

曲げ金型の旭光が開発した

立上がり寸法わずか  
板厚の1.5倍を曲げる。

# チョン曲げくん

PAT.



チョン曲げくん S415 1セット

分割ブレードでの局部加工

- 今まで不可能と考えていた小さな立ち上がりの曲げ（板厚の1.5倍）がプレスブレーキで手早く加工できます。
- 加工板厚が変わっても製品と同じ厚さのシムの交換だけで、段取り替えは非常に簡単。

## チョン曲げくん L=835・S=415 SS=250（新規追加）

まず製品の板厚に応じて上下金型のクリアランス調整をします。

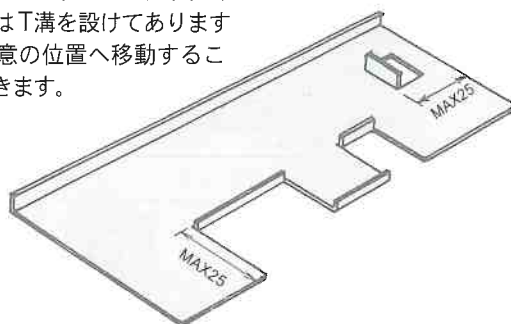
- ①のボルトをゆるめ、②のシムを製品の板厚と同じ厚さのものに差し替えます。
- シムを交換したら下型を上型のスラスト受け板に押しあてて③固定します。
- これで上型と下型とのクリアランスは、必然的にセットされ、曲げができる状態になっています。

下型の分割ブレードの組合わせで任意な寸法の局部曲げもできます。

付属ブレード

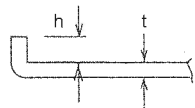
L 835用	15	20	25	30	40	50	100	135	415	835
S 415用	15	20	25	30	40	50	100	135	415	
SS220用	15	20	25	30	35	40	50	250		

下型のブレードおよびサイド当たり金はT溝を設けてありますので任意の位置へ移動することができます。

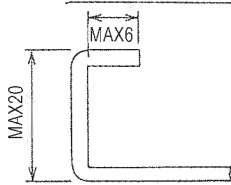


下型ブレードのコーナーは反転して2面使えます。片方はRを小さく、一方はシゴキ傷を少なくするためRを大きくしてあります。

$$\begin{aligned} 0.2R \text{ のとき} & \quad h = t \times 1.5 \text{ MIN} \\ 1.5R \text{ のとき} & \quad h = 2 + (t \times 1.5) \text{ MIN} \end{aligned}$$



小さな立ち上がりだけでなく図のような曲げもできます。



所要圧力

板厚	トン数
0.6	10
0.8	12
1.0	15
1.2	19
1.6	25

SPC=1000mm

SUS=750mm

②のシム製作寸法

