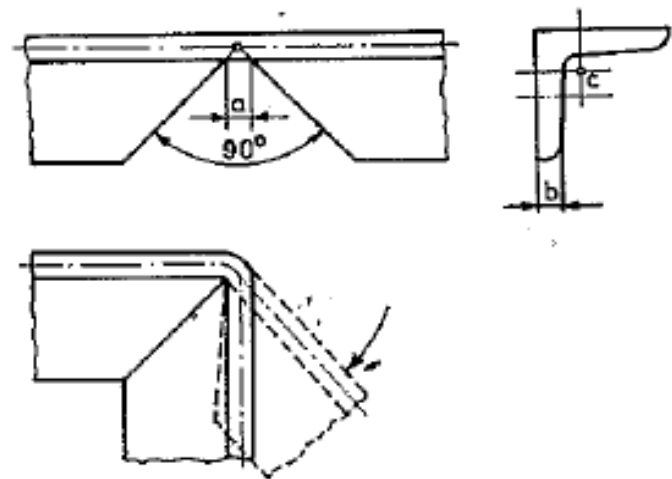
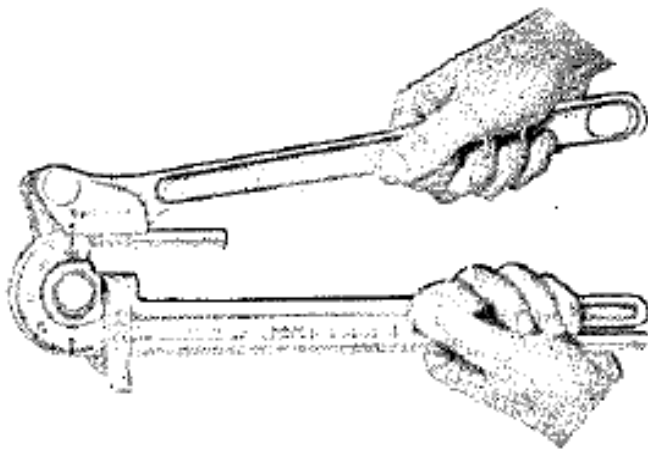
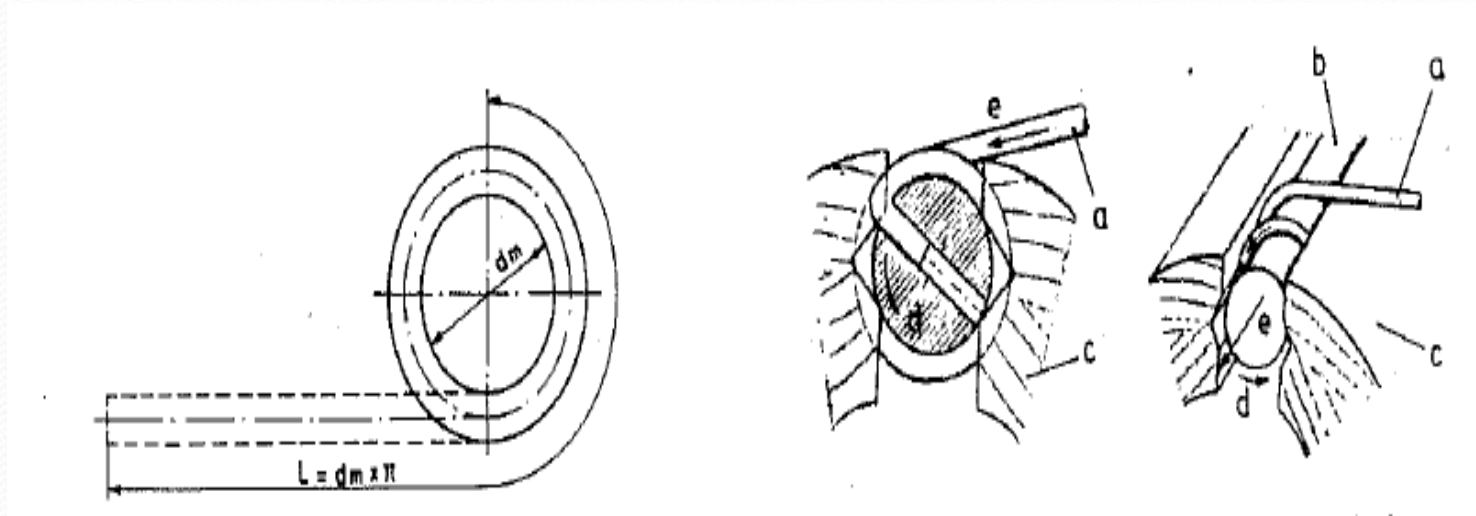
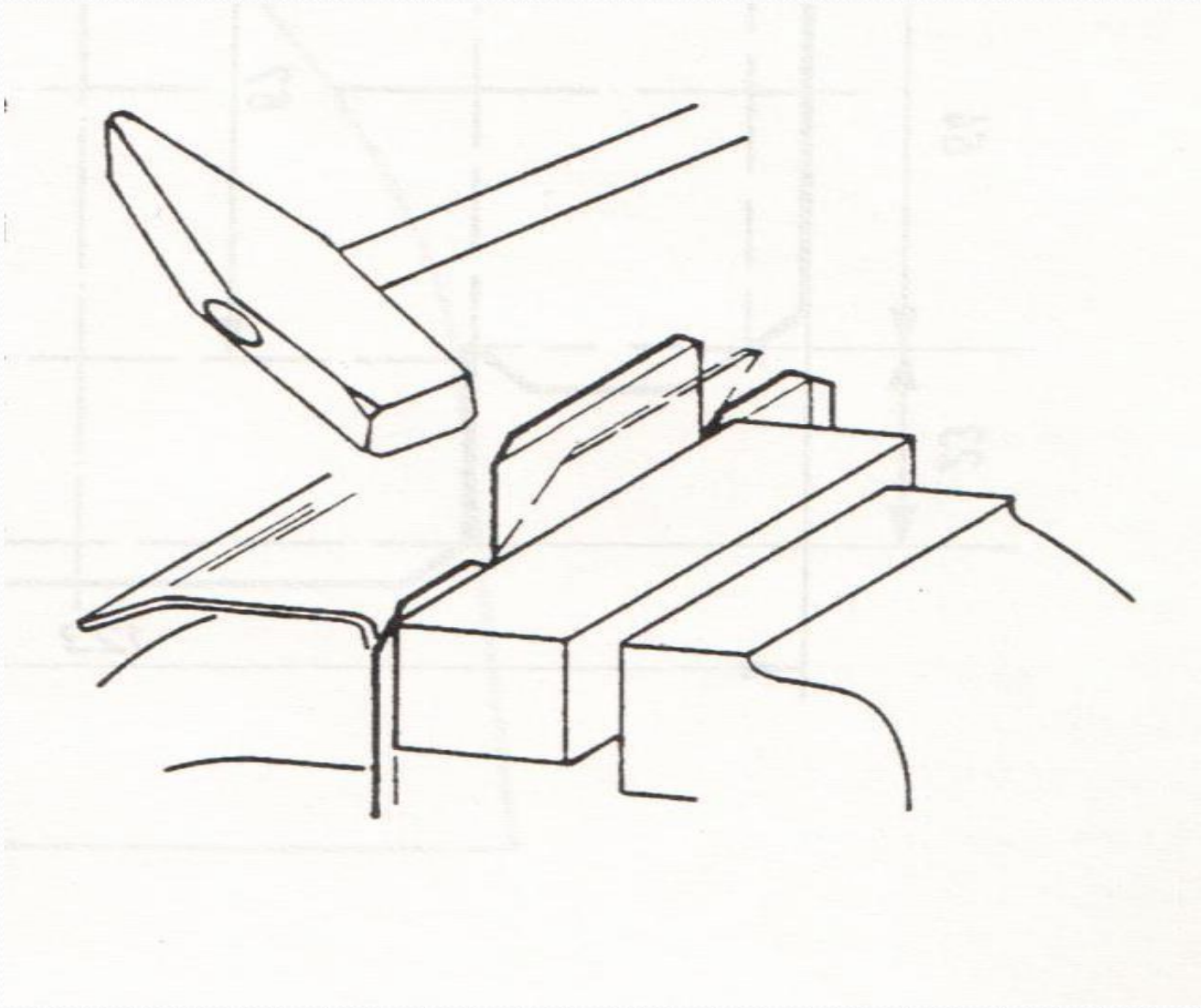


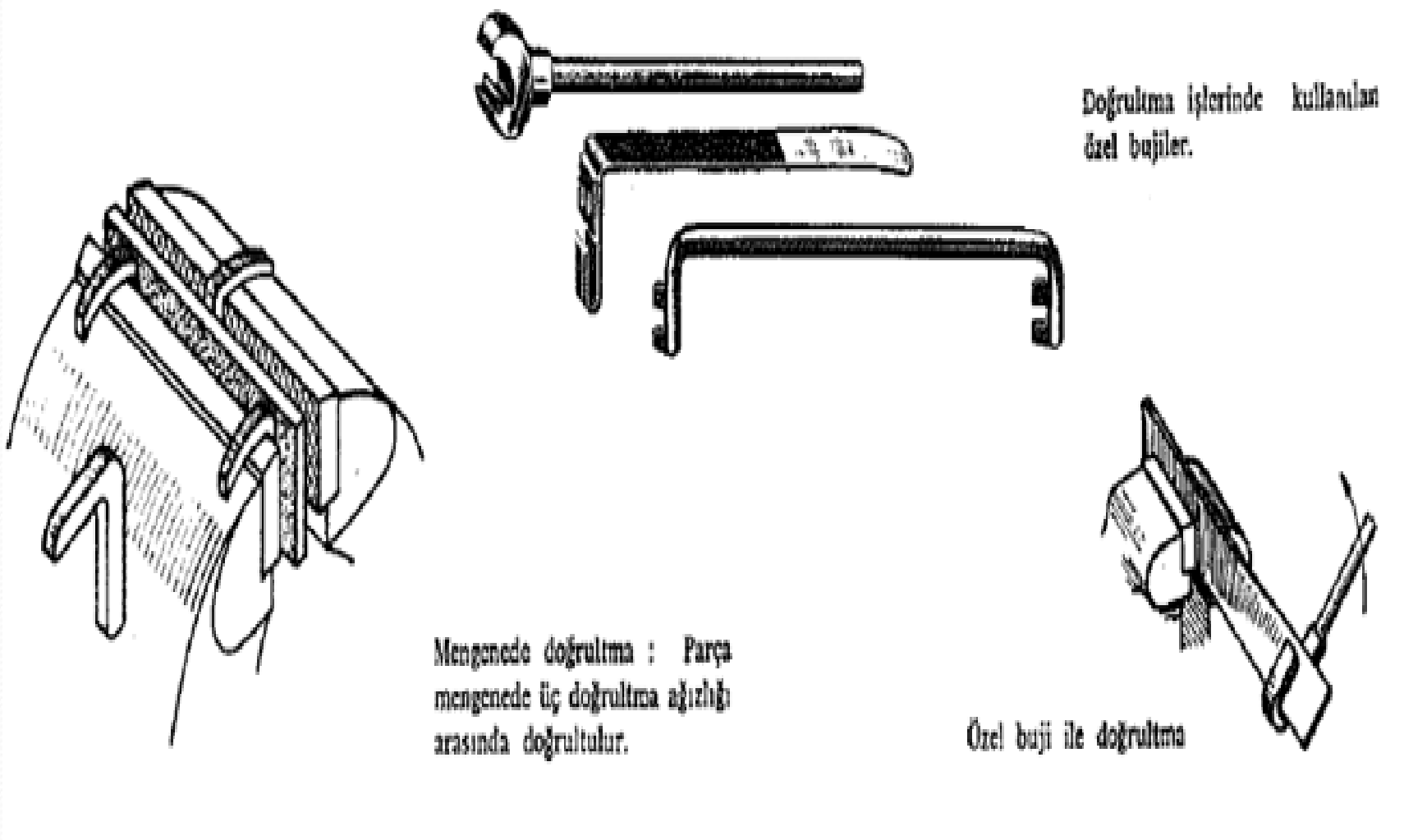
Bükme İşlemleri



Bükerek soguk şekillendirme



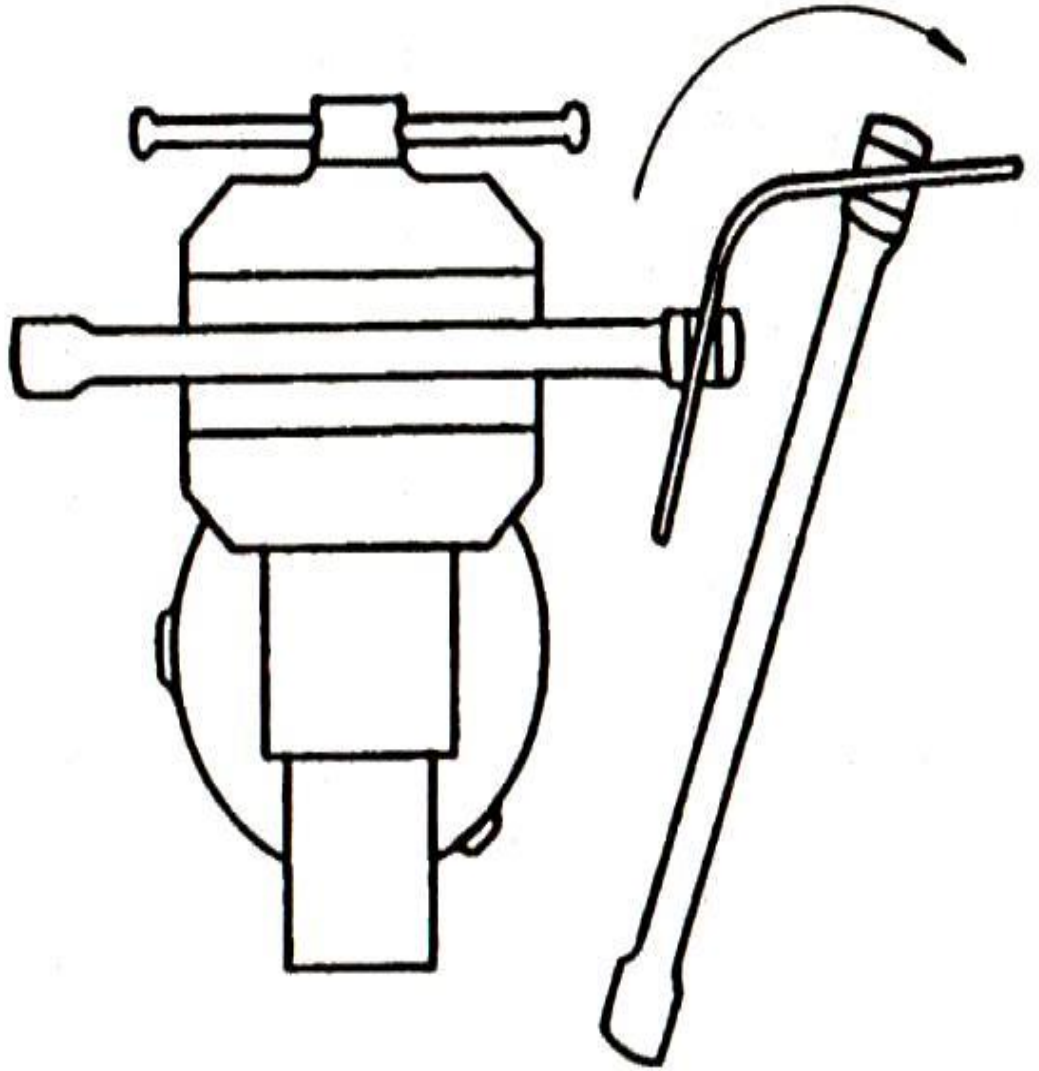
Bükme ve Doğrultma Anahtarları



Doğrultma işlerinde kullanılan özel bujiler.

Mengenede doğrultma : Parça mengenede üç doğrultma ağızlığı arasında doğrultulur.

Özel buji ile doğrultma





EĞME VE DOĞRULTMA ANAHTARLARI İLE ÇALŞMA YAPILIRKEN

1-Eğilecek parçanın kalınlığına uygun ağızlı eğim anahtarı Seçilmelidir.

2-Ağız bozulmuş anahtarlar kullanılmamalıdır.

