuyển hộp sáng, lựa chọn một FILE trống

Lựa chọn MDI Mode bằng cách ấn vào phím mềm

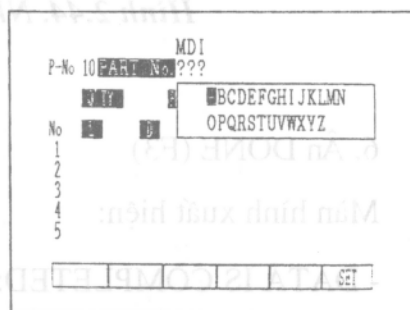
Chú ý: Xoá bỏ FILE cũ bằng cách ấn vào phím mềm CLEAR.



Hình 2.41. Nhấn phím mềm

4. Nhập tên chương trình

- Dùng phím mũi tên chọn các ký tự chữ cái, ấn phím mềm để lựa chọn dữ liệu
- Nhập các chữ số từ các phím số bên ngoài
- Để kết thúc ấn INPUT



Hình 2.42. Nhập tên chương trình



Hình 2.43. Nhấn phím INPUT

5. Nhập các dữ liệu uốn: L, D, FP, LS, L' D' và F (Sau mỗi dữ liệu ấn: “INPUT”)



MDI
P-No 10 PART No. EV
QTY FINCH POINT
No L D FF RW PU LS L' D' F
1 99.13 2.00 2 1 0
2 39.13 2.00 2 1 0
3
4
5
DATA INPUT IS COMPLETED
CLEAR INSERT DONE

Hình 2.44. Nhập các dữ liệu mới

6. Ấn DONE (F3)

Màn hình xuất hiện:

- DATA IS COMPLETED: Dữ liệu đã nhập xong

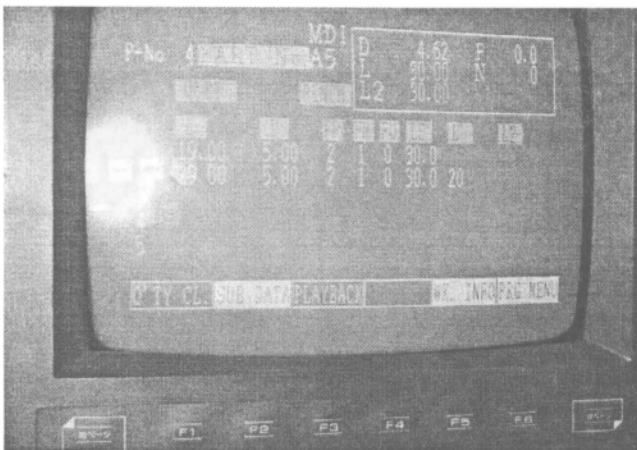
- DATA IS WRONG: Dữ liệu nhập sai, kiểm tra lại

7. Ấn SUB DATA



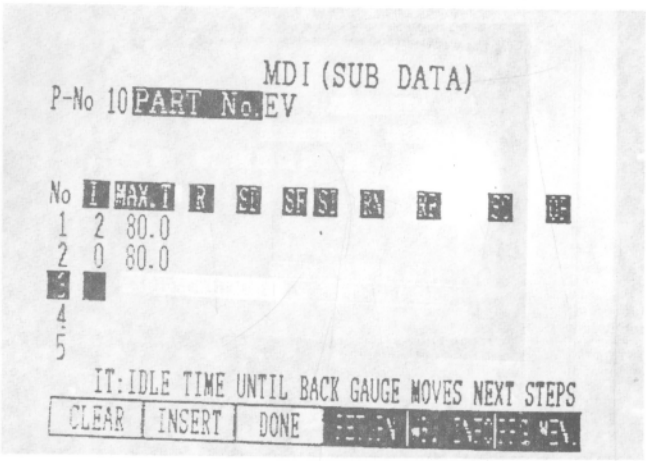
Hình 2.45. Nhấn phím SUBDATA

- Tính toán áp lực chính xác theo chiều dài chày
- Đặt: $\text{Max.T} < P_{\text{limit}}$ của chày



Hình 2.46. Đặt chế độ làm việc của chày

8. Ấn RETURN



Hình 2.47. Nhấn phím RETURN

9. Ấn AUTO



Hình 2.48. Nhấn phím AUTO

10. Điều chỉnh D

- Ấn PLAYBACK



Hình 2.49. Nhấn phím **PLAYBACK**

- Ấn START
- Ấn bàn đạp
- Quay vô lăng



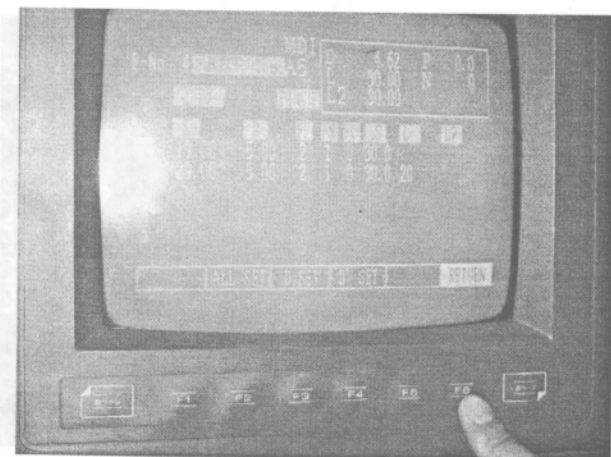
Hình 2.50. Quay vô lăng điều chỉnh

- Ấn D SET hoặc ALL SET
- + D SET: Thay đổi cho một bước lựa chọn
- + ALL SET: Thay đổi cho tất cả các bước trong chương trình



**Hình 2.51. Thay đổi các bước hay
tất cả các bước trong chương trình**

Ấn phím mềm RETURN



Hình 2.52. Nhấn phím mềm RETURN

Uốn thử để nhận được chính xác kích thước D

* *Chú ý:* Nếu đã có chính xác kích thước D thì không cần bước này.

11. Ấn START



Hình 2.53. Nhấn phím START

* *Chú ý:* Trong quá trình uốn, có thể sử dụng “PLAY BACK” để điều chỉnh kích thước D cho bất cứ bước nào (nhưng trước đó phải ấn STOP).

III. ANGLE MODE

1. Xoay công tắc điều khiển tới vị trí: “ALL”



Hình 2.54. Xoay công tắc điều khiển

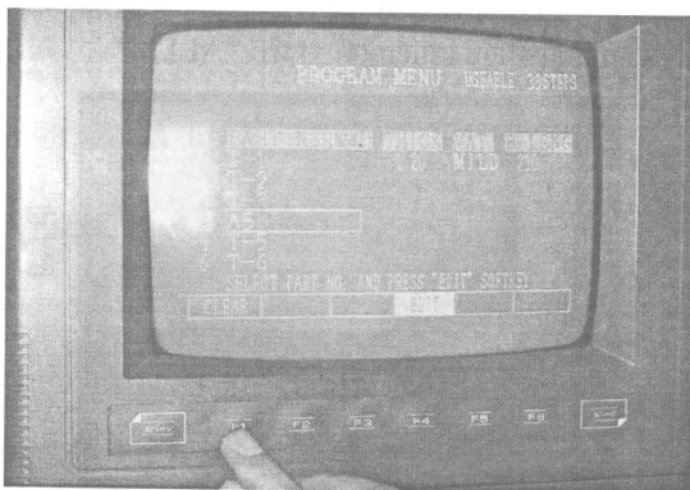
2. Nhấn phím: MEMORY



Hình 2.55. Nhấn phím MEMORY

3. Chọn một FILE trống

Có thể xoá bỏ FILE cũ không cần thiết để chứa một FILE mới.



Hình 2.56. Lập một FILE mới

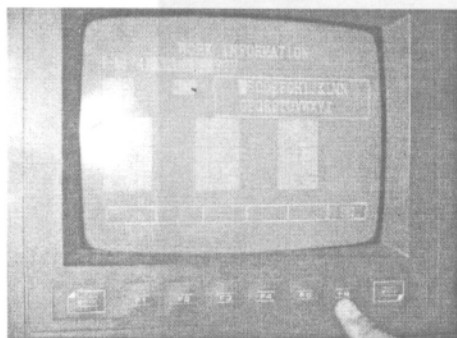
4. Chọn ANGLE MODE



Hình 2.57. Chọn ANGLE MODE

5. Nhập tên chương trình “Part N₀”

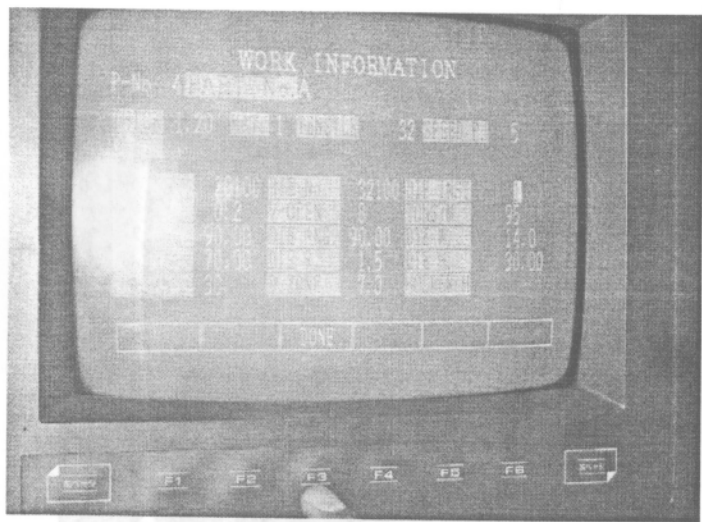
Sau khi kết thúc nhập tên chương trình, nhấn phím INPUT.



Hình 2.58. Nhập chương trình “PART No”

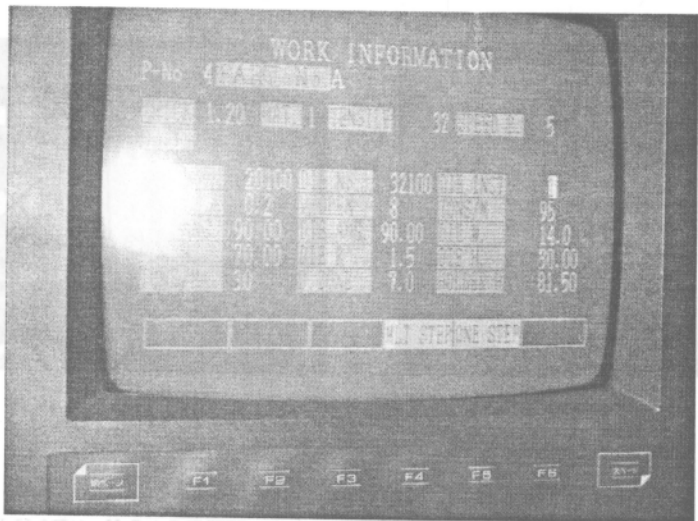
6. Nhập các số liệu: “THICK ... MATERIAL”, “PUNCH N₀ ... DIE N₀...”

Sau mỗi dữ liệu nhập vào, nhấn phím: “INPUT”.



