

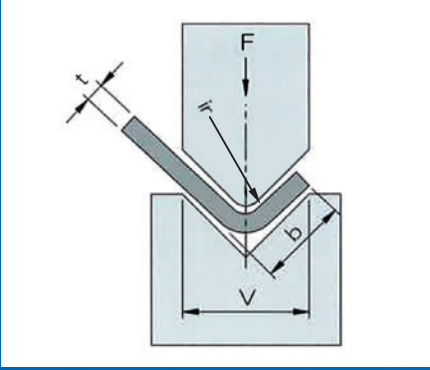
ベンディング早見表

材料の板厚と曲げの半径が決まっていると

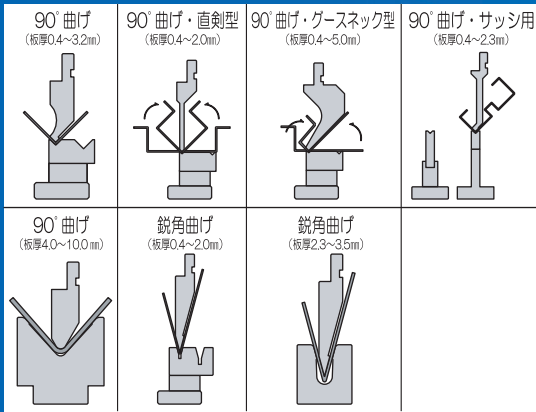
- ① その材料1mを曲げるのに必要な圧力 (F)
- ② 曲げに使用する金型のV幅 (V)
- ③ 曲げることが可能な最小フランジ長 (b) が下記の表から読み取れます。

■一般的な金型のV溝

t	0.5~2.6	3~8	9~10	12以上
V	6t	8t	10t	12t



■金型組合わせ図



一般軟鋼板

t (mm)	4	6	7	8	10	12	14	16	18	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	V
	2.8	4	5	5.5	7	8.5	10	11	13.5	14	17.5	22	28	35	45	55	71	89	113	140	b
	0.7	1	1.1	1.3	1.6	2	2.3	2.6	3	3.3	4	5	6.5	8	10	13	16	20	26	33	ir
0.5	40	30																			
0.6	60	40	40	40																	
0.8		70	70	50	40																
1.0		110	100	80	70	60															
1.2			140	120	100	80	70	60													
1.4				150	130	110	100	90	80												
1.6					170	150	130	110	100	90											
2.0						220	190	170	150	130	110										
2.3							250	230	190	170	150	120									
2.6								280	250	220	180	140									
3.0									340	300	240	190	150								
3.2										340	270	220	170	140							
3.5											330	260	200	160	130						
4.0											430	340	270	210	170						
4.5											440	340	270	210							
5.0											520	420	330	260	210						
6												600	480	380	300	240					
7														520	410	330	260				
9															670	540	430				
10																850	670	530	420		
12																	960	780	600	550	
16																				860	

t : 材料厚 (抗張力450~500N/mm²)
 F : 1m当りの圧力
 ir : 内側曲げ半径
 b : 最小フランジ長
 V : Vダイの幅

ステンレス

t (mm)	4	6	7	8	10	12	14	16	18	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	V
	2.8	4	5	5.5	7	8.5	10	11	13.5	14	17.5	22	28	35	45	55	71	89	113	140	b
	0.7	1	1.1	1.3	1.6	2	2.3	2.6	3	3.3	4	5	6.5	8	10	13	16	20	26	33	ir
0.5	60	50																			
0.6	90	60	60	60																	
0.7	120	80	80	60	60																
0.8		110	110	80	60																
0.9		130	120	100	90	70															
1.0		170	150	120	110	90															
1.2			210	180	150	120	110	90													
1.5				290	230	200	170	150	130	120											
2.0						330	290	260	230	200	170										
2.5								390	350	300	250	190									
3.0									510	450	360	290	230								
4.0											650	510	410	320	260						
5.0												780	630	500	390	320					
6													900	720	570	450	360				
8																810	650	510			
10																	800	630			
12																		900	830		

t : 材料厚 (抗張力520~600N/mm²)
 F : 1m当りの圧力
 ir : 内側曲げ半径
 b : 最小フランジ長
 V : Vダイの幅

株式会社 **コニック**

操作性・利便性・機能性を追及!

<https://www.conic.co.jp/>

金型センター

TEL: ☎0120-0529-39 FAX: ☎0120-0529-55

本社・岡山工場

〒709-4321 岡山県勝田郡勝央町太平台10-5
 TEL : 0868-38-6151(代) FAX : 0868-38-6331

大阪支店

〒578-0984 大阪府東大阪市菱江3-15-20
 TEL : 072-966-9898(代) FAX : 072-966-9890

北関東営業所

〒362-0034 埼玉県上尾市愛宕1-16-8 レーベンビル6F
 TEL : 048-772-6400(代) FAX : 048-772-6416

中部営業所

〒446-0075 愛知県安城市二本木新町3-6-3
 TEL : 0566-72-1711 FAX : 0566-72-0511

タイ工場 (CONIC PRECISION Co., Ltd.)

55/22 Moo4, T Bungkamploy,
 A, Lam Lukka, Pathumthani, 12150 Thailand
 TEL : +66 (0) 2-159-9870 FAX : +66 (0) 2-159-9872

販売店