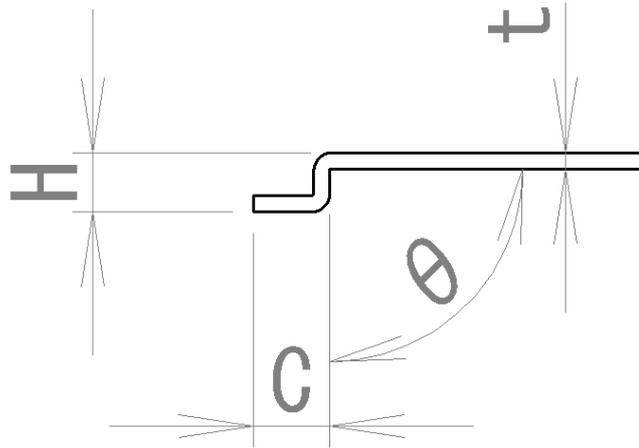


## Z曲げ(段曲げ)



標準的には  $C \geq 5 \times t$  が一応の目安となります。  
金型により、加工可否が変わってきますので、詳細は別途お問い合わせ下さい。  
以下に加工実績の一部を掲載します。

加工実績例				
材質	板厚t(mm)	H(mm)	C(mm)	θ(度)
SPCC	0.8	2.8	10	90
SPCC	1.0	2.0	7.0	90
SPCC	1.0	3.0	10.3	90
SPCC	1.0	3.4	3.8	90
SPCC	1.2	2.4	11.2	100
SPCC	1.2	3.5	6.2	90
SPCC	1.6	3.2	10.5	90
SPCC	1.6	3.9	10.5	90
SPCC	1.6	5.7	11.2	90
SUS430	1.0	2.0	9.0	100
AL	2.0	4.0	12.5	90