

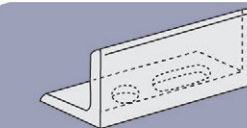
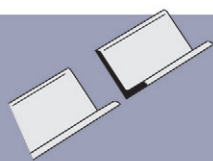


アングル加工の「困った」を解決!



アングル加工、気になることありませんか？

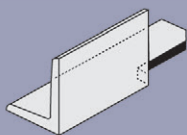
アングルの切断、パパッと簡単にできないかなあ。



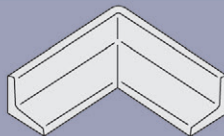
アングルの内側のカドのギリギリに穴を開けたいんだけど、どこまでキワによせられる？



溶接前の切り欠き、時間をかけずに誰でもできる方法はないかな。



アングルを折り曲げると、さすがに無理かな。



それ、できます!

アングル加工のお困りごと 解決策は 金型!



「速い、簡単、誰が加工しても安定した品質」を目指すなら

金型が便利

金型なら、厄介な加工も早くて簡単。
プレス機に設置して押すだけ。プログラムも不要、事前の段取りも少ないよ。



©FUJIKIKO/ToruYoshida/AUROCHS

裏面へ急げ▶

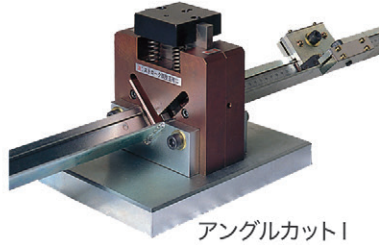
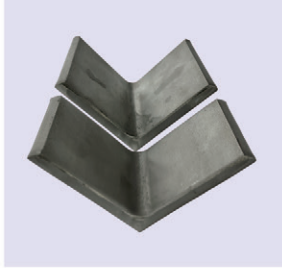
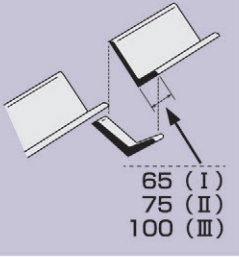
アングル加工は金型で!

プレス機で押すだけ! レーザーよりも溶断よりも断然速い!

アングル切断、プレス機で押すだけ!

アングルカット I・II・III

アングルのサイズから、I、II、IIIを選んでね



アングルカットI



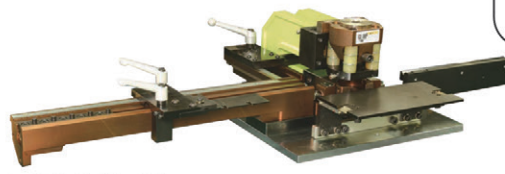
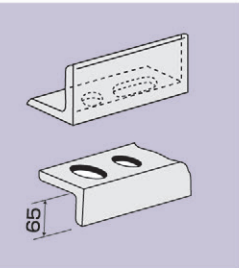
ステンカットI・II
SUS用「ステンカット」はI・IIより選択



内カド間際まで加工可能!
小判・角・異形、t=3~9まで可能

厚板ホルダーPS(キワあけ)

板厚9mm以上なら、油圧プレス「BGL」も検討だな



厚板ホルダーPS
内カド間際の加工には、「キワ開けオプション」をご指定ください。



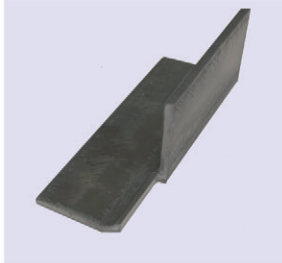
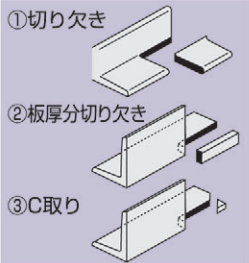
BGL



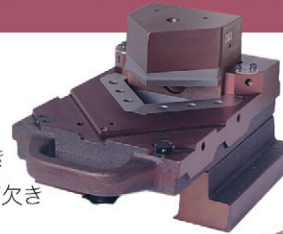
カドの逃げ(C取り)までも
金型一つで完了!

アングルノッチシリーズ

溶接前の複数の切り欠きが金型ひとつでできるのね!



アングルノッチ
45°切り欠き
90°切り欠き
不等辺切り欠き
※オプション:V欠き



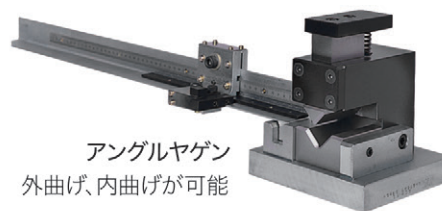
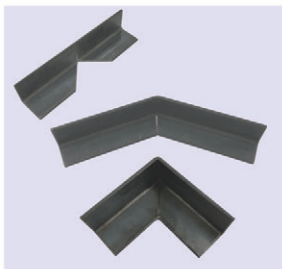
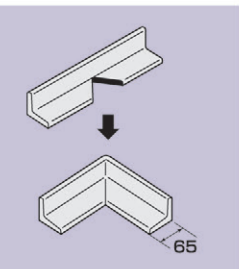
ノッチ切り欠き
90°専用



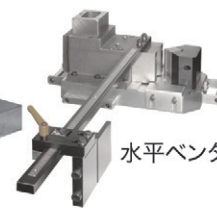
アングルの折り曲げ、できます!

アングルヤゲン(90°曲げ)
水平ベンダーIII(V曲げ)

プレス機で押すだけなんて、簡単で助かるよ



アングルヤゲン
外曲げ、内曲げが可能



水平ベンダーIII



アングル加工用金型は『総合カタログ21』P29~30で紹介しています。
金型は、仕様に適合するトン数のプレス機でご使用ください。

この資料の仕様は改良のため予告なく変更することがあります。

『チャンネル加工の「困った」を解決!』も見てね!