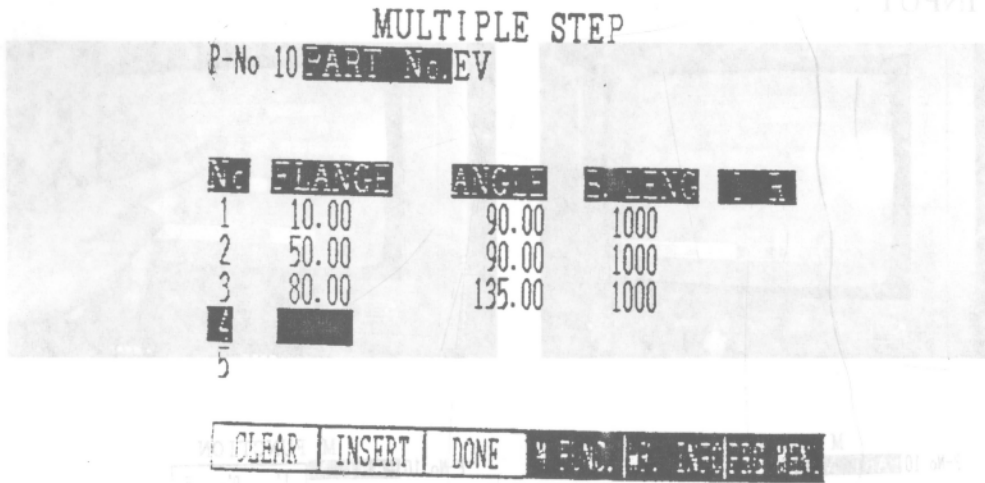
Hình 2.59. Nhập các số liệu

7. Nhấn DONE



Hình 2.60. Nhấn phím DONE

8. Nhấn MLTSTEP và nhập dữ liệu. Sau mỗi dữ liệu nhập, nhấn "INPUT"



Hình 2.61. Nhấn phím MLTSTED và nhập số liệu

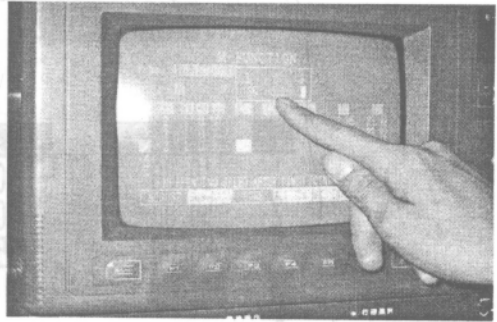
9. Nhấn DONE



Hình 2.62. Nhấn phím DONE

10. Nhấn M. FUNC

Nhập dữ liệu cho từng mục. Sau mỗi dữ liệu nhập, nhấn: "INPUT".



M FUNCTION

P-No 10 PART No. EV

No	PP	PM	PL	LS	L'	L2	PLS	D	I
1	2	1	0					2.22	9.14
2	2	1	0					2.22	49.14
3	2	1	0					3.42	79.72
4									
5									

LS: LOWER LIMIT

ADJUST SUB DATA DONE MULTISTEP INFO ERG MEN.

M FUNCTION

P-No 10 PART No.

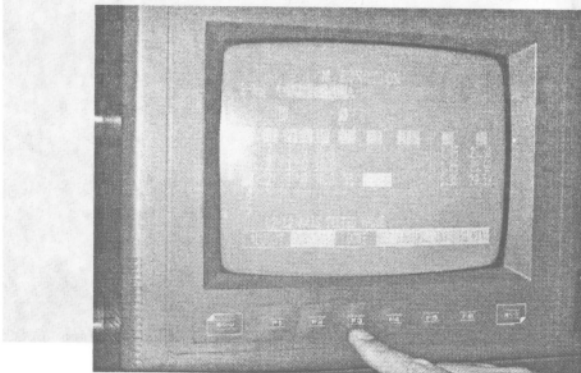
No	PP	PM	PL	LS	L'	L2	PLS	D	I
1	2	1	0					2.22	9.14
2	2	1	0					2.22	49.14
3	2	1	0					3.42	79.72
4									
5									

BL: BACK GAUGE RETRACT LENGTH

ADJUST SUB DATA DONE MULTISTEP INFO ERG MEN.

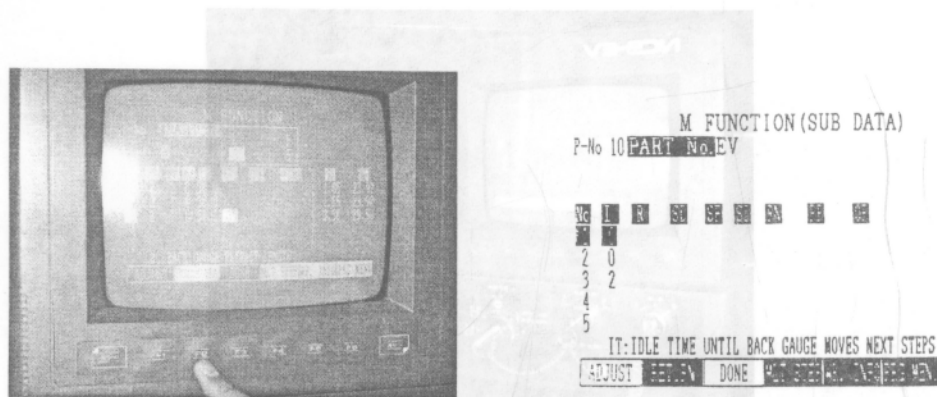
Hình 2.63. Nhập số liệu và hiển thị màn hình

11. Nhấn DONE



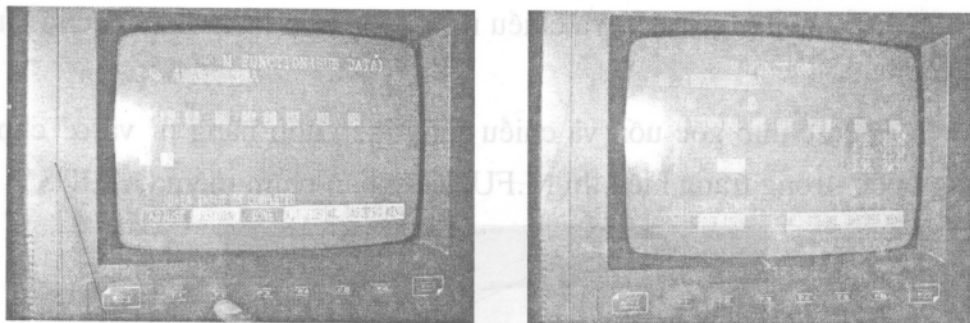
Hình 2.64. Nhấn phím DONE

12. Nhấn SUB DATA



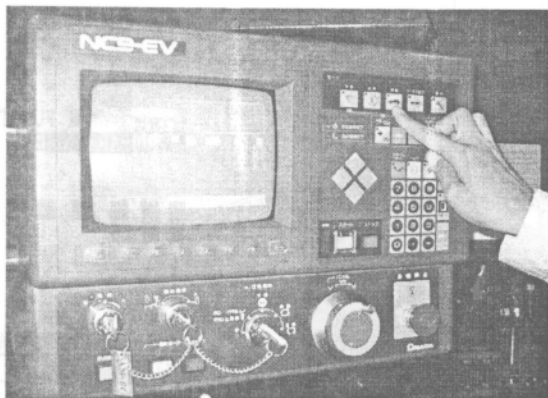
Hình 2.65. Nhấn phím SUB DATA và hiển thị màn hình

13. Nhấn RETURN



Hình 2.66. Nhấn phím RETURN

14. Nhấn AUTO



Hình 2.67. Nhấn phím AUTO

15. Nhấn START

* Ghi chú:

- Nếu cần thiết, nhấn: “PLAY BACK” để điều chỉnh D giống MDI
- Điều chỉnh góc uốn và chiều rộng mép uốn bằng β và α cho tất cả các bước
- Điều chỉnh góc uốn và chiều rộng mép uốn bằng β' và α' cho từng bước [trong trang hiển thị M.FUNC - nhấn phím mềm: ADJUST]

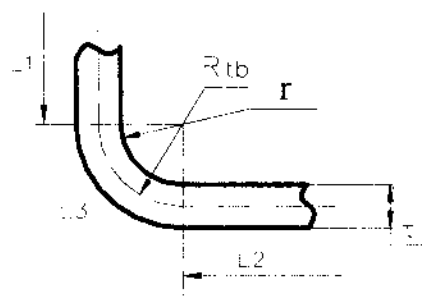
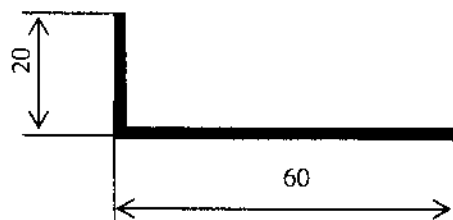


Hình 2.68. Nhấn phím START

B. THỰC HÀNH UỐN CƠ BẢN

BÀI 1: UỐN L

PHƯƠNG THỨC NC: SIMPLE OPERATION				
Tên c.trình	Chiều dày v.liệu	Loại vật liệu	Số hiệu chày	Số hiệu cối
	1 mm	Thép Cacbon	406	12406; V=8
N ₀ (TT)	FLANGE (chiều rộng mép uốn)	TIMER (Thời gian dừng)	Ghi chú	
1	19.05*	0		



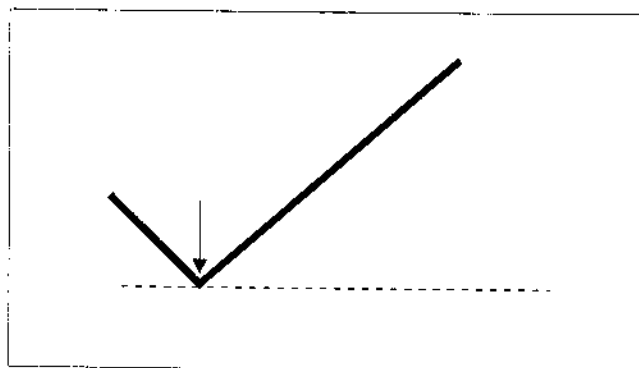
♦ Tính kích thước phôi (theo lớp trung gian)

Chiều dày vật liệu $t = 1 \text{ mm}$; $r = r_{\text{chày}} = 0,6 \text{ mm}$

$R_{tb} = t/2 + r = 1/2 + 0,6 = 1,1 \text{ mm}$

$L = L_1 + L_2 + L_3 = (20 - 1,1) + (60 - 1,1) + ((3,14 \times 1,1)/2) = 79,52 \text{ mm}$

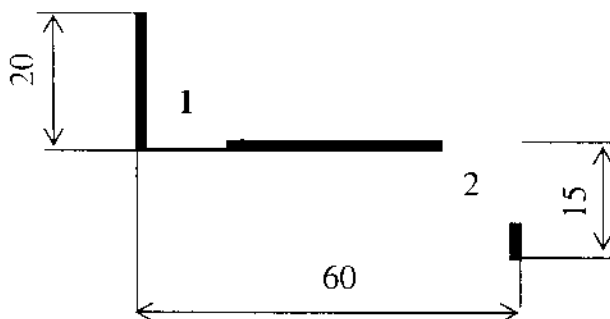
♦ Sơ đồ uốn



* Là khoảng cách từ tâm cội đến cữ chặn, được xác định bằng cách uốn thử hoặc tra bảng.

