

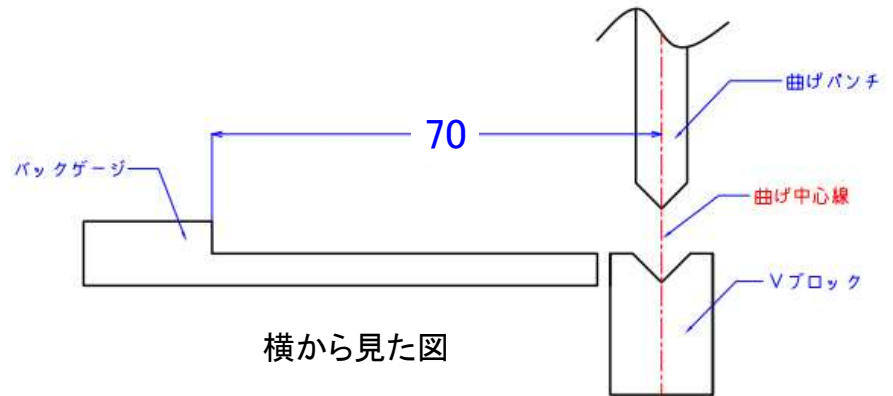
# 曲げ加工機 BG-20HS 使い方マニュアル

## 1. バックゲージの使い方

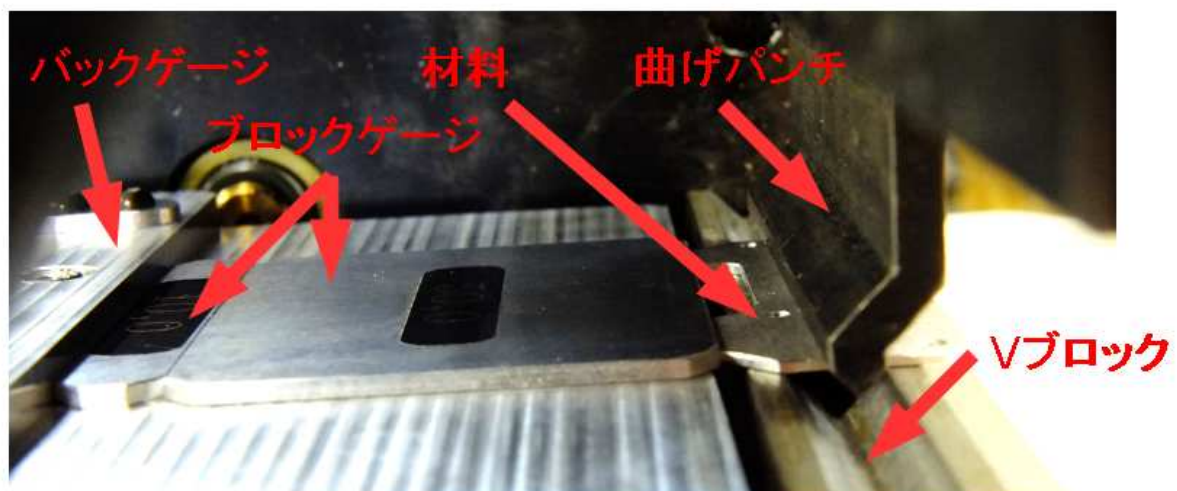
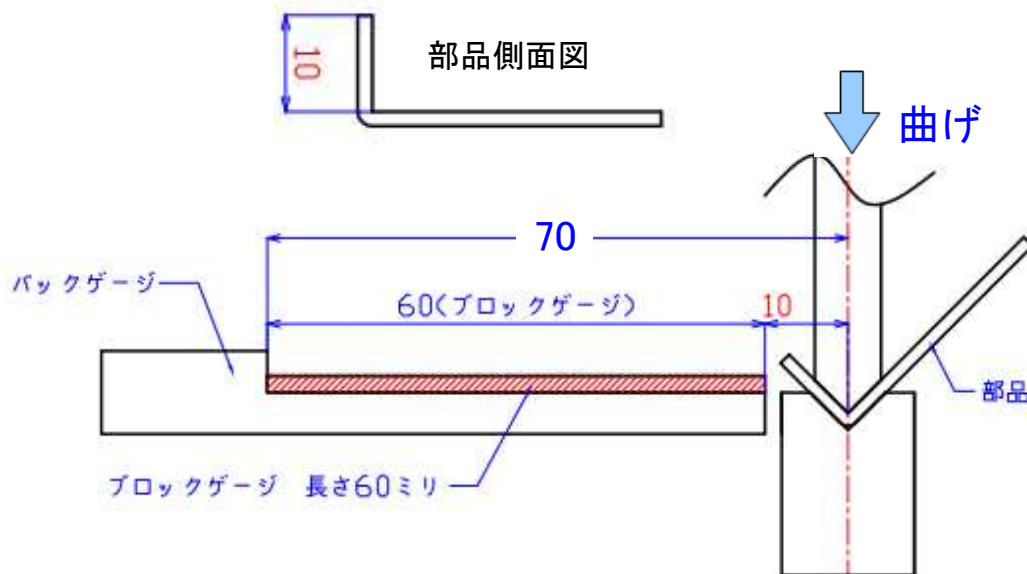
本体後部に装着されている「バックゲージ」に材料を当てることで、一定の位置で曲げを行うことが出来ます。当店の機械にはフコロ70mmのゲージが固定されており、様々な長さのブロックゲージを追加していくことで位置調整が出来るようになっています。

