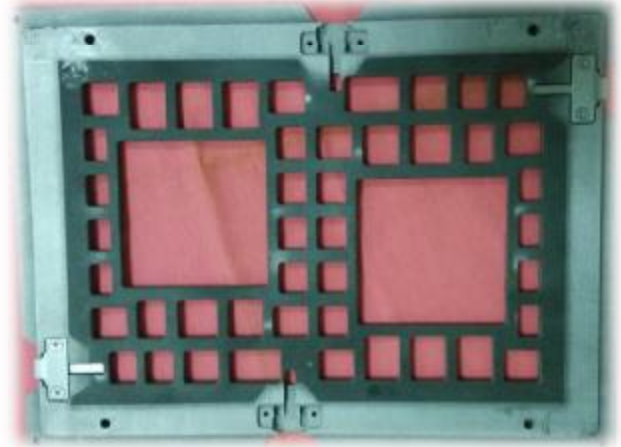
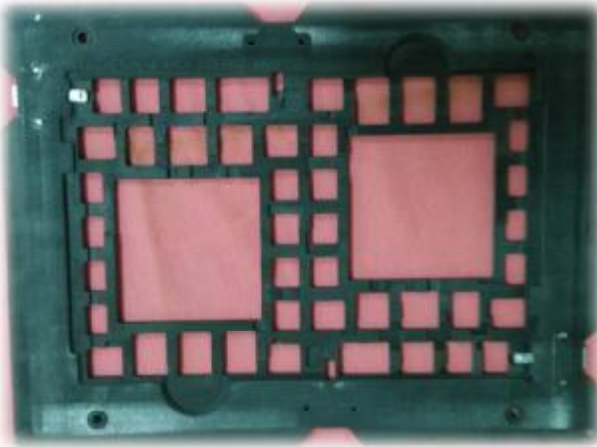


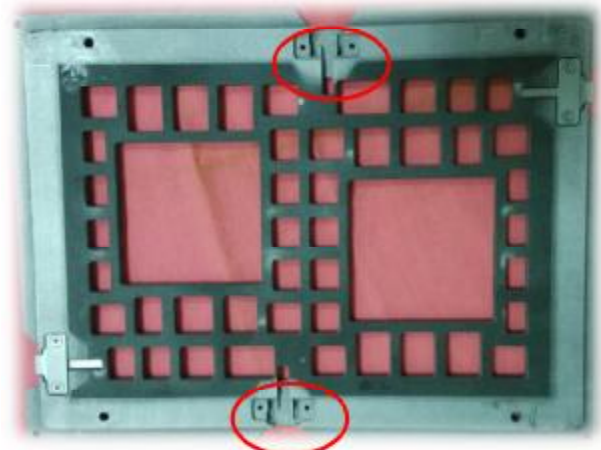
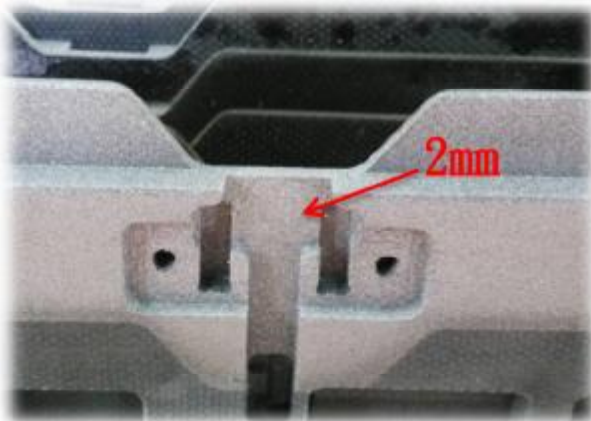
抗靜電石無鉛™載具變形案例

