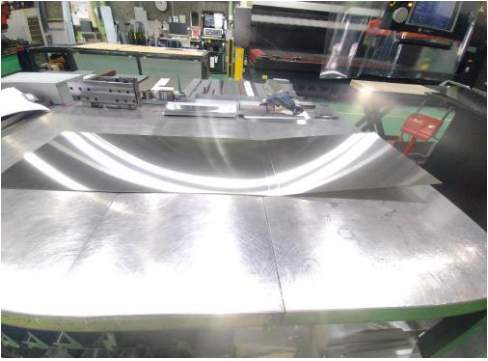
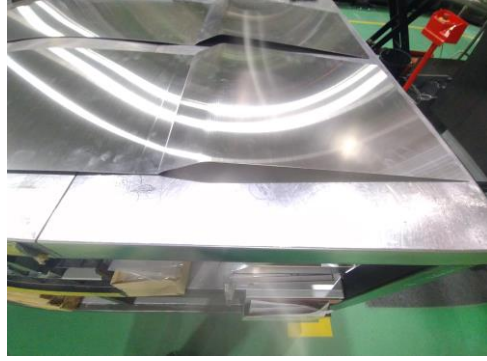


アピールポイント／加工ノウハウ等の図解説明

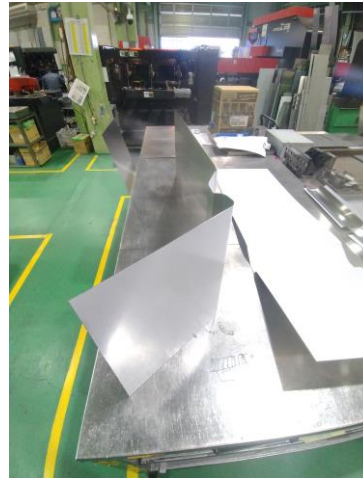
工程①  
②



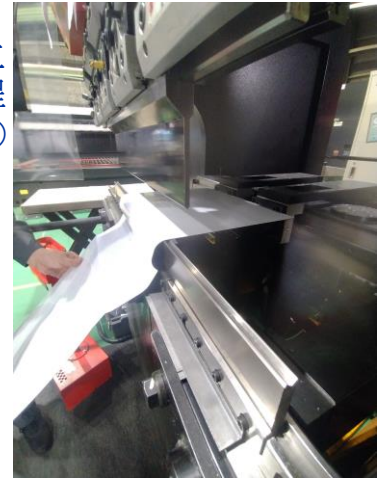
工程③



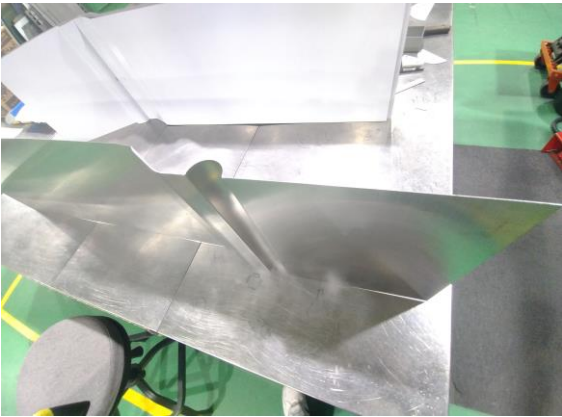
工程④  
⑤  
⑩



工程⑪



工程⑫  
⑬



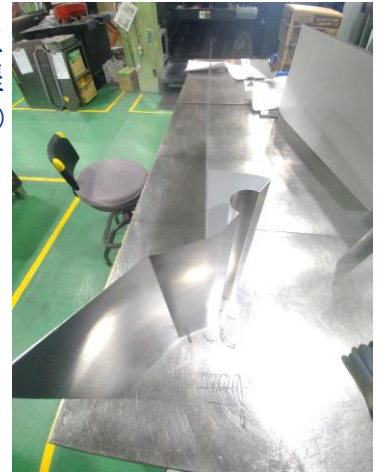
工程⑭  
⑮



