

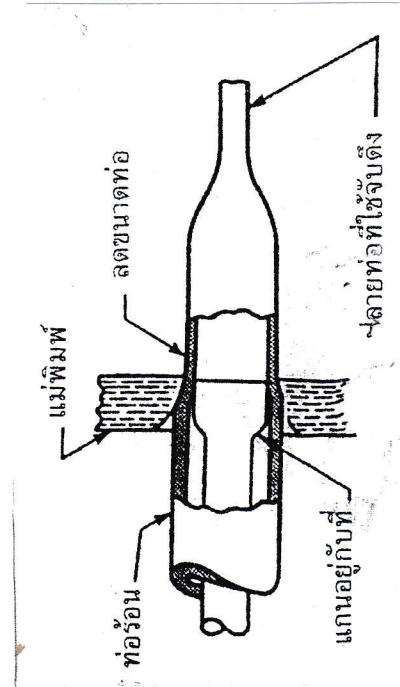
မြန်မာရွေ့ကြော်လျှပ်စီးမှု အခြေခံ ၁၄

## (Cold Working of Metal)

## 4.1 ຕາຮະສໍາຄັນ

## 4.2 ประเพณีของภารกิจนรูปโฉมทางการค้าพเย็น

### 1. การผลิตท่อสีขาว (Tube Finishing)



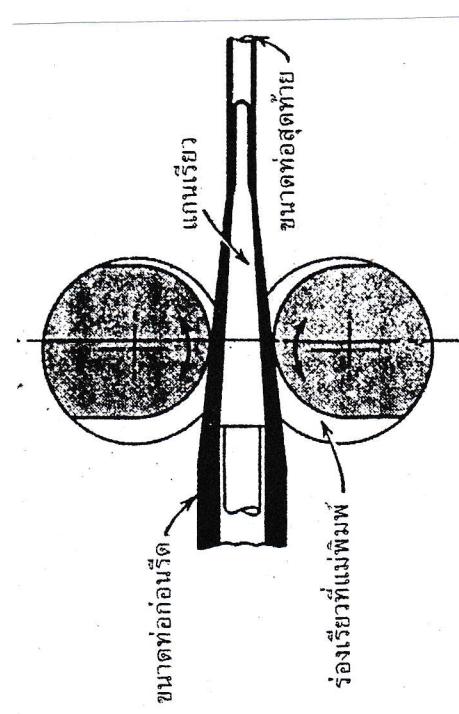
โดยการนำหัวท่อที่ผ่านงานการรีดร้อนมาทำความสะอาดอดิ้ว แล้ว

นำหัวอัดด้วยสารหล่อลื่น เพื่อให้หัวการรีดห้ามติดจุ้ยเข้า งานน้ำหนึ่ง

ท่อผ่านแม่พิมพ์ซึ่งมีขนาดเด่าความกว้างโดยที่ต้องการ

የሸጋዬ ከፌታደራል በመስቀል ማስተካከል ተደርሱ ይገባል

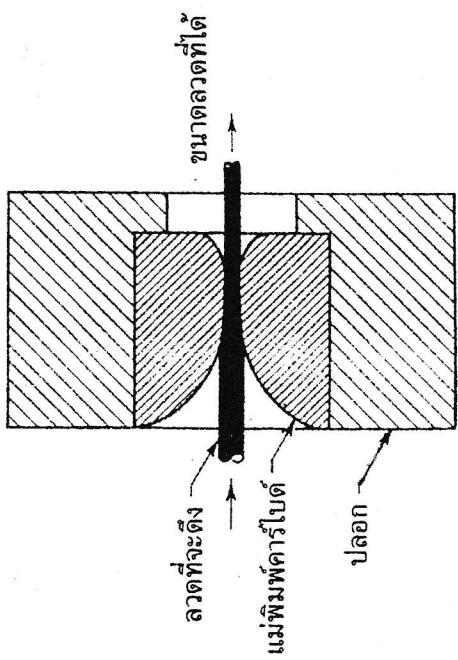
โครงทึบด้วย 200 - 1,300 KN และสามารถดึงได้ยาว 30 เมตร