BÀI 2: UỐN Z

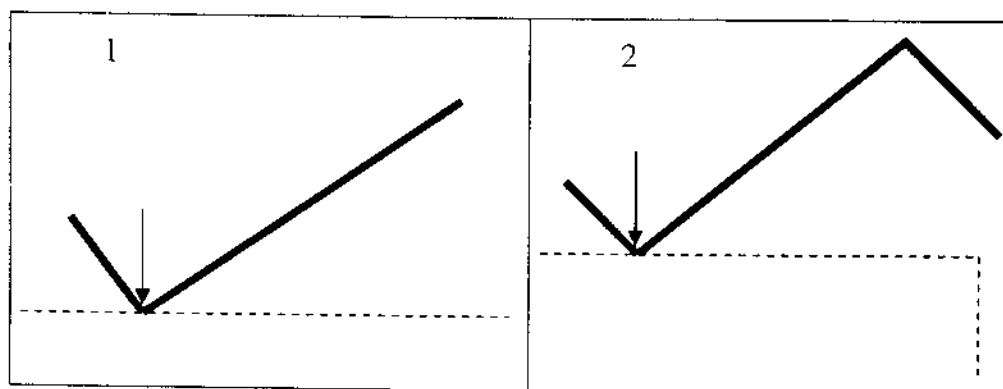
PHƯƠNG THỨC NC: SIMPLE OPERATION				
Tên c.trình	Chiều dày v.liệu	Loại vật liệu	Số chày	Số cối
	1 mm	Thép Cacbon	406	12406; V=8
N ₀ (TT)	Flange (chiều rộng mép uốn)	TIMER (Thời gian dừng)	Ghi chú	
1	19.05	0		
2	14.05	0		
3				



♦ Tính kích thước phôi (theo lớp trung gian)

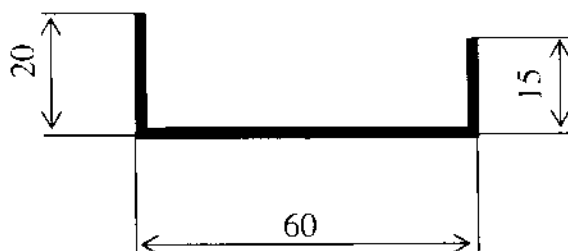
$$L = l_1 + l_2 + l_3 + 2l_4 = 18,9 + 13,9 + 57,8 + 2 \times 1,727 = 94,054 \text{ mm}$$

♦ Sơ đồ uốn



BÀI 3: UỐN U

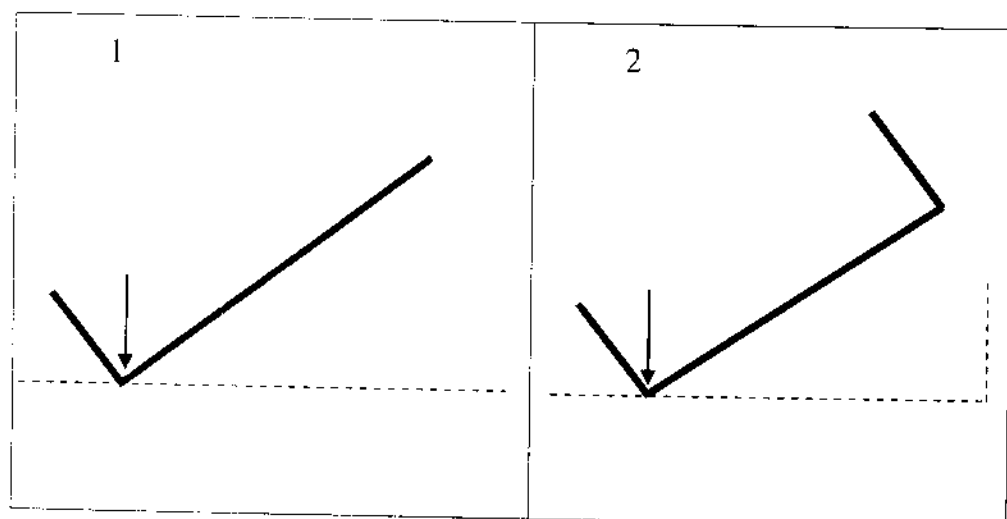
PHƯƠNG THỨC NC: SIMPLE OPERATION				
Tên c.trình	Chiều dày v.liệu	Loại vật liệu	Số chày	Số cối
	1 mm	Thép Cacbon	406	12406; V=8
N _o (TT)	Flange (chiều rộng mép uốn)	TIMER (Thời gian dừng)	Ghi chú	
1	19.05	0		
2	14.05	0		



- ♦ Tính kích thước phôi (theo lớp trung gian)

$$L = 94,054 \text{ mm}$$

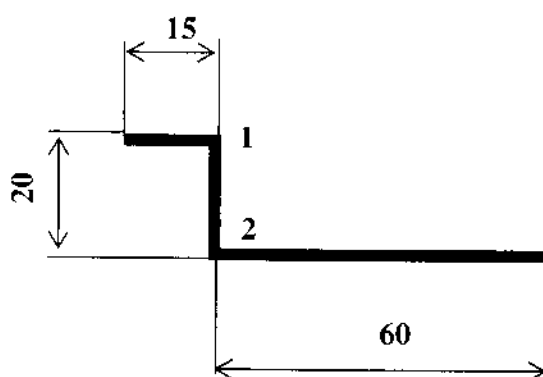
♦ Sơ đồ uốn



BÀI 4: UỐN Z LỆCH

PHƯƠNG THỨC NC: MDI

PHƯƠNG THỨC NC: MDI							
Tên c.trình		Chiều dày v.liệu		Loại vật liệu		Số chày	Số cối
		1 mm		Thép Các bon		406	12406; V=8
N_0 (TT)	Vị trí uốn	L	D	L'	D'	F	LS
1	1	14,05	1,80			5	20
2	2	19,05	1,80	15	4,8	5	30



♦ Tính kích thước phôi (theo kích thước ngoài)

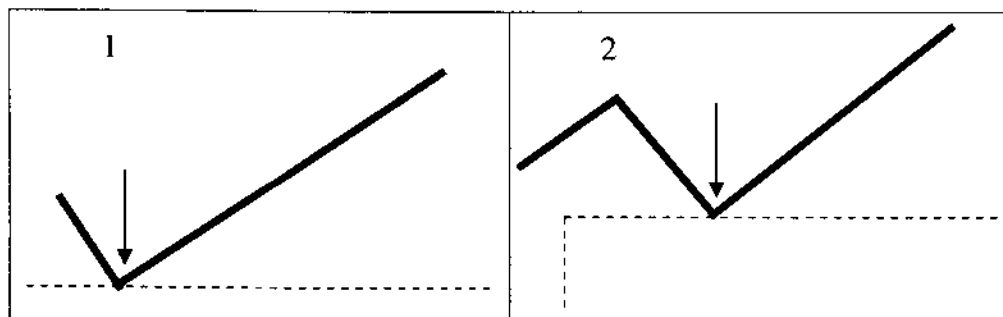
$t = 1 \text{ mm}$; dùng cối $V = 8$; Vật liệu thép C thấp

Tra bảng trang 24 ta có $\alpha = 0,95$; $C = 2\alpha$

$$L = L_1 + L_2 + L_3 - 2C$$

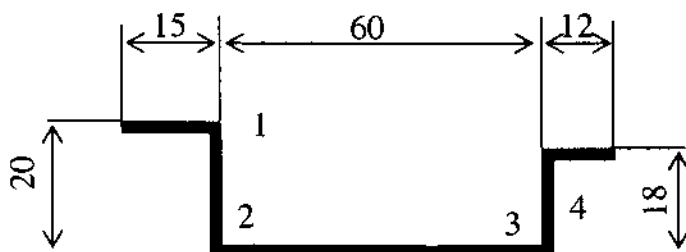
$$L = (15 + 20 + 60) - (2 \times 2 \times 0,95) = 91,2 \text{ mm}$$

♦ Sơ đồ uốn



BÀI 5: UỐN U CÓ VÀNH

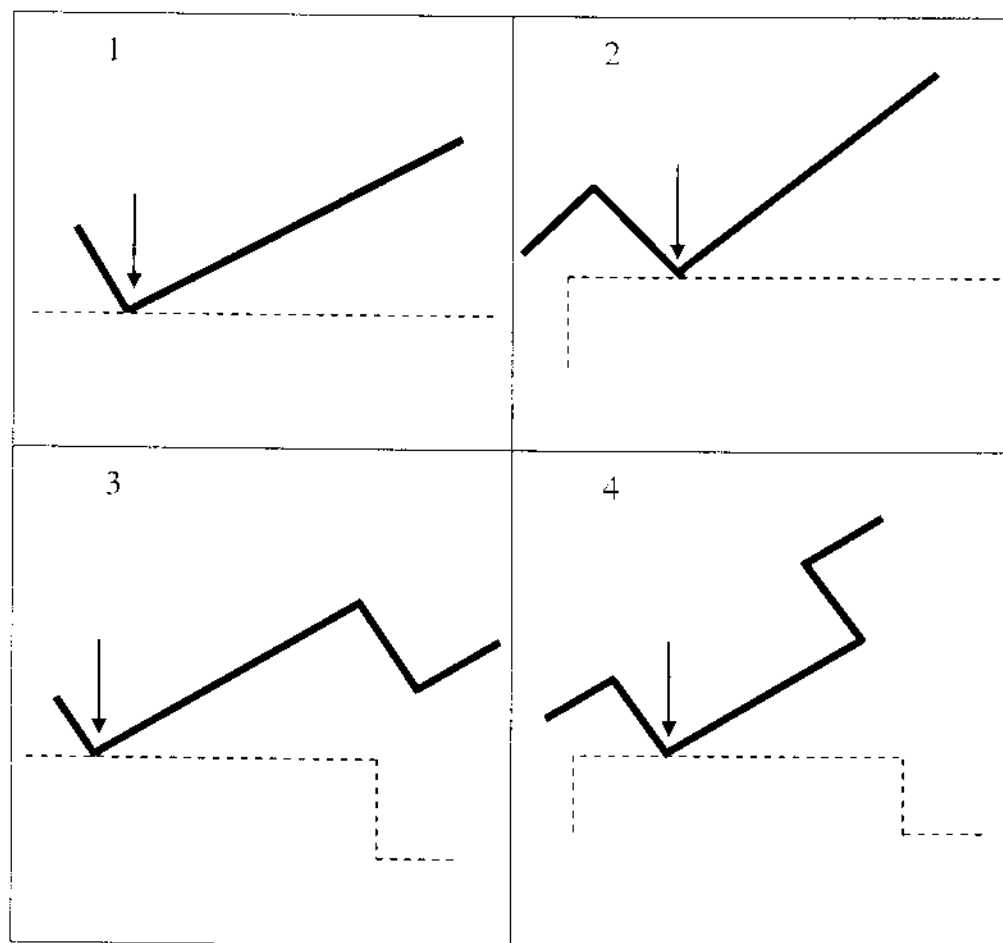
PHƯƠNG THỨC NC: MDI							
Tên c.trình		Chiều dày v.liệu		Loại vật liệu		Số chày	
		1 mm		Thép Các bon		406	
N _o (TT)	Vị trí uốn	L	D	L'	D'	F	LS
1	1	14,05	1,80			5	25
2	2	19,05	1,80	15	4,8	5	30
3	4	11,05	1,80			5	20
4	3	17,05	1,80	10	4,8	5	25