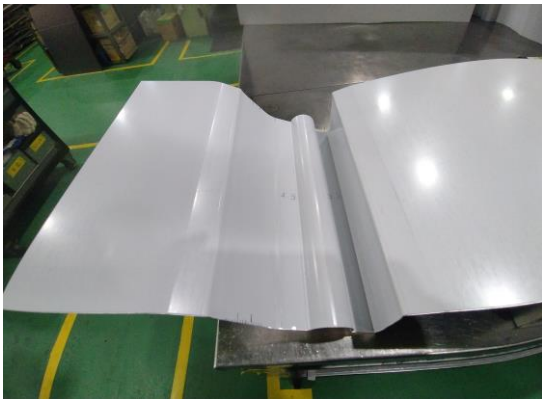
工程⑯  
⑰  
⑱



工程⑲



工程⑳  
㉑



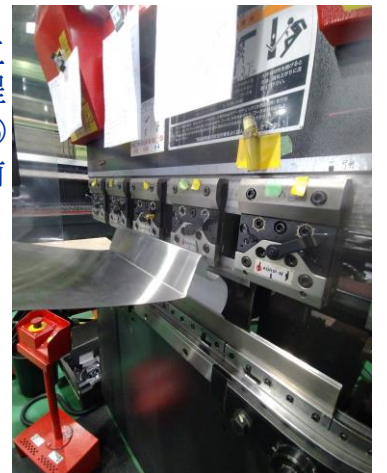
工程㉒  
㉓



工程㉔



工程㉕前



アピールポイント／加工ノウハウ等の図解説明

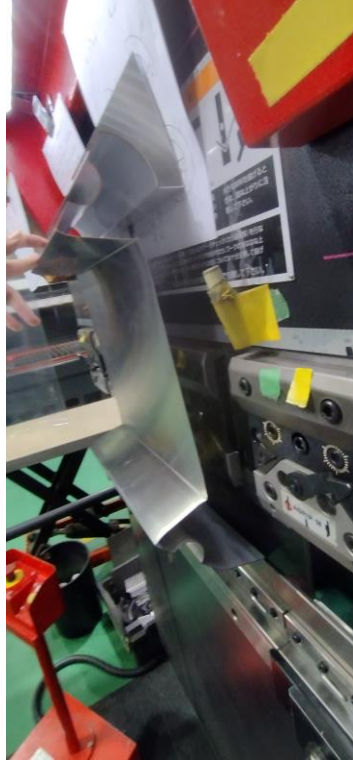
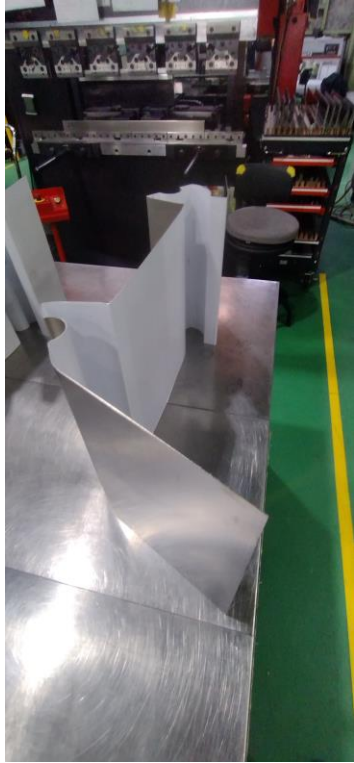
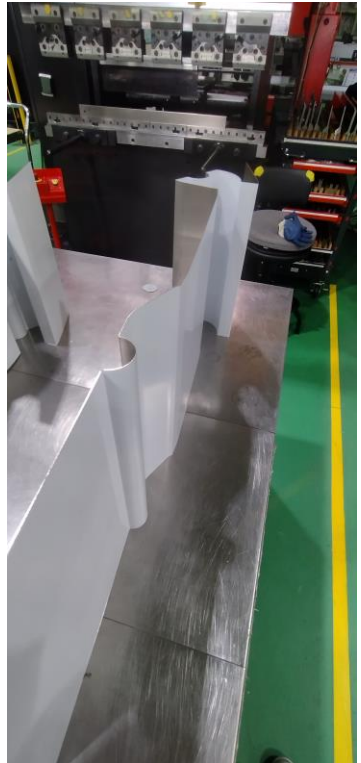
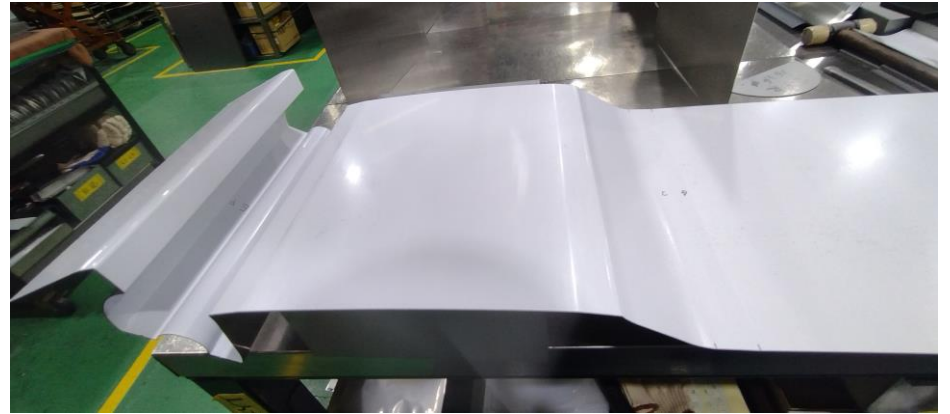
工程⑳後