ជាបន្ទាន់ការកំហែងឱ្យមិនអាចត្រួតពិនិត្យបានទេ និងវាត្រូវបានត្រួតពិនិត្យឡើង

၅၁။ မြန်မာနိုင်ငံတော်လွှာ၊ မြန်မာနိုင်ငံတော်လွှာ - ပို့  
၅၂။ မြန်မာနိုင်ငံတော်လွှာ၊ မြန်မာနိုင်ငံတော်လွှာ - ပို့

## 2. การดึงโลหะ (Wire Drawing)

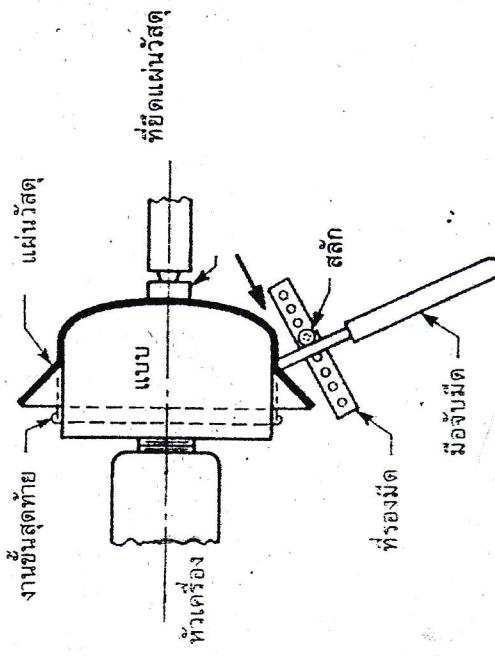


การดึงโลหะเป็นกระบวนการโดยการดึงผ่านเครื่องหักสาย เช่นเดียวกับการดึงโลหะด้วยเครื่องหักสาย แต่ความเสื่อมของโลหะจะลดลงมาก ทำให้การดึงตัวเดียวได้ ไม่ต้องหักสายซ้ำๆ หรือหักสายหลายครั้ง เพื่อจัดสภาพเดิม ทำให้การดึงตัวเดียวได้ ไม่ต้องหักสายซ้ำๆ หรือหักสายหลายครั้ง

မရမရရှိရမှုပါ။ မရမရရှိရမှုပါ။ မရမရရှိရမှုပါ။ မရမရရှိရမှုပါ။

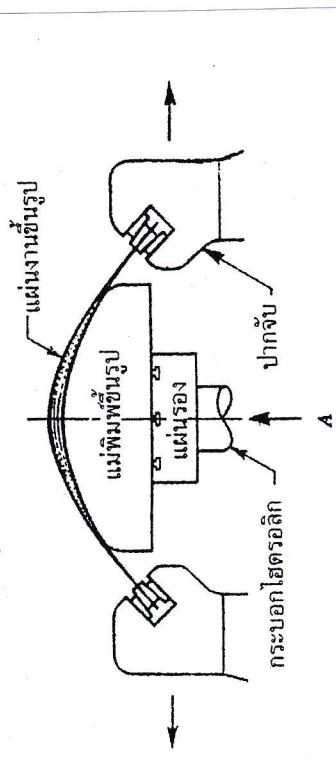
การต้องการต่อจากนั้นร่วมกันเด็กๆ ก็ต้องการ  
ให้เป็นไปตามที่ต้องการ

