

## 曲げ加工

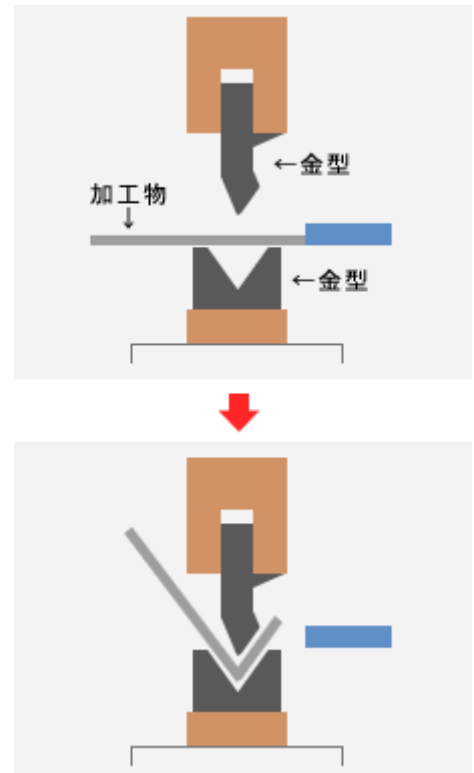
ベンディングマシンによる曲げ加工は、左図のように上金型と下金型の間に加工物(ワーク)をセットし、上金型部が下降又は下金型部が上昇することによって金型形状に対応した曲げ形状、曲げ角度を得る工法です。

ベンディングマシンの加工能力はトン又はキロニュートン(※)で表現します。

これはワークに最大加圧できる重量を表しています。当然、この数字が大きい程、板厚の大きいワークの曲げ加工が可能になります。

※キロニュートン(KN) = トン × 9.8 倍

80 トン(784KN)プレスブレーキです。最長 2500mm のワークの曲げができます。



### 曲げ加工事例



ステンレス材の曲げをしているところです。  
加工する形状、部位に応じて3種類の金型を装着しています。



左側が加工前、右側が加工後のワークです(6回曲げ)。