- ♦ Tính kích thước phôi (theo kích thước ngoài): $\alpha = 0,95$

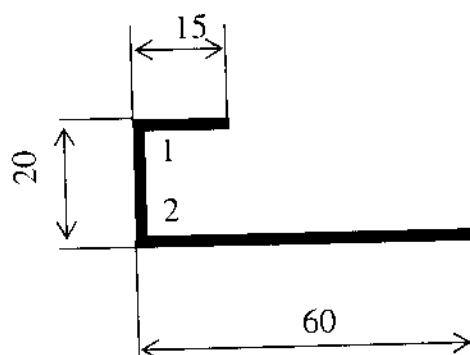
$$L = (15 + 20 + 60 + 18 + 12) - (4 \times 2 \times 0,95) = 117,4 \text{ mm}$$

♦ Sơ đồ uốn



BÀI 6: UỐN MÓC

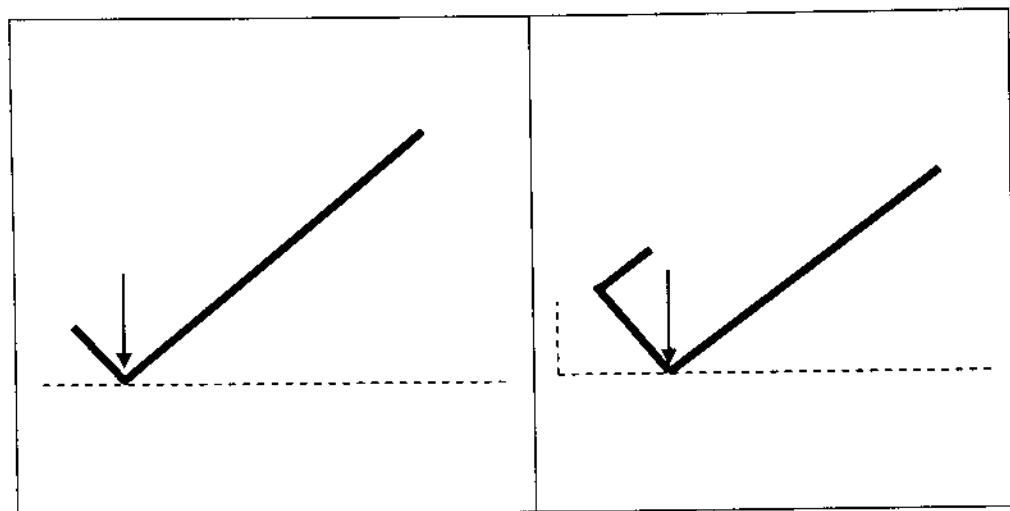
PHƯƠNG THỨC NC: MDI							
Tên c.trình	Chiều dày v.liệu		Loại vật liệu		Số chày	Số cối	
	1 mm		Thép Các bon		406	12406; V=8	
N _o (TT)	Vị trí uốn	L	D	L'	D'	F	LS
1	1	14,05	1,80			5	20
2	2	19,05	1,80			5	25



♦ Tính kích thước phôi (theo kích thước ngoài)

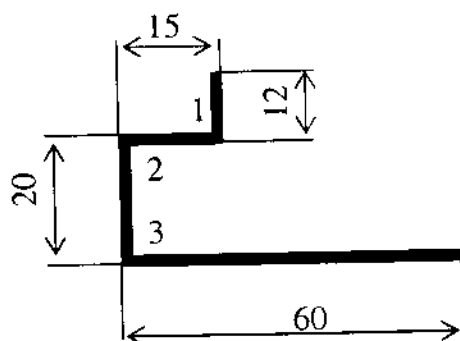
$$L = (15 + 20 + 60) - (2 \times 2 \times 0,95) = 91,2 \text{ mm}$$

♦ Sơ đồ uốn



BÀI 7: UỐN MÓC CÓ VÀNH

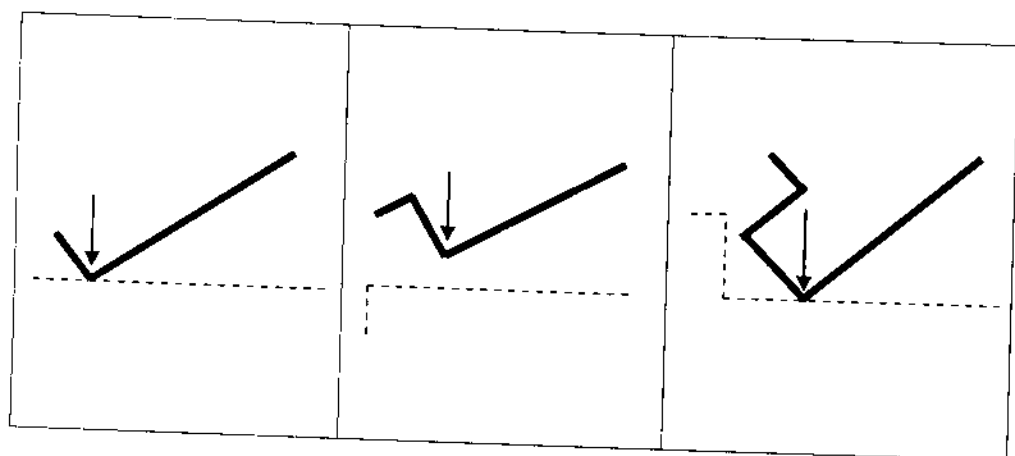
PHƯƠNG THỨC NC: MDI						
Tên c.trình		Chiều dày v.liệu	Loại vật liệu		Số chày	Số cối
		1 mm	Thép Các bon		406	12406; V=8
N _o (TT)	Vị trí uốn	L	D	L'	D'	Ghi chú
1	1	11,05	1,80			
2	2	14,05	1,80	20	4,8	
3	3	19,05	1,80			



♦ Tính kích thước phôi (theo kích thước ngoài)

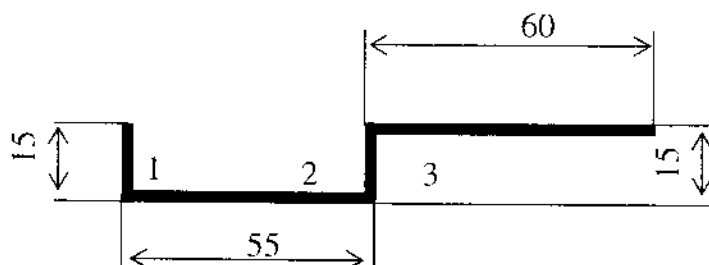
$$L = (12 + 15 + 20 + 60) - (3 \times 2 \times 0,95) = 101,3 \text{ mm}$$

♦ Sơ đồ uốn



BÀI 8: UỐN RÃNH LỆCH

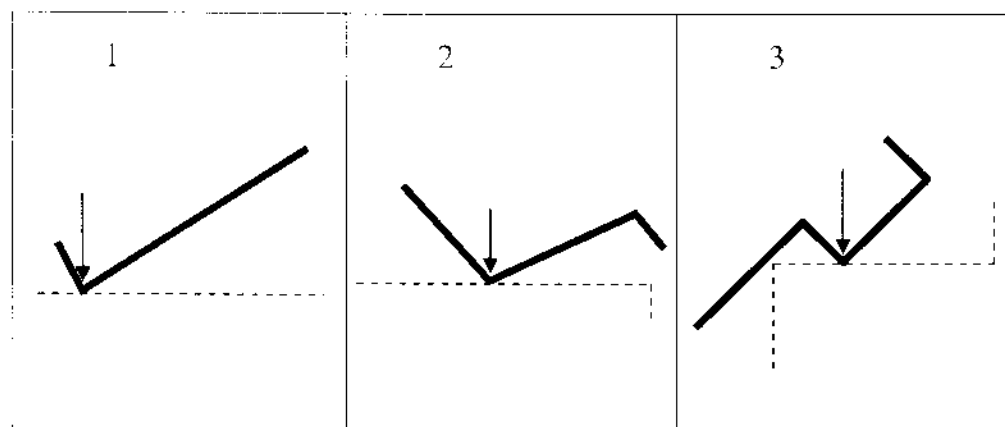
PHƯƠNG THỨC NC: ANGLE									
Tên c.trình		Chiều dày v.liệu		Loại vật liệu		Số chày		Số cối	
		1 mm		Thép C thấp		406		12406; V=8	
N ₀ (TT)	Vị trí uốn	FLANGE (ch.rộng mép uốn)	ANGLE (Góc uốn)	B. LENG (ch. dài đường uốn)	L	D	IR	F	LS
1	1	15	90	230				5	20
2	3	60	90	230				5	50
3	2	15	90	230				5	40



♦ Tính kích thước phôi (theo kích thước ngoài)

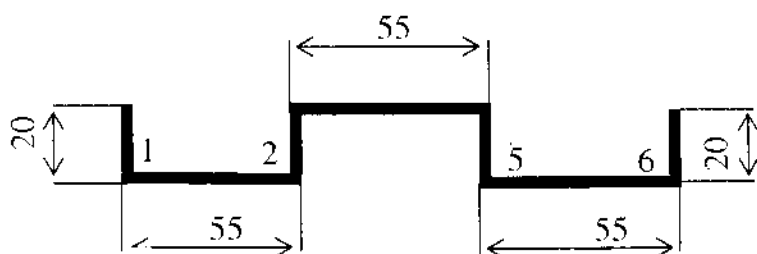
$$L = (15 + 55 + 15 + 60) - (3 \times 2 \times 0,95) = 139,3 \text{ mm}$$

♦ Sơ đồ uốn



BÀI 9: UỐN HÌNH MŨ

PHƯƠNG THỨC NC: ANGLE									
Tên c.trình		Chiều dày v.liệu		Loại vật liệu	Số chày			Số cối	
		1 mm		Thép C ti áp	406			12406; V=8	
N ₀ (TT)	Vị trí uốn	FLANGE (ch.rộng mép uốn)	ANGLE (Góc uốn)	B. LENG (ch. dài đường uốn)	L	D	IR	F	LS
1	2	73,1	90	230				5	50
2	3	20	90	230	30	- 0,2		5	50
3	1	20	90	230				5	50
4	5	73,1	90	230				5	50
5	4	20	90	230	80	- 0,2		5	40
6	6	20	90	230				5	20