### 3. การหุ้นน้ำจืด (Metal Spinning)



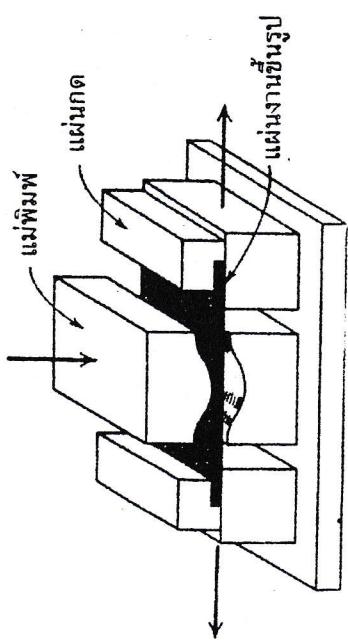


## 4. การดันรูป (Stretch Forming)

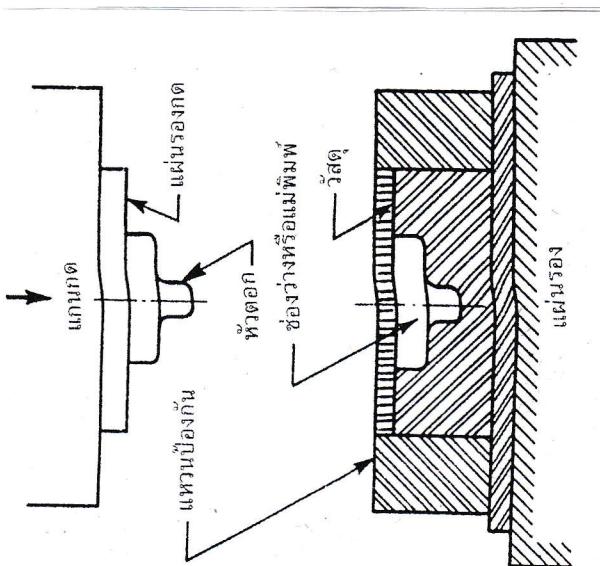


เป็นวิธีการดันรูปโดยใช้แรงดึงติดต่อกันๆ กันๆ ให้เนื้อรูปปรับร่างโคลงเคลง หรืออน ฯ กัน โดยแย่มเพ่งพิมพ์จะถูกดัดแปลงตามแบบhood และดันด้วยระบบไส้ดรอติก จนได้ค่าวาโนโค้งและรูปร่างที่ต้องการ

## 5. ការចេតនាអំពីរបស់ខ្លួន (Hobbing)



ମୁଖ୍ୟକାରୀ ପରିମାଣରେ ଯେତେବେଳେ ଏହାରେ ନିର୍ମାଣ କରାଯାଇଥାଏ ଏହାରେ ନିର୍ମାଣ କରାଯାଇଥାଏ ଏହାରେ ନିର୍ମାଣ କରାଯାଇଥାଏ



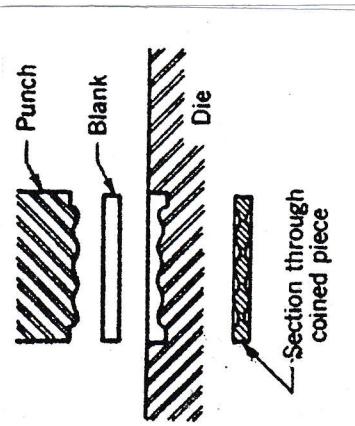
ปัจจุบันการทำการทดสอบทางวิศวกรรมศาสตร์ทางชีวภาพ ได้นำมาใช้สำหรับ

