

21. 連続ヘミング曲げ



■主な用途

- ワーク端面をパンチプレス金型でヘミング曲げを行う。

■形状の概要

- 90° 起こしからツブシまで、1 つの金型で連続加工することでヘミング形状を成形する。

製作事例



上の写真を裏側から見た状態。ニブリングピッチは板厚や材質で異なります。

※成形金型見積依頼フォームは[こちら](#)