工程㉑㉒



逆サイド加工開始



逆サイド工程㉓完了

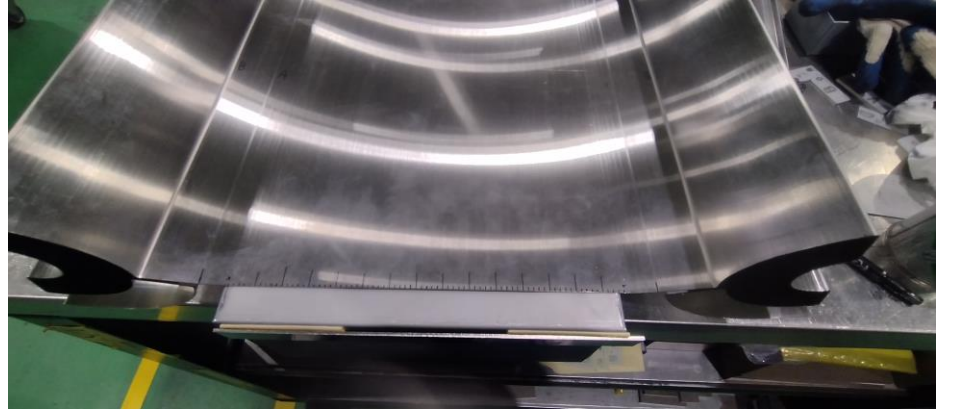


アピールポイント／加工ノウハウ等の図解説明

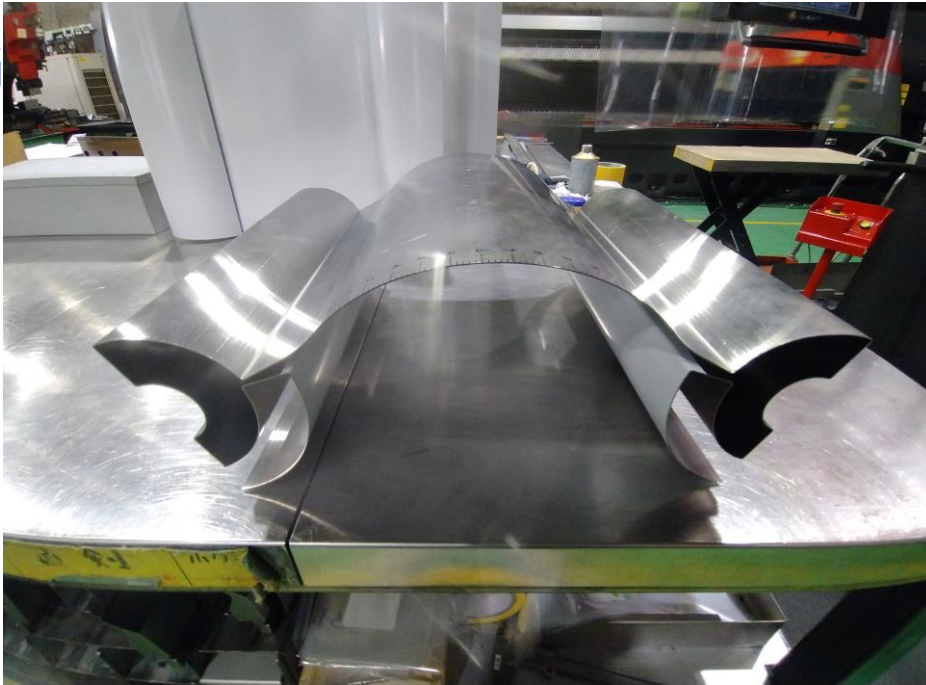
工程①  
①  
②



工程③前  
ケガキ入れ



工程③後



工程③④⑤



完成



工程表

①	A	ケガキ(172°)	472.5(306.2)
②	B	ケガキ(165°)	443.4(277.1)
③	B'-B側	3P×5回曲げ	440.85-428.85 (274.55-262.55)
④	B	135° 曲げ	入れ直し
⑤	B'-C側	3P×7回曲げ	383.85-365.85 (217.55-199.55)
⑥	C	ケガキ(165°)	363.6(197)
⑦	D	ケガキ(172°)	334.2(167.9)
⑧	D'-D側	3P×9回曲げ	331.85-307.85 (165.55-141.55)
⑨	D	仕上げ	入れ直し 95.94°
⑩	D'-E側	3P×9回曲げ	292.85-268.85 (126.55-102.55)
⑪	E	仕上げ	266.5(100.2) 95.94°
⑫	D'	仕上げ1	3P×4回 ケガキ曲げ (⑳で干渉する為注意)
⑬	D'	仕上げ2	
⑭	B	仕上げ	入れ直し 92.49°
