

# 多様化するニーズに対応できる パイプ加工製品

〈菱光産業では…〉

- ・ 1.5Dの大型ベンダーによる  
3次元曲げ、プレス加工、レーザー切断、  
半自動機での溶接、塗装やめっきなどの表面処理、  
水没検査、梱包配送までの一貫生産で  
少量多品種にも柔軟に対応します

1.5D曲げとは…

パイプ径と曲げRが1:1.5  
でパイプを曲げることを  
1.5D曲げと呼びます。R  
が小さくなると、パイプの  
亀裂やしわなど、曲げ加工  
が困難になります。

従来品



1.5D曲げ製品

曲げ加工のみで  
同じ製品を作成できる！

溶接箇所  
削減

バリ取り  
削減

エルボ廃止

パイプ切断  
箇所削減

1.5D曲げを  
行くと…



お問合せ先

宇宙に奉仕する



菱光産業株式会社

〒733-0833

広島市西区商工センター6丁目2-17-3階

TEL 082-942-1510 FAX 082-942-1511

りょうこうさんぎょう

検索

## パイプベンダー曲加工について

- 1) 曲型の在庫はパイプ径φ8～76.3まで
- 2) 曲Rの基準としては、2D前後となります
- 3) 曲げ推奨肉厚

外径 : φ10.5～ = MIN t 1.6

外径 : φ50.8～ = MIN t 2.3

外径 : φ76.3～ = MIN t 2.8

※上記肉厚より薄い場合、大きなシワが発生する傾向にあります。また、MAX値は口径により異なりますので別途相談と致します

- 4) 一体曲げの場合の曲げ始めから終わりまでの距離 = MAX2500L

- 5) 丸棒はφ32まで曲げ可能（曲げRの条件により異なります）

## 加工実績例



【エアインテイクチューブ】

ビーディング & パイプベンダー + フランジ溶接



【ステイ】

パイプベンダー加工 + ブラケット溶接 + カチオン



【アーム】

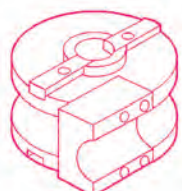
パイプベンダー曲げ + ボス機械加工 + 半自動溶接



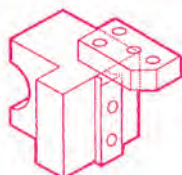
【ミラーステイ】

曲げ加工 & 旋盤加工 + プレス + 溶接 + 塗装

## 曲げ金型構成の代表例

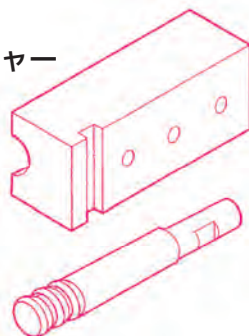


曲げ型

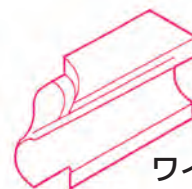


クランプ

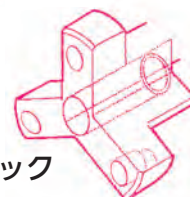
プレッシャー



マンドレル



ワイパーダイ



チャック

〈お問い合わせ先〉

**菱光産業株式会社** パイプ加工担当

メールアドレス: paipukako@ryokosangyo.co.jp