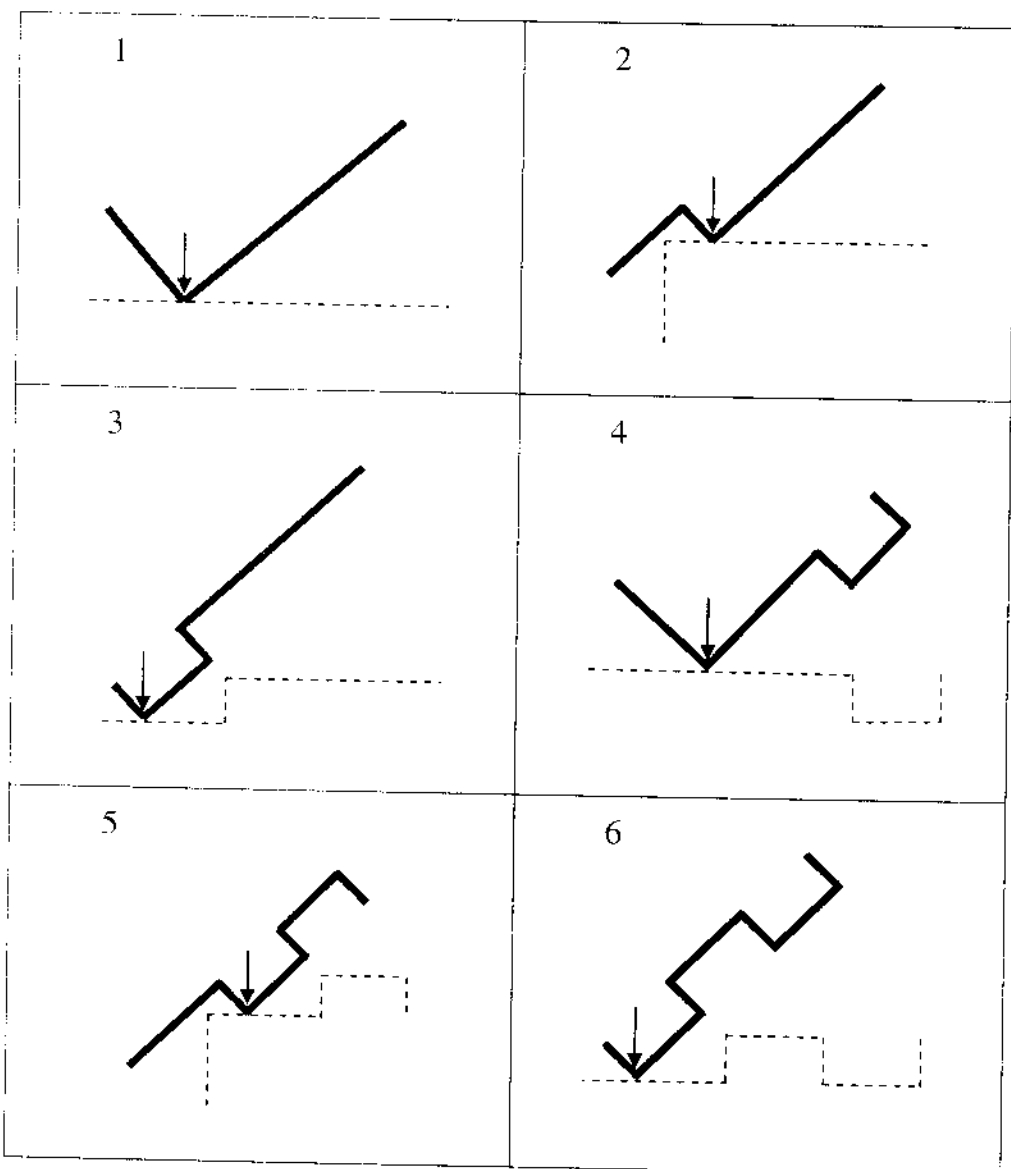


♦ Tính kích thước phôi (theo kích thước ngoài)

$$L = (4 \times 20) + (3 \times 55) - (6 \times 2 \times 0,95)$$

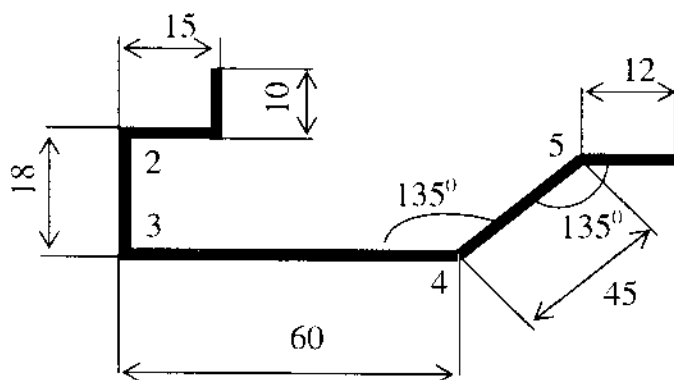
$$L = 233,6 \text{ mm}$$

♦ Sơ đồ uốn



BÀI 10: UỐN GÓC HỖN HỢP

PHƯƠNG THỨC NC: ANGLE									
Tên c.trình		Chiều dày v.liệu		Loại vật liệu		Số chày		Số cối	
		1 mm		Thép Các bon		406		12406; V=8	
N ₀ (TT)	Vị trí uốn	FLANGE (ch.rộng mép uốn)	ANGLE (Góc uốn)	B. LENG (ch. dài đường uốn)	L	D	IR	F	LS
1	1	10	90	230					20
2	2	15	90	230	15	- 0,2		5	20
3	3	18	90	230					40
4	5	12	135	230					40
5	4	60	135	230					40



- ♦ Tính kích thước phôi (theo kích thước ngoài)

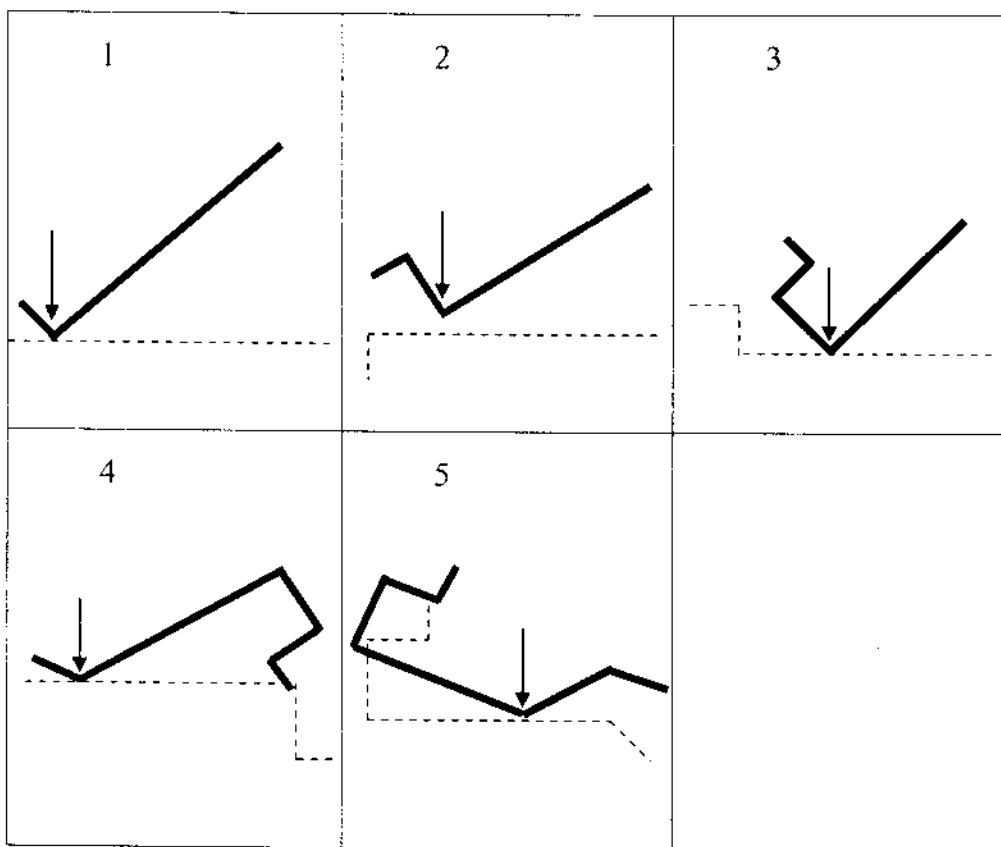
Tra bảng uốn góc 90° có $\alpha = 0,95$

Theo thực nghiệm góc 135° có $\alpha_1 \approx 0,32$

$$L = (10 + 15 + 18 + 60) - (3 \times 2 \times 0,95) + (45 + 12) - (2 \times 2 \times 0,32)$$

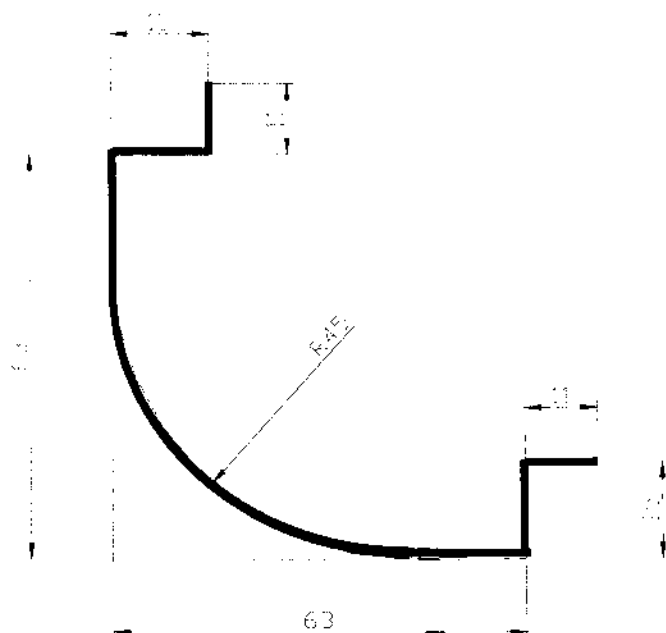
$$L \approx 153 \text{ mm}$$

- ♦ Sơ đồ uốn



BÀI 11: UỐN CUNG TRÒN

PHƯƠNG THỨC NC: ANGLE									
Tên c.trình		Chiều dày v.liệu		Loại vật liệu		Số chày		Số cối	
		1 mm		Thép Các bon		406		12406; V=8	
N _c (TT)	Vị trí uốn	FLANGE (ch.rộng mép uốn)	ANGLE (Góc uốn)	B. LENG (ch. dài đường uốn)	L	D	R	F	LS
1		11	90	230				5	20
2		15	90	230	15	-0,2		5	20
3		63	90	230			45	5	

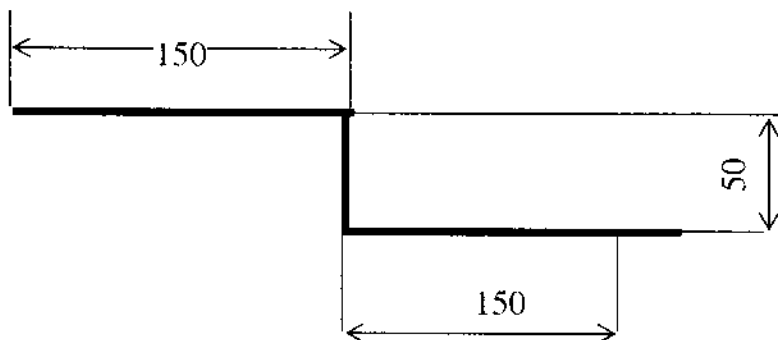


- Chiều dài phôi $L = 150 \text{ mm}$
- Dùng chức năng lặp lại bước (REPEAT FUNCTION) cho hai bước 1 và 2
- Khi uốn cung tròn có thể thay đổi lại khoảng cách các bước (PITCH) dịch chuyển của cữ chặn

BÀI 12: UỐN Z VỚI CHIỀU RỘNG MÉP UỐN LỚN

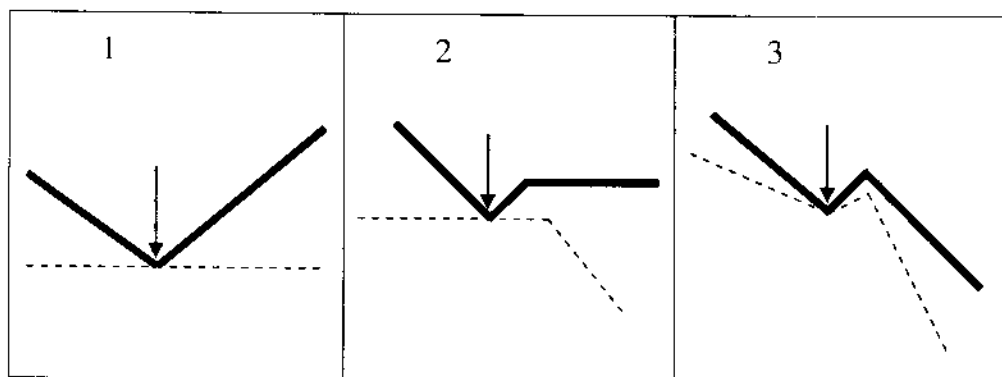
I. TRƯỜNG HỢP 1: CÓ THỂ XOAY ĐẦU VẬT UỐN

