

加工法

① (鉸角曲げ → 平押し) → R曲げ → TIG

※ 平押し時に戻りにくくするために
V幅を下げ山作り。加工硬化(増)

② 難

- 鉸角の角度によって伸びが変わる
- 山作りで十分に伸びる
- 伸びる事で内径が変わる
- 山高さ0.2で板けない。回る事