### 【対応範囲】

材料:アルミ A5052  
板厚:t1.0mm~t2.0mm  
加工誤差:±0.2mm



例) 図のように長さ10ミリの曲げを行いたい場合、60ミリのブロックゲージを追加し、材料を突き当ててから曲げます。



## 2. t2. 0mm板を曲げるときの注意

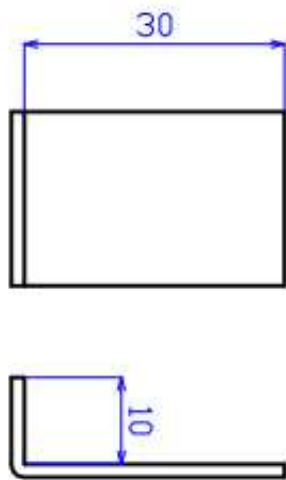
バックゲージは板厚t1.0mm～t1.5mm用に調整されています。**t2.0mm板を曲げる場合、曲げの長さが0.2mm短くなる**ので注意してください。当店ではt2.0mm用に長さ9.8mmの「t2.0用ベースゲージ」を用意しています。これは他の板厚での長さ10mmのゲージに該当します。



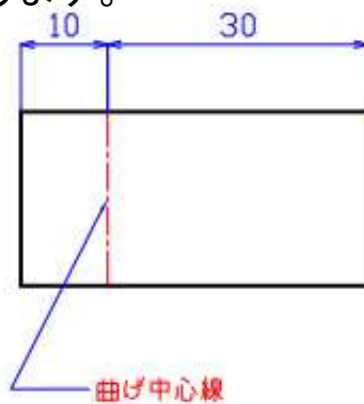
## 3. 曲げの補正值

板を曲げたとき、曲げ部の変形により縮みが発生します。板を曲げる前の平面図(シートメタル)に展開する際、曲げ部分にこの縮み代分の補正值を足す必要があります。以下で補正值のつけ方を説明します。

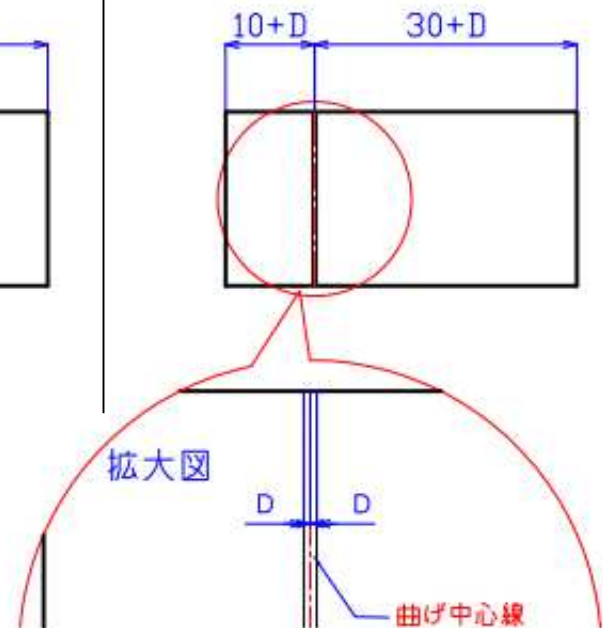
1) 以下のような板金部品を設計したとします。



2) 曲げる前のシートメタルはこのような形になりますが、曲げ中心線を中心に縮み代分の補正值を足す必要があります。



3) 曲げ中心線を中心に両側に補正值(D)を足します。品物全体では2D分寸法が伸びることになります。



補正值  $D=0.25\text{mm}$

材質: アルミ A5052

板厚: t1.0mm～t2.0mm

※t2.0mmを曲げるときは「t2.0用ベースゲージ(9.8mm)」使用してください。