PHƯƠNG THỨC NC: ANGLE									
Tên c.trình		Chiều dày v.liệu		Loại vật liệu		Số cháy		Số cối	
		1 mm		Thép Các bon		406		12406; V=8	
N ₀ (TT)	Vị trí uốn	FLANGE (ch.rộng mép uốn)	ANGLE (Góc uốn)	B. LENG (ch. dài đường uốn)	L	D	IR	F	LS
1		150	115	230				5	30
2		150	90	230				5	30
3		150	90	230				5	30

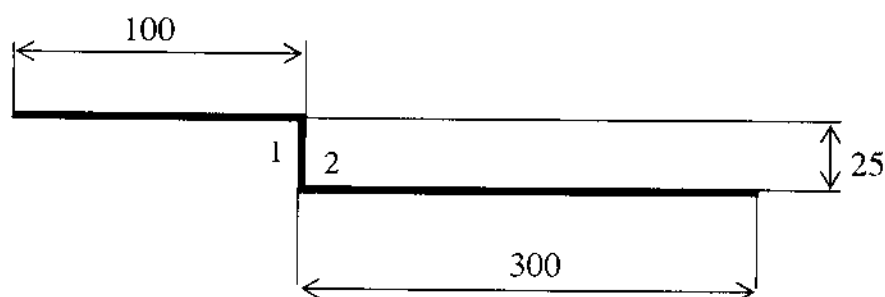


♦ Tính kích thước phối (theo kích thước ngoài): tự tính toán

♦ Sơ đồ uốn



II. TRƯỜNG HỢP 2: KHÔNG THỂ XOAY TRỞ ĐẦU VẬT UỐN, DÙNG CÁCH UỐN SƠ BỘ 2 LẦN VÀ UỐN THEO VẠCH DẤU

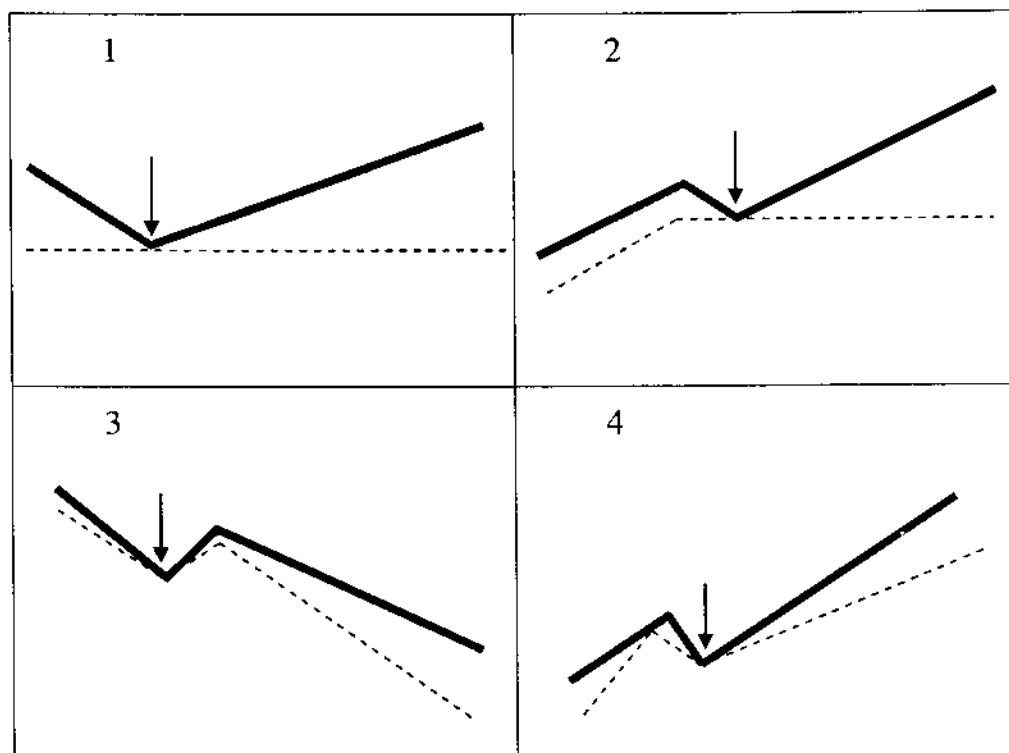


♦ Tính kích thước phôi (theo kích thước ngoài): tự tính toán

♦ Thứ tự uốn

TT	Đường uốn	Góc uốn	Chiều rộng mép uốn	Phương thức uốn
1	1	135°	100	NC-ANGLE
2	2	135°	20	Theo vạch dấu
3	1	90°	100	Theo vết uốn
4	2	90°	20	Theo vết uốn

♦ Sơ đồ uốn



C. THỰC HÀNH UỐN NÂNG CAO

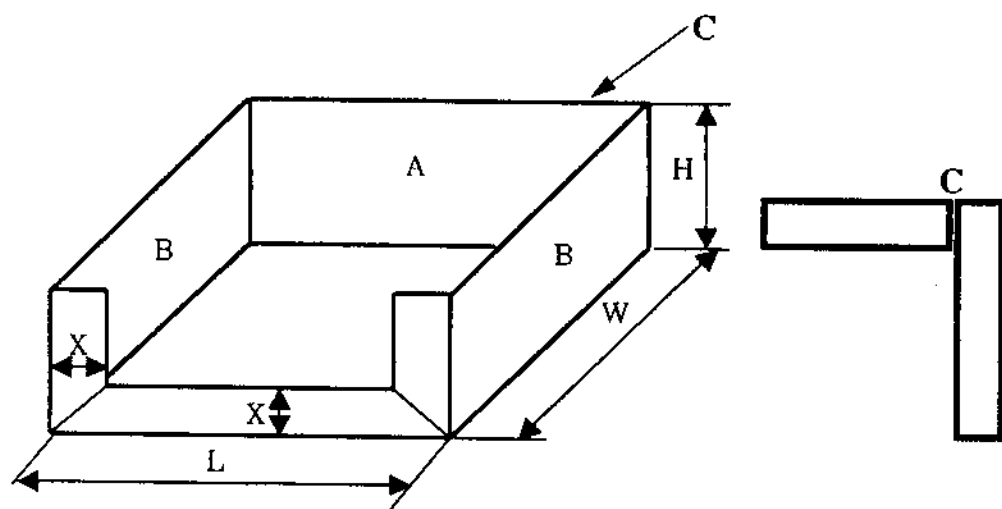
BÀI 1: UỐN HỘP

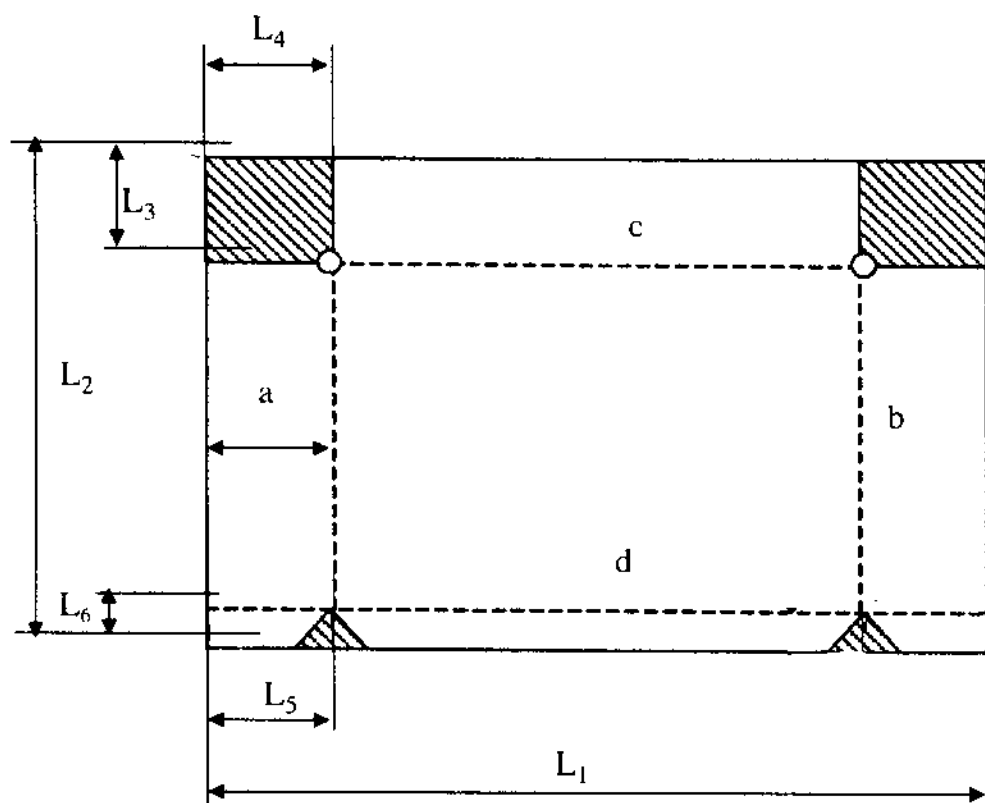
I. LOẠI I

Tính kích thước khai triển

L230 x W320 x H50; X = 20; t = 1,0

Kiểu ghép: ghép mặt (Side matching)





❖ Tính toán kích thước khai triển

$$L_1 = 50 + 230 + 50 - 2 \times 2 \times 0,95 = 326,2 \text{ mm}$$

$$L_2 = 50 + 320 + 20 - 2 \times 2 \times 0,95 = 386,2 \text{ mm}$$

$$L_3 = 386,2 - (320 + 20 - 2 \times 0,95) = 48,1 \text{ mm}$$

$$L_4 = (326,2 - 230 - 2 \times 1) / 2 = 47,1 \text{ mm}$$

$$L_5 = 50 - 0,95 = 49,05 \text{ mm}$$

$$L_6 = 20 - 0,95 = 19,05 \text{ mm}$$

❖ Trình tự uốn

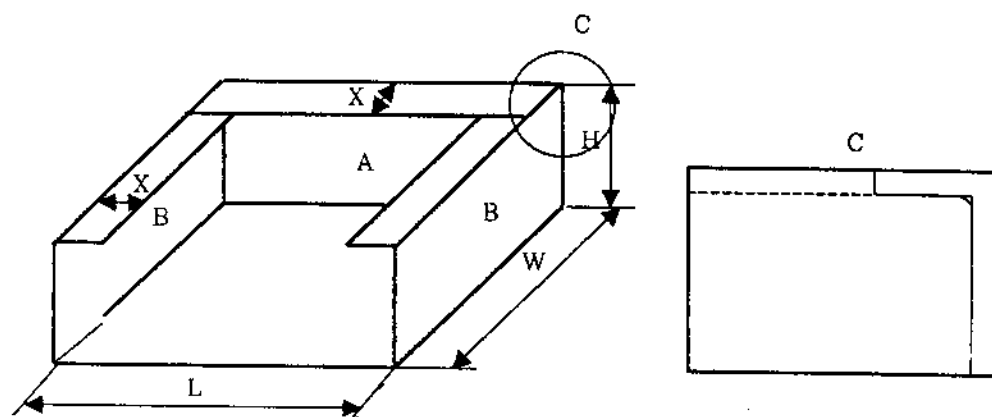
TT	Đường uốn	Chiều rộng mép uốn
1	d	19,05
2	c	49,05
3	a	49,05
4	b	49,05

