

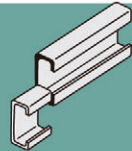
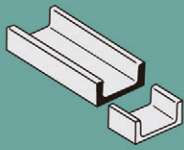


# チャンネル加工の「困った」を解決!



チャンネル加工、気になることはありませんか？

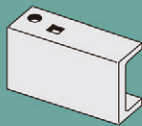
チャンネルの切断、簡単にスパッと切れる方法はないかな。



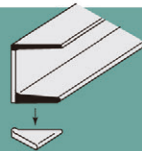
リップ溝(Cチャン)って金型で切ったら、さすがに潰れてしまうよね。



チャンネルの穴あけて難しそうだけど、狙った位置に簡単にあけたい。



チャンネルの溶接前の切り欠きをパツ、パツ、と簡単にできない？



**それ、できます!**

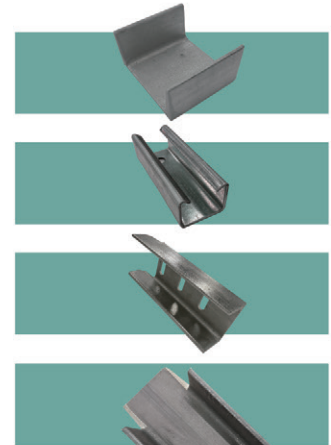
チャンネル加工のお困りごと  
解決策は  
**金型!**



「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▶

# チャンネル加工は金型で!

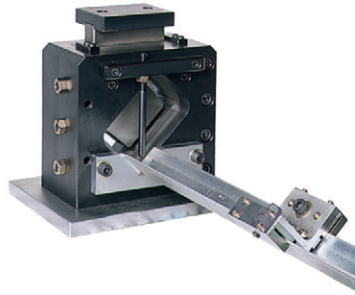
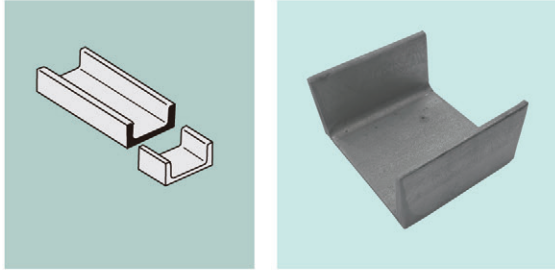


プレス機で押すだけ! レーザーよりも溶断よりも断然速い!

プレス機で押すだけ!

チャンネルカット I・II

チャンネルのサイズから、I、IIのどちらか選んでね



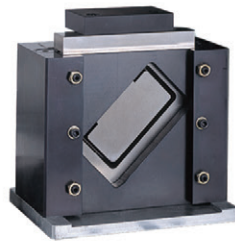
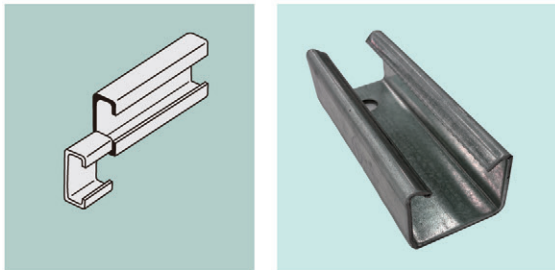
チャンネルカットI



リップ溝(Cチャン)も潰れず断面美しく切断

Cチャンカット

こんなに複雑で繊細なものの切断も金型ですべてしてしまうのか



Cチャンカット

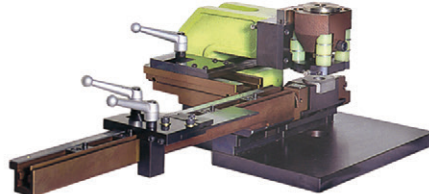
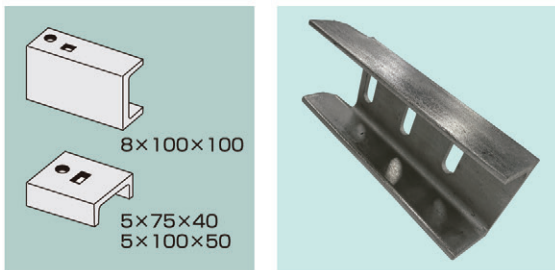
注文時にCチャンのサイズを指定



チャンネルの穴あけ  
板厚9mmまで

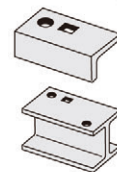
チャンネルホルダー

アングルやH鋼にも穴あけできるのね!



チャンネルホルダー

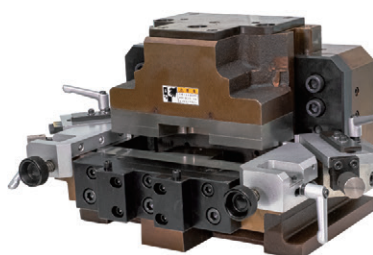
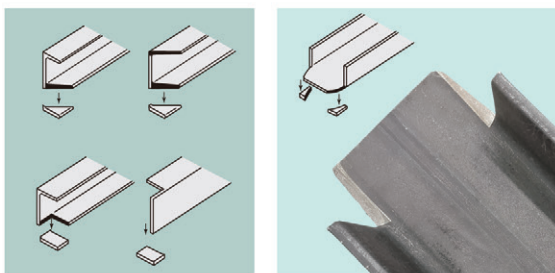
フランジ面、ウェブ面、どちらにも加工可能



45°、90°の切り欠き  
板厚: シリーズ最大9mm

チャンネル端欠きZ・ZII

チャンネルのサイズで、ZかZIIを選べばいいのね



チャンネル端欠きZ



チャンネル加工用金型は『総合カタログ21』P28~29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。

このカタログの仕様は改良のため予告なく変更することがあります。

『アングル加工の「困った」を解決』も見てね!