⑮	C	仕上げ	入れ直し 87.54°
⑯	F	ケガキ(165°)	237.4(71.1)
⑰	F'-F側	3P×7回曲げ	234.85-216.85 (68.55-50.55)
⑱	F'-G側	3P×5回曲げ	171.85-159.85
⑲	G	135° 曲げ	157.3
⑳	H	ケガキ(172°)	128.2

㉑	H'-H側	3P×7回曲げ	125-107
㉒	F'	仕上げ1	3P×14回 ケガキ曲げ
㉓	F'	仕上げ2	
㉔	G	仕上げ	入れ直し 92.49°
㉕	H	仕上げ	入れ直し 88.44°
㉖	F	≒120° (角度入るところまで) 注意!! 失敗するとすべてが甘くなる	
㉗	H'	3P×4回曲げ	14.1-5.1
①~㉗工程を両サイドで行なう			
↓↓ここからの工程は金型を交互に入れ替え加工↓↓			
㉘	H'	仕上げ	3P×30回曲げ 104-17
㉙	F	仕上げ	87.54°
㉚	B'	B'-C側を2回残して残りはケガキ曲げ 3P×12回 (テープ剥がしてからケガキ)	
㉛	A'-A側	3P×7回曲げ	
㉜	A'	逆R曲げ(3P×73回) 端~端まで	
㉝	A	仕上げ	88.44°
㉞	B'	仕上げ	3P×2回 ケガキ曲げ
㉟	A'	逆R曲げを戻す(3P×73回)すべてケガキ曲げ	
完成			

○=直剣

□=もう一種の標準金型

〈三重 R のクロージング曲げ 製作資料〉