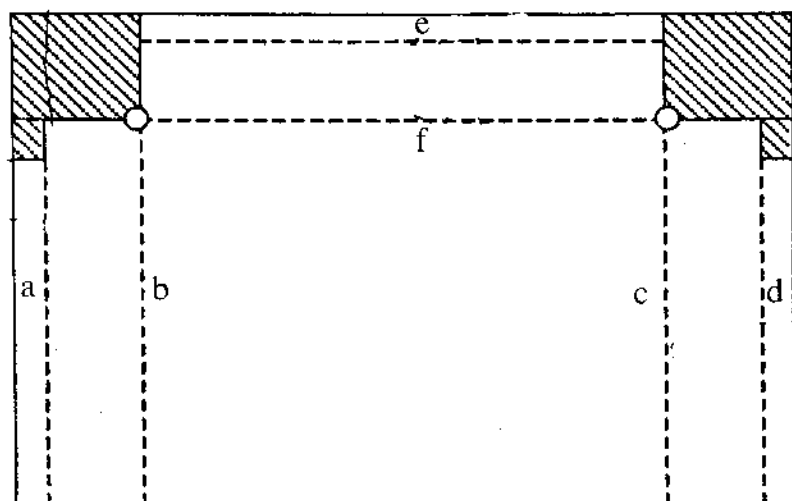
II. LOẠI II

Tính kích thước khai triển

L230 x W200 x H40; X=20; t=1,0

Kiểu ghép: ghép mặt (Side matching)





❖ Tính kích thước hình khai triển: (tự tính)

❖ Trình tự uốn

TT	Đường uốn	Chiều rộng mép uốn
1	e	19,05
2	a	19,05
3	b	49,05
4	d	19,05
5	c	49,05
6	f	49,05

BÀI 2: UỐN SẢN PHẨM HÓT RÁC (DUSTPAN)

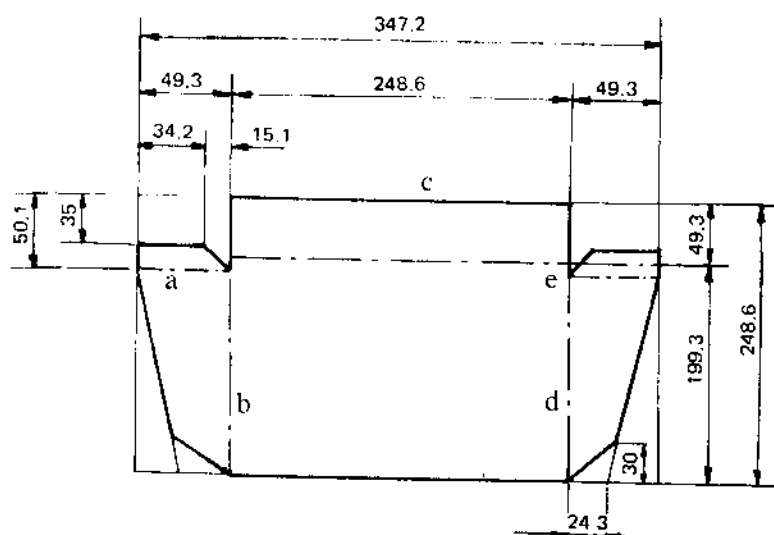
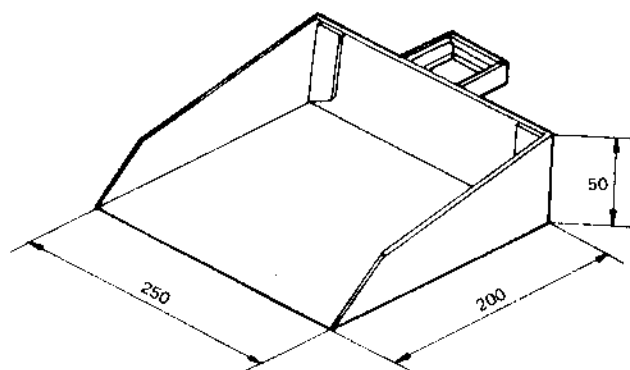
- Kích thước như hình vẽ

- Vật liệu:

thép Các bon

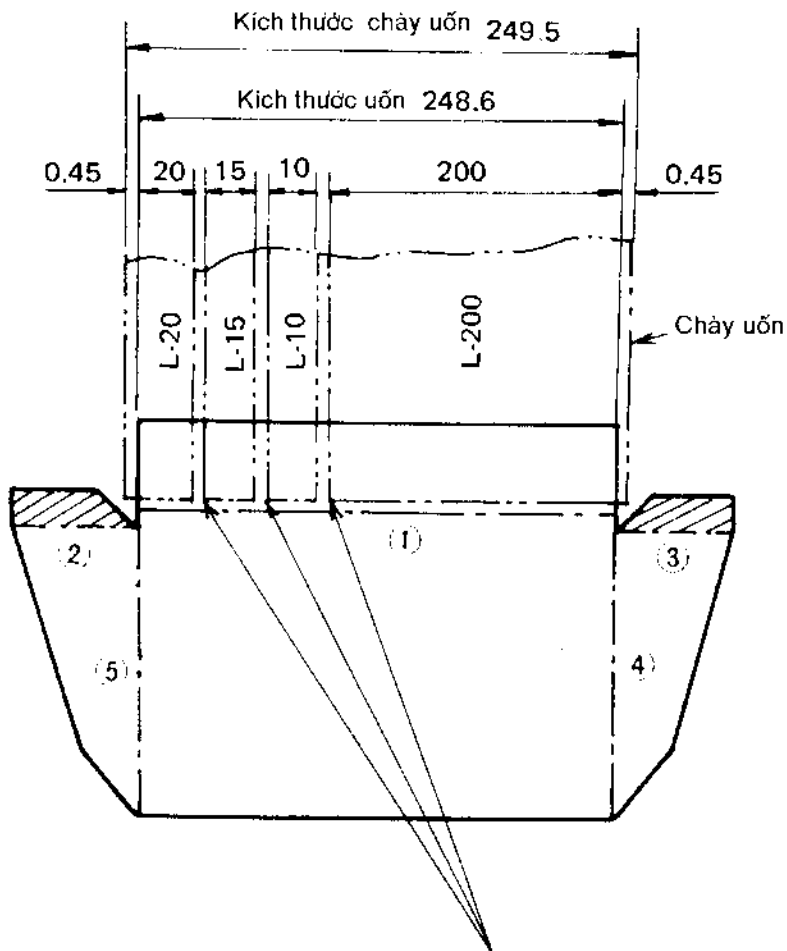
- Chiều dày:

$t = 0,8 \text{ mm}$



❖ Trình tự uốn

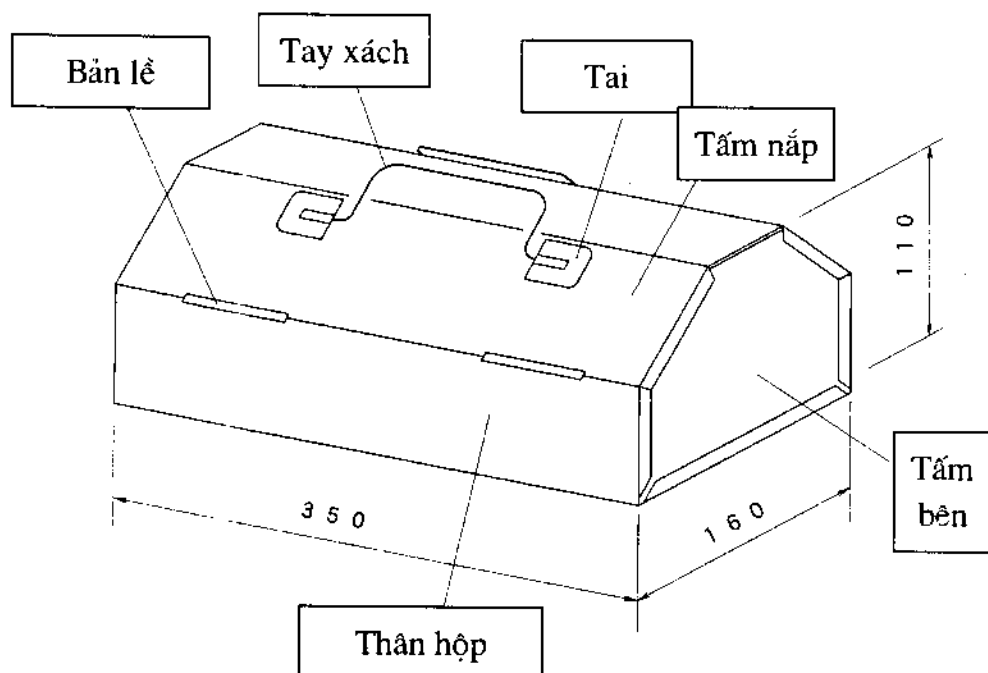
TT	Đường uốn	Chiều rộng mép uốn
1	e	49,3
2	a	15,1
3	e	15,1
4	d	49,3
5	b	49,3