จากโอลฟาร์ซีต์ ตกแต่งห้องอุณหภูมิที่ต้องการ และอุด

แม่นโอลฟาร์ซีต์ต้องการทำแบบหล่อโลหะโดยไม่พิมพ์ด้านล่าง

ด้วยแรงจ�ด ไส้กรองสูญญากาศ 2 - 70 MN

## 6. ការរំភោគនុវត្តអិលីដ (Coining)



ရုပ်သစ္တများမှာ အမြန်ဆုံးဖြစ်သော မြန်မာ လူများ၏ အမြန်ဆုံးဖြစ်သော မြန်မာ လူများ၏

၁၂၁၃ မြန်မာရုပ်ပိုင် ၁၂၁၄ မြန်မာရုပ်ပိုင်

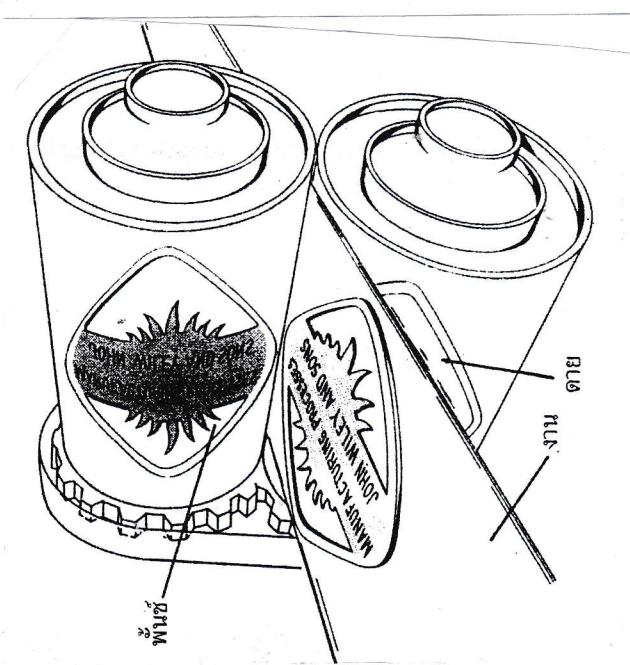
អេរីការណ៍នៅក្នុងប្រទេសជាតិ និងក្នុងប្រទេសអាហ្វេ និងក្នុងប្រទេសអាមេរិក និងក្នុងប្រទេសអីស្សាអូឌីត និងក្នុងប្រទេសអីស្សាទីលីត និងក្នុងប្រទេសអីស្សាទីឡើយ និងក្នុងប្រទេសអីស្សាទីឡើយ និងក្នុងប្រទេសអីស្សាទីឡើយ និងក្នុងប្រទេសអីស្សាទីឡើយ

ກະຊວງເກມດີນອົບຕົກຕ່າງໆ ກະຊວງ

၁၇၈ အဆင့်မြန်မာစီမံချက်များ၊ မြန်မာနိုင်ငံတော်လွှာများ၊ မြန်မာနိုင်ငံတော်လွှာများ၊

မြန်မာနိုင်ငံတော်လွှာများ၊ မြန်မာနိုင်ငံတော်လွှာများ၊ မြန်မာနိုင်ငံတော်လွှာများ၊

မြန်မာနိုင်ငံတော်လွှာများ၊ မြန်မာနိုင်ငံတော်လွှာများ၊ မြန်မာနိုင်ငံတော်လွှာများ၊



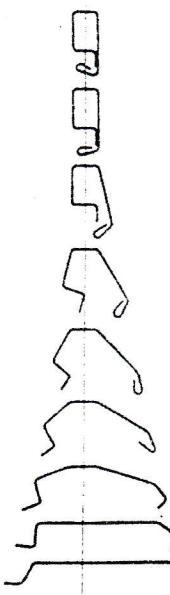
## 7. ကရပါမ်ပဲလာယဉ် (Embossing)

