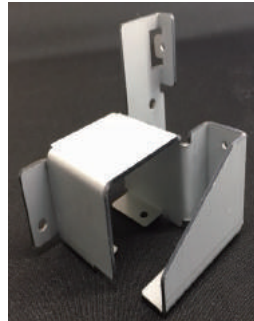
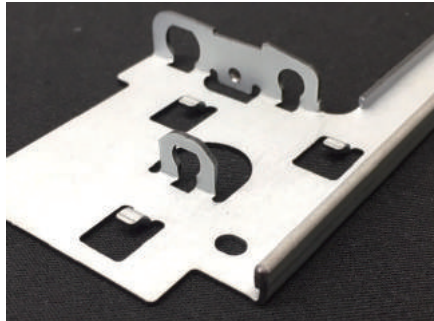


## 曲げ形状の種類

曲げ加工形状は数多くあり、製品寸法、精度によっては一回で曲げられず複数回の曲げ加工、複数の金型を使用する事があります。近年では効率・安全・品質を向上させるために専用金型が開発され活用されています。



### <曲げ形状例>

① ヘミング曲げ	② 段曲げ	③ V曲げ	④ カーリング
⑤ U曲げ(1)	⑥ U曲げ(2)	⑦ ハット曲げ	⑧ パイプ曲げ

今回は①ヘミング曲げと②段曲げを採りあげ、専用金型を下記にご提案します。

### ① ヘミング曲げ

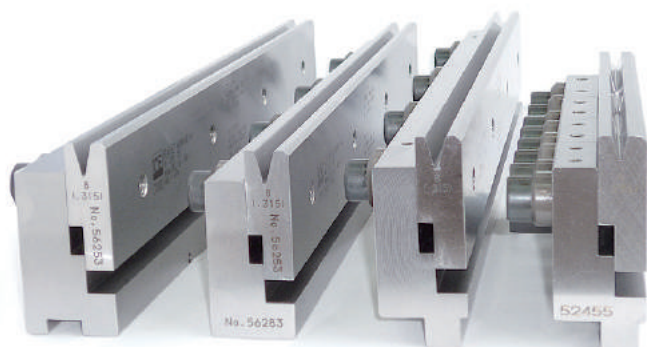


ワークの縁を折り曲げてつぶす加工方法で、製品強度の確保・安全対策用途を主な目的とした曲げ加工です。標準金型で加工を行うと、折り曲げ部分の段差等、板金品質にバラツキが発生する場合があります。曲げ用とつぶし用の2種類の金型が必要です。

対策商品

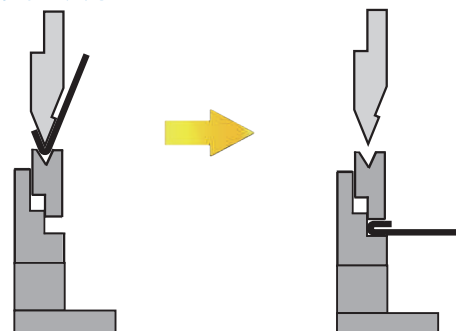
### フェザーヘミング

ヘミング曲げ専用金型「フェザーヘミング(ダイ)」は2工程のヘミング曲げが1種類の金型で加工可能です。コーナーヘミングから分割ヘミングまで対応し、油圧機械のトン数バラツキ環境でも調整が容易に可能です。

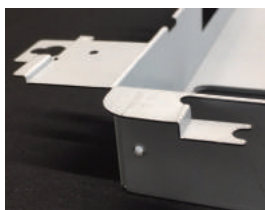


1工程目 鋭角曲げ

2工程目 つぶし曲げ

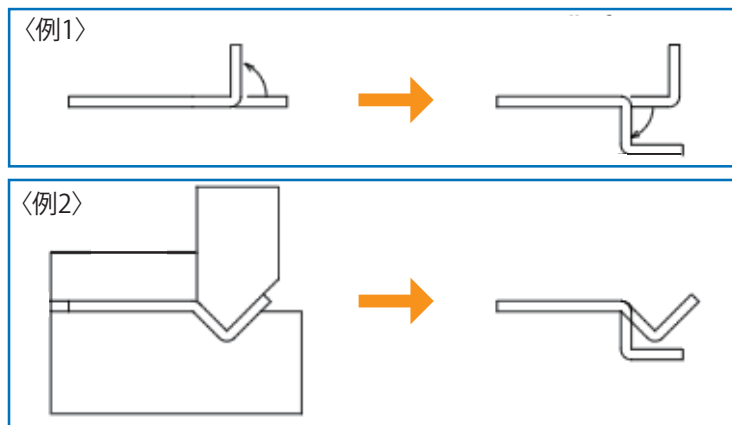


## ② 段曲げ



段差がある形状を加工する方法で、「Z曲げ」とも呼ばれています。段曲げはV曲げを2工程で行う方法がありますが、専用金型を使用する事で、1工程で加工可能です。

### 2工程段曲げ加工例

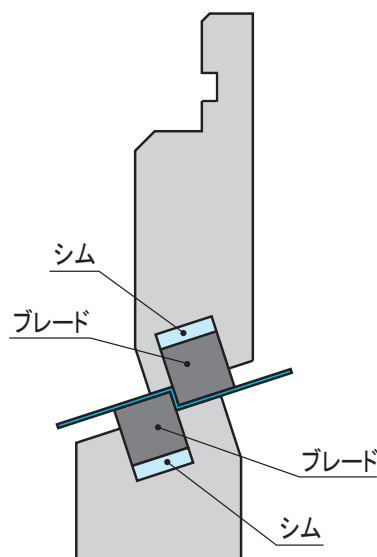
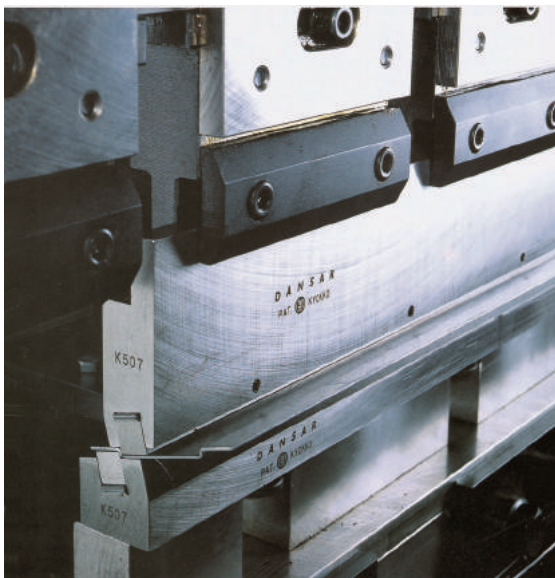


2工程曲げの例をあげました。標準金型を使用すると安価で済むメリットがありますが、工程数が多くなり、寸法が不安定になりがちです。また、材料の位置決めが困難な為、経験値が必要な場合が多くあります。

対策商品

**DANSAR**

段の高さと同じ厚みのシムを挟み込むだけで、段の高さが簡単に調整できます。油圧機械のトン数バラツキ時も調整が容易にでき、寸法精度が安定します。



今回ご紹介した金型詳細はお気軽にお問い合わせください。

ご相談・お問合せは・・・

株式会社 **コニック** 金型センターまで

TEL 0120-0529-39 FAX 0120-0529-55

E-mail: order@conic.co.jp

金型技術情報は  
弊社ホームページでもご覧頂けます。

<http://www.conic.co.jp/>