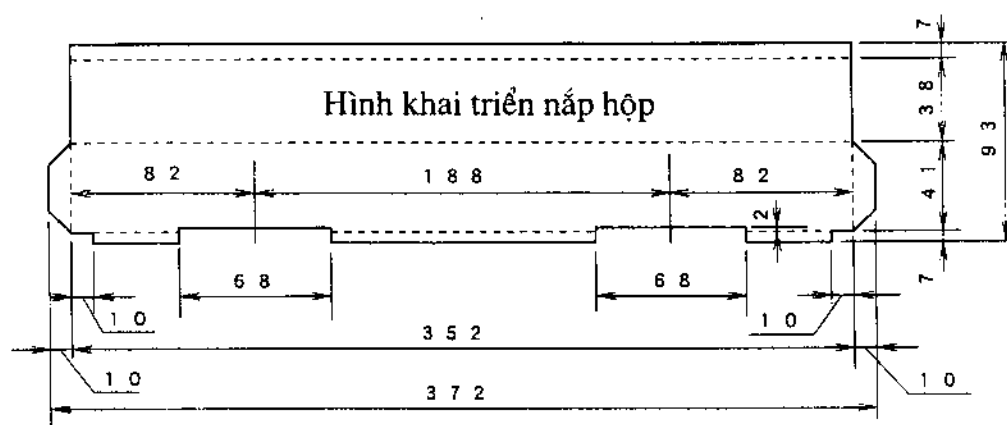
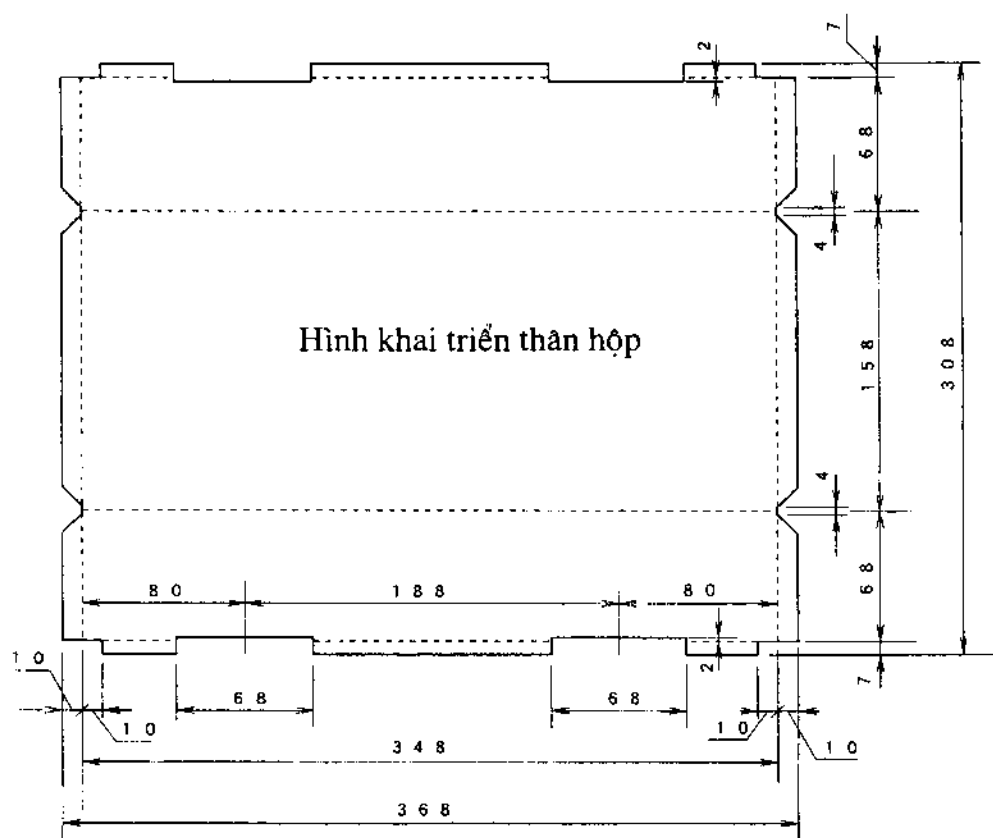
Điều chỉnh khe hở giữa các chày nhỏ hơn hoặc bằng 4 lần chiều dày tấm vật liệu uốn.

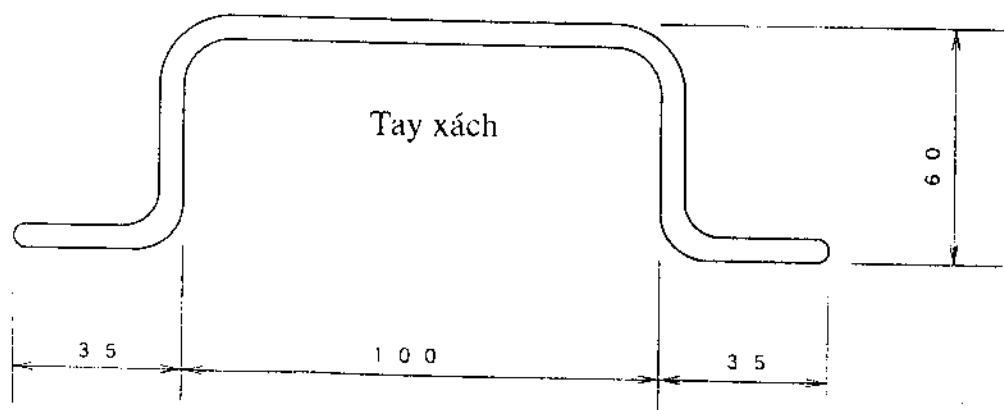
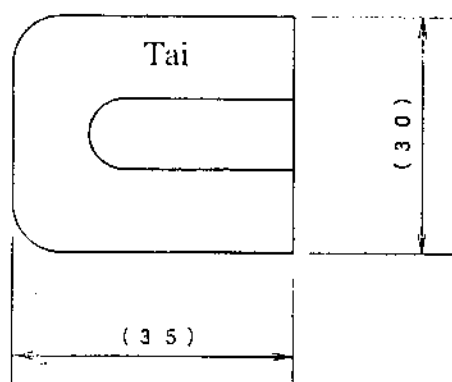
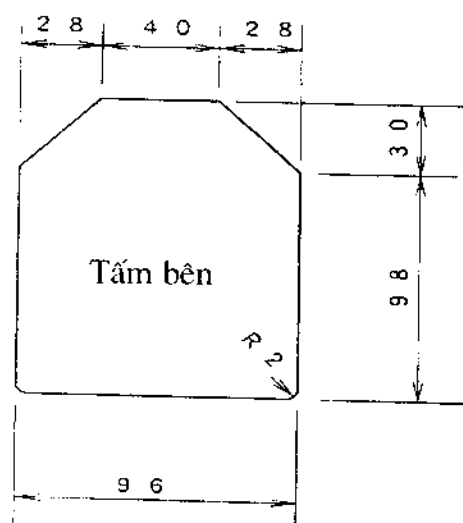
BÀI 3: UỐN HỘP DỤNG CỤ (TOOL BOX)

STT	Vật liệu	Kích thước	Số lượng
1	Tôn tấm	0,6 x 308 x 368	1
2	Tôn tấm	0,6 x 134 x 372	2
3	Tôn tấm	0,6 x 108 x 156	2
4	Thép tròn	Ø6 x 300	2
5	Tôn tấm	0,6 x 100 x 55	4
6	Bản lề	64 mm	4



❖ Thống kê vật tư





MỤC LỤC

	<i>Trang</i>
Lời nói đầu	3
Phần I: Kiến thức cơ bản về gia công trên máy uốn	5
I. Biến dạng uốn	5
1.1. Biến dạng dẻo	5
1.2. Đàn hồi ngược (Spring back) và đàn hồi thuận (spring in)	7
1.3. Lớp trung gian và sự dịch chuyển của lớp trung gian	10
II. Các phương pháp uốn	11
2.1. Sơ đồ lực và góc độ uốn	12
2.2. Uốn bộ phận (part bending)	13
2.3. Uốn đáy (bottoming)	14
2.4. Uốn đồng xu (coining)	16
2.5. Sử dụng 3 phương pháp uốn	17
III. Lực uốn	18
3.1. Công thức tính toán lực uốn	18
3.2. Cách xem bảng lực uốn	20
IV. Chiều dài khai triển	24
4.1. Trường hợp $ir \geq 5t$	24
4.2. Trường hợp $ir < 5t$	25
4.3. Cách tính kích thước khai triển theo mặt ngoài	26

V. Giá trị bù	28
5.1. Định nghĩa	28
5.2. Các yếu tố quyết định giá trị bù	28
5.3. Cách tìm giá trị bù bằng cách uốn thử	29
VI. Khuôn uốn	34
6.1. Chày	35
6.2. Cối	39
6.3. Tấm đỡ	44
6.4. Cách chọn khuôn uốn	45
VII. Thiết lập trình tự uốn	50
7.1. Các mục cần xem xét trong trình tự uốn	50
7.2. Sử dụng các công cụ	51
Các quy định về an toàn	63
Phần II: Thực hành uốn NC	73
A. Vận hành máy uốn RG-50	73
Bài 1: Các bộ phận chính của máy uốn RG-50	73
Bài 2: Khởi động máy uốn RG-50	78
Bài 3: Tháo lắp khuôn uốn	83
Bài 4: Thao tác uốn thử công	90
Bài 5: Lập trình uốn tự động	95
B. Thực hành uốn cơ bản	115
Bài 1: Uốn L	115
Bài 2: Uốn Z	117

Bài 3: Uốn U	119
Bài 4: Uốn Z lệch	121
Bài 5: Uốn U có vành	123
Bài 6: Uốn móc	125
Bài 7: Uốn móc có vành	127
Bài 8: Uốn rãnh lệch	129
Bài 9: Uốn hình mũ	131
Bài 10: Uốn góc hỗn hợp	133
Bài 11: Uốn cung tròn	135
Bài 12: Uốn Z với chiều rộng mép uốn lớn	137
C. Thực hành uốn nâng cao	140
Bài 1: Uốn hộp	140
Bài 2: Uốn sản phẩm hót rác (Dustpan)	144
Bài 3: Uốn hộp dụng cụ (Tool box)	146

GIÁO TRÌNH CÔNG NGHỆ UỐN NC

NHÀ XUẤT BẢN LAO ĐỘNG - XÃ HỘI

Số 36, ngõ Hoà Bình 4, Minh Khai,

Hai Bà Trưng, Hà Nội

ĐT: 04. 6246919, 6246921

Fax: (04) 6246915

Chịu trách nhiệm xuất bản:

NGUYỄN ĐÌNH THIÊM

Biên tập và sửa bản in:

ĐINH THANH HOÀ

Trình bày bìa:

LÊ THANH HUYỀN

In 1000 cuốn, khổ 16 x 24 (cm), tại Xưởng in Tạp chí
Tin Học & Đời Sống. Giấy chấp nhận đăng ký kế hoạch
xuất bản số 103-2007/CXB/27-17/LĐXH.

In xong và nộp lưu chiểu Quý I/2007

TÌM ĐỌC SÁCH GIÁO TRÌNH

ĐÃ XUẤT BẢN

- GIÁO TRÌNH KỸ THUẬT HÀN (TẬP 1)
- GIÁO TRÌNH THỰC HÀNH CƠ BẢN NGHỀ TIỆN
- SỨC BỀN VẬT LIỆU
- GIÁO TRÌNH ĐỒ GÁ VÀ KHUÔN DẬP
- KỸ THUẬT QUẢN LÝ CHẤT LƯỢNG CƠ BẢN
- THỰC HÀNH HÀN HỒ QUANG
- GIÁO TRÌNH KỸ THUẬT NGUỘI CƠ BẢN
- GIÁO TRÌNH CÔNG NGHỆ HÀN MIG

SẴN XUẤT BẢN

- GIÁO TRÌNH THỰC HÀNH HÀN
- GIÁO TRÌNH THIẾT KẾ TRANG PHỤC
- GIÁO TRÌNH VẬT LIỆU MAY
- GIÁO TRÌNH KỸ THUẬT GỖ
- GIÁO TRÌNH KỸ THUẬT SỐ
- GIÁO TRÌNH KỸ THUẬT ĐO LƯỜNG
- GIÁO TRÌNH KỸ THUẬT NHIỆT
- GIÁO TRÌNH THIẾT KẾ MẠCH ĐIỆN TỬ
- THỰC HÀNH VI XỬ LÝ VÀ CẤU TRÚC MÁY TÍNH
- THỰC HÀNH MÁY ĐIỆN - KHÍ CỤ ĐIỆN
- THỰC HÀNH LINH KIỆN ĐIỆN TỬ
- THỰC HÀNH ĐIỆN TỬ DÂN DỤNG

PHÁT HÀNH TẠI:

TRUNG TÂM SÁCH LAO ĐỘNG - XÃ HỘI

Địa chỉ: 131 Thái Thịnh, Đống Đa, Hà Nội

Điện thoại: 04.5622649 - 04.5622158

Fax: 04.5622213

gt công nghệ uốn NC



1 007032 800027

23.500 VNĐ



10119118

Giá: 23.500 Đồng