► 實際案例 I

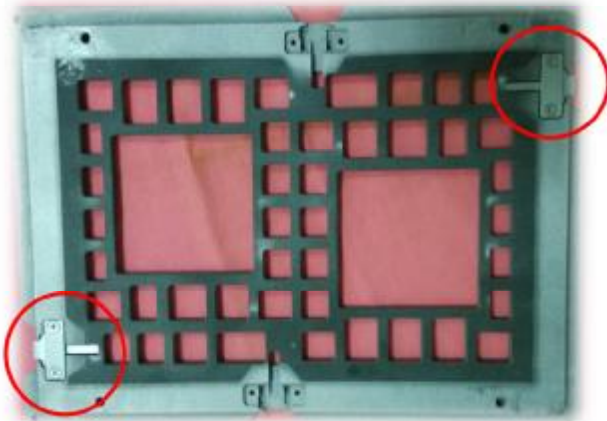
客戶反應：治具變形無法使用



問題發現：治具上下軌道中間設計被切除，且治具中間支撐僅剩 2mm 厚，再加上內部挖空區域多，導致結構強度不足。

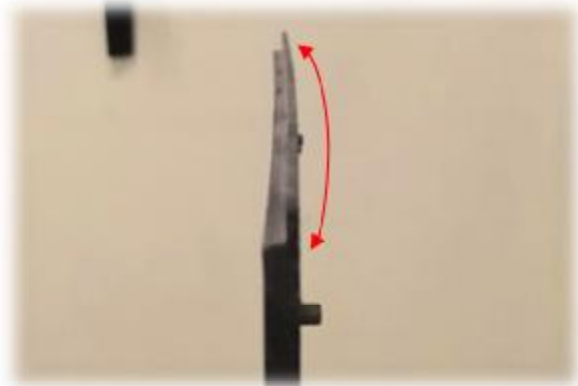
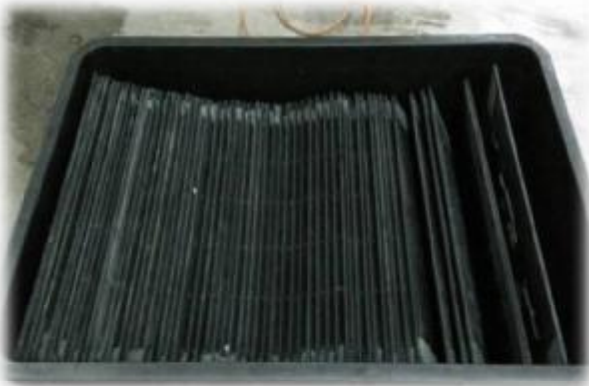
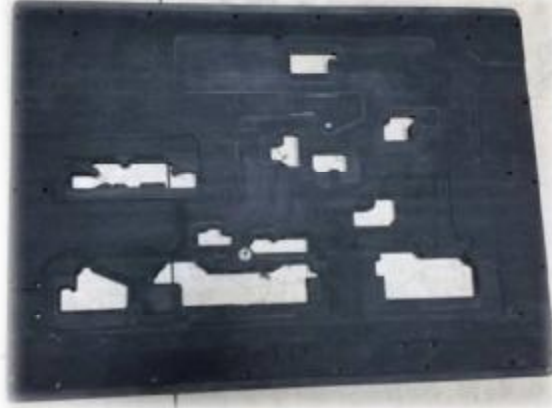


結論說明：此因設計問題，於高溫時，經下圖兩點產生拉力，導致治具變形。



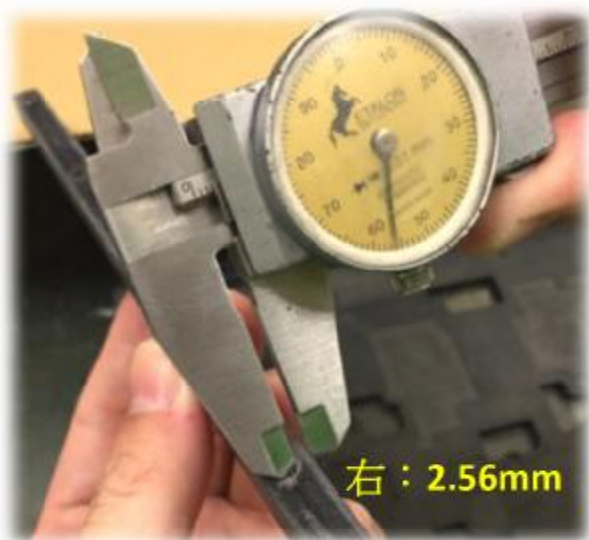
► 實際案例 II

客戶反應：治具中間往上翹曲、左右扭曲現象，無法使用。



問題發現：

- 一、治具高溫烘烤整平後，送至客戶端使用，即又發生變形情況；依經驗判斷，此非材料問題。
- 二、請客戶提供治具上的組裝配件，發現檔桿上孔未置中，人員於組裝時未發現，導致 X 軸與 Y 軸檔桿過於緊配，故治具過爐後經高溫熱脹，檔桿相互擠壓、導致治具變形。



結論說明：無論使用何種材質，檔桿之間(組裝時)不可相互擠壓，需要有 0.1mm 以上的間隙，也不可相互重疊組裝。



EDN