ព័ត៌មានលទ្ធផល និងការប្រើប្រាស់វិសាទិក នៃការបង្កើតរឹងចាំបាច់

18 - ៩០ រូបភាពទៅលាត ការពិធីរួមចុះហត្ថលេខា និង ឈរ នូវការពិធីរួមចុះហត្ថលេខា

၂၀၁၃ ခုနှစ်၊ ဧပြီလ၊ ၁၅ ရက်နေ့၊ ၁၁:၂၀ နာရီ၊ မန္တလေးရွာ၊ မန္တမြို့၊ မန္တပြည်နယ်

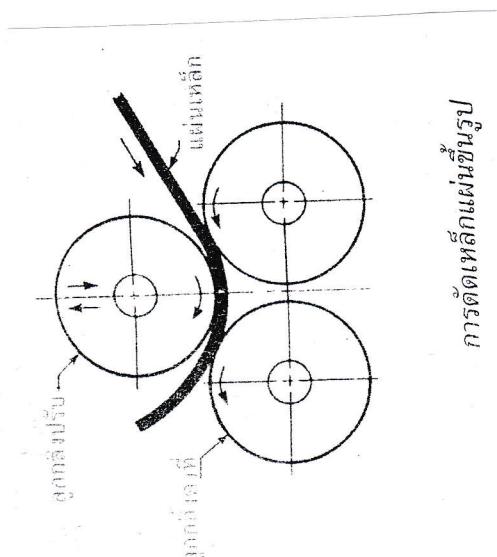
ក្រុងវិវាទភាព ការត្រួតពិនិត្យ ក្នុងការប្រើប្រាស់ ត្រូវបានរាយការណ៍ ដើម្បី  
ស្វែងរកការងារដែលត្រូវបានប្រើប្រាស់ និងប្រើប្រាស់ ក្នុងការប្រើប្រាស់



ມະນາຄາ

## 8. ការរិទប៉ានរំ (Roll Forming)

## 9. การตัดเหล็กแผ่น (Plate Bending)



เป็นวิธีการใช้หนรูปไปเป็นรูปทรงกรวยของหรือโค้ง โดยใช้ก

กลึงขนาดใหญ่ 3 ถูก หันมาดเทาๆ กัน ซึ่งถูกกลึงสองครั้งตามจังหวะ  
กระดองและหมุน อิกลูกหนังทอยด้านบนจะกดลง เพื่อให้เหล็ก

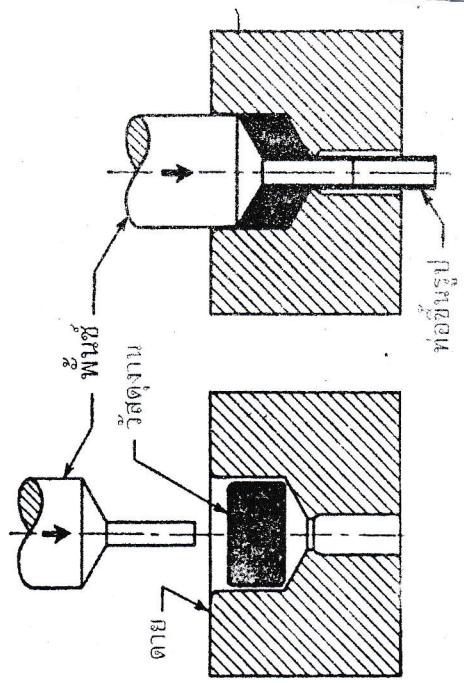
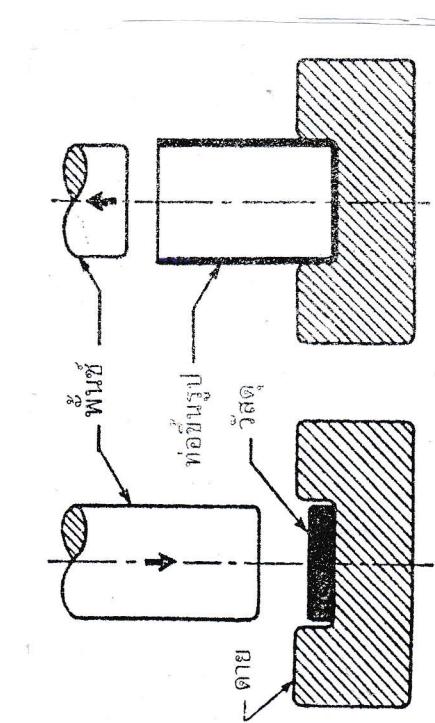
แผ่นโค้งงอ เครื่องตัดสามารถตัดเหล็กแผ่นได้หนา 30 มม.

ມາຍງວ່າມີມານີ້ຕ້ອງເນັດໃຫຍ່ ຂອງກຳລົງທຶນເກົ່າມືພິມພົມ

ດັບປຸກຕົກໄຟ້ຈົ່າທີ່ກ່ອກຄວາມຮູອຍຕໍ່ໄຟ້ກະເທົກດັບ

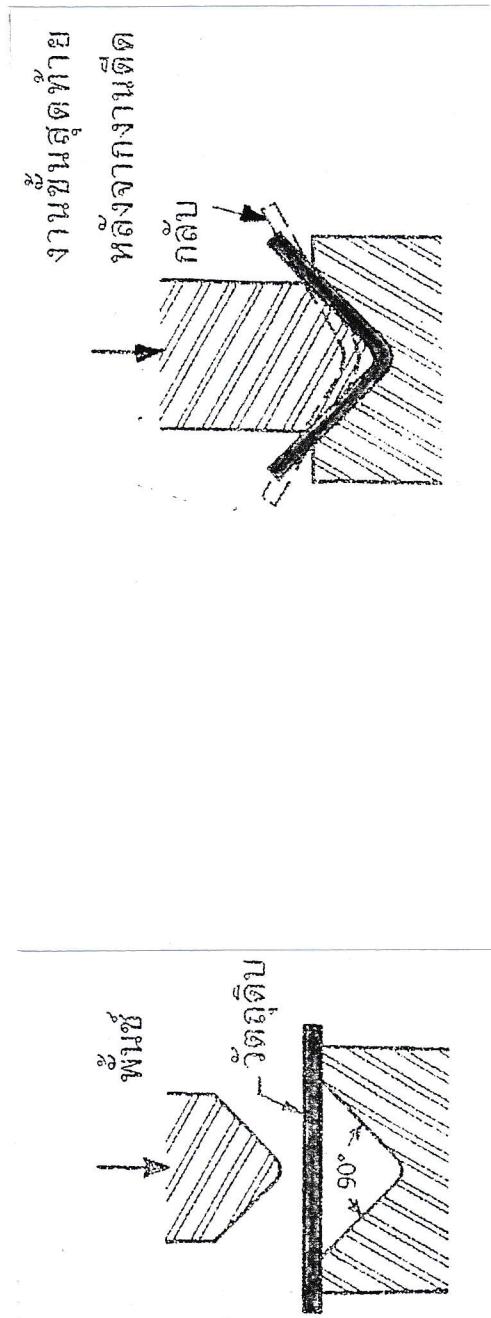
ນະຄູມສົມ ມະນີມີນີ້ແລ້ວ ນີ້ແມ່ນມີຄວາມອອນ

1. ກາຣຄະແນກຫຼັງຈາກມີມານີ້
2. ກາຣຄະແນກຫຼັງຈາກມີມານີ້



## 10. ກາຣຄະແນກຈົ່ານົມ (Impact Extrusion)

## 11. การตัดขึ้นรูป (Bending)



เป็นการพับม้วนโลหะโดยใช้แม่พิมพ์กดอัดให้แน่นงาน ด้วยแรงกดที่สูงกว่าจุดคราฟ (Yield Point) ของชิ้นงาน เพื่อปรุงให้เกิดการติดกลับหรือคันรูปทรงเดิม (Spring Back)

### 4.3 ចំណាំប្រើប្រាស់ការពិន្ទុក្នុងការអភិវឌ្ឍន៍

1. ក្នុងការត្រួវការពិនិត្យអត្ថបទរបស់ខ្លួន
  - 2) តាមរបាយការណ៍នាគមនោះអាមេរិក
  - 3) ជាការប្រើប្រាស់តម្លៃដែលបានបង្ហាញ
  - 4) គារប្រើប្រាស់តម្លៃដែលបានបង្ហាញ

## 2. ចូលត្រួមចារណ៍នូវការដីនរបស់ភាគីអីមិន

- 1) ព័ត៌មាននូវការទីនរបាល
- 2) ព័ត៌មានគេគ្នាមួយទៅក្នុងការទីនរបាល
- 3) គាមនោរពីនការយើងចំណែកជាបុរិ