R加工製作可能最小R寸法表

ランナー

部　材	曲げ方	最小R寸法	L寸法（円弧）	加工方法
20～100ランナー	通常曲げ	内R100～	～L4000まで	切込加工
	タイコ曲げ	内R200～	～L4000まで（※1）	
	逆タイコ曲げ	外R300～	～L4000まで（※1）	

ライトゲージ（補強材）

部　材	曲げ方	最小R寸法	L寸法（円弧）	加工方法
WLG45x30x10（補強材）	通常曲げ	内R500～	～L4000まで（※1）	切込加工
WLG50x30x10（補強材）				
WLG60x30x10（補強材）				
WLG65x30x10（補強材）				
WLG75x30x10（補強材）				
WLG75x45x15（補強材）				
WLG90x30x10（補強材）				
WLG100x30x10（補強材）				
WLG100x50x20（補強材）				

※機械曲げなど、上記記載以外の部材・曲げ方・Rサイズの加工につきましては、お問い合わせ願います。

角パイプ

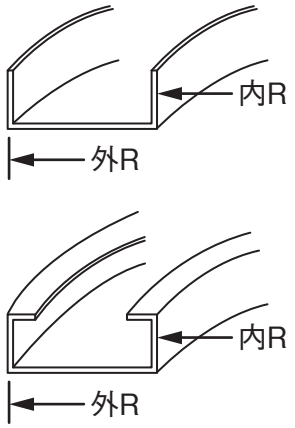
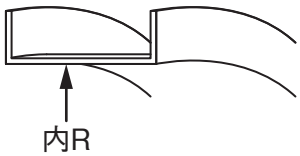
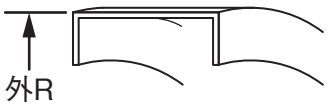
部　材	曲げ方	最小R寸法	L寸法（円弧）	加工方法
角パイプ　1.2x19x19	角パイプ	内R500～	～L5500まで（※2）	機械曲げ
角パイプ　1.6x19x19	角パイプ	内R600～		
角パイプ　1.6x40x20	フランジ曲げ	内R1500～		
	ロール（ベルト）曲げ	内R1100～		
角パイプ　1.6x25x25	角パイプ	内R600～		

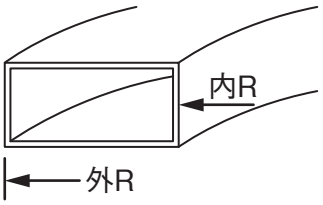
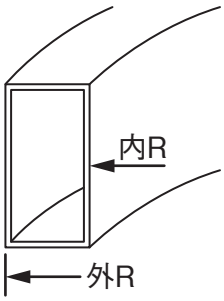
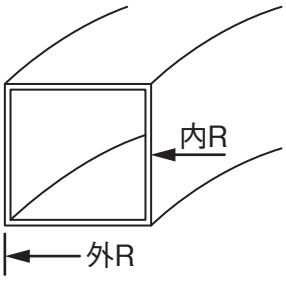
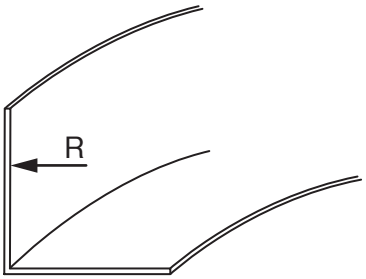
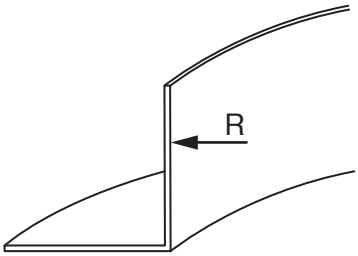
チャンネル

部　材	曲げ方	最小R寸法	L寸法（円弧）	加工方法
1.2tx12x38チャンネル（CC19）	通常曲げ	内R350～（※3）	～L2000まで（※1）	切込加工
		内R1000～		機械曲げ
1.2tx19x10チャンネル（WB19）		内R500～（※4）		機械曲げ
1.2tx25x10チャンネル（WB25）		内R500～（※5）		機械曲げ

（※1）　長さが1/2円を超える加工は不可です。
（※2）　つかみ部分が両端各250mmずつ必要な為、定尺L5500は有効寸法L5000となります。
　　（つかみとは→加工の際、機械に材料の両端をつかませて曲げる為、この部分はR加工されていません）
（※3）　内R150～349の加工も可能ですが、コストアップになります。
（※4）　内R200～499の加工も可能ですが、歪みが出る可能性がありますのでご了承下さい。
（※5）　内R250～499の加工も可能ですが、歪みが出る可能性がありますのでご了承下さい。

R加工案内（曲げ方）

通常曲げ（横曲げ）	タイコ曲げ（刃外曲げ）	逆タイコ曲げ（刃内曲げ）
	 タイコ曲げは"内R"にて ご注文下さい	 逆タイコ曲げは"外R"にて ご注文下さい

フランジ曲げ	ロール曲げ（ベルト曲げ）	角パイプ
		

入隅（内曲げ）	出隅（外曲げ）