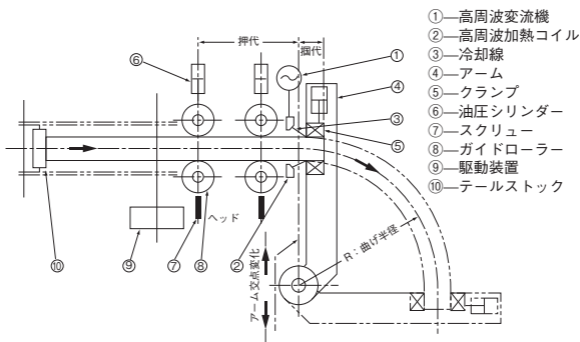


高周波ベンド管 第一高周波工業（株）

特長

- 1) 材質に適した加熱温度及び冷却方法を選択することにより、ベンド加工後も素管と同等の材料特性が維持できます。
- 2) 金型を使用しないため、任意の曲げ半径・曲げ角度が選定可能です。
- 3) ベンド部の両端に直管が残り、複数曲げが可能のため配管時の溶接個所が少なくなり経済的です。
- 4) 平面・立体の複数連続ベンド加工が可能です。
- 5) 局部加熱によってできる加熱部とその両端冷間部との変形抵抗差を利用して加工を行うため、楕円化率が小さくスプリングバックも少なく、寸法精度に優れております。
- 6) 小R（半径）ベンドでの減肉率を抑制することができます。
- 7) パイプ以外の形鋼類（H形鋼他）も曲げ可能です。

曲げ加工の原理



加工仕様

- 1) 材 質……炭素鋼、合金鋼、ステンレス、アルミ、チタン、インコロイ、ハステロイ、その他金属管
- 2) 管 径……1B～48B
- 3) 肉 厚……最小2.0mm、最大120mm
- 4) 曲げ半径……ショートエルボR～最大∞mmR
- 5) 曲げ角度……0～180°

ご注意とお願い

本資料に記載された技術情報は、製品の代表的な特性や性能を説明するものであり、「規格」の規定事項として明記したもの以外は、保証を意味するものではありません。本資料に記載されている情報の誤った使用または不適切な使用等によって生じた損害につきましては責任を負いかねますので、ご了承ください。また、これらの情報は、今後予告なしに変更される場合がありますので、最新の情報については、担当部署にお問い合わせください。本資料に記載された内容の無断転載や復写はご遠慮ください。本資料に記載された製品または役務の名称は、当社および当社の関連会社の商標または登録商標、あるいは、当社および当社の関連会社が使用を許諾された第三者の商標または登録商標です。その他の製品または役務の名称は、それぞれ保有者の商標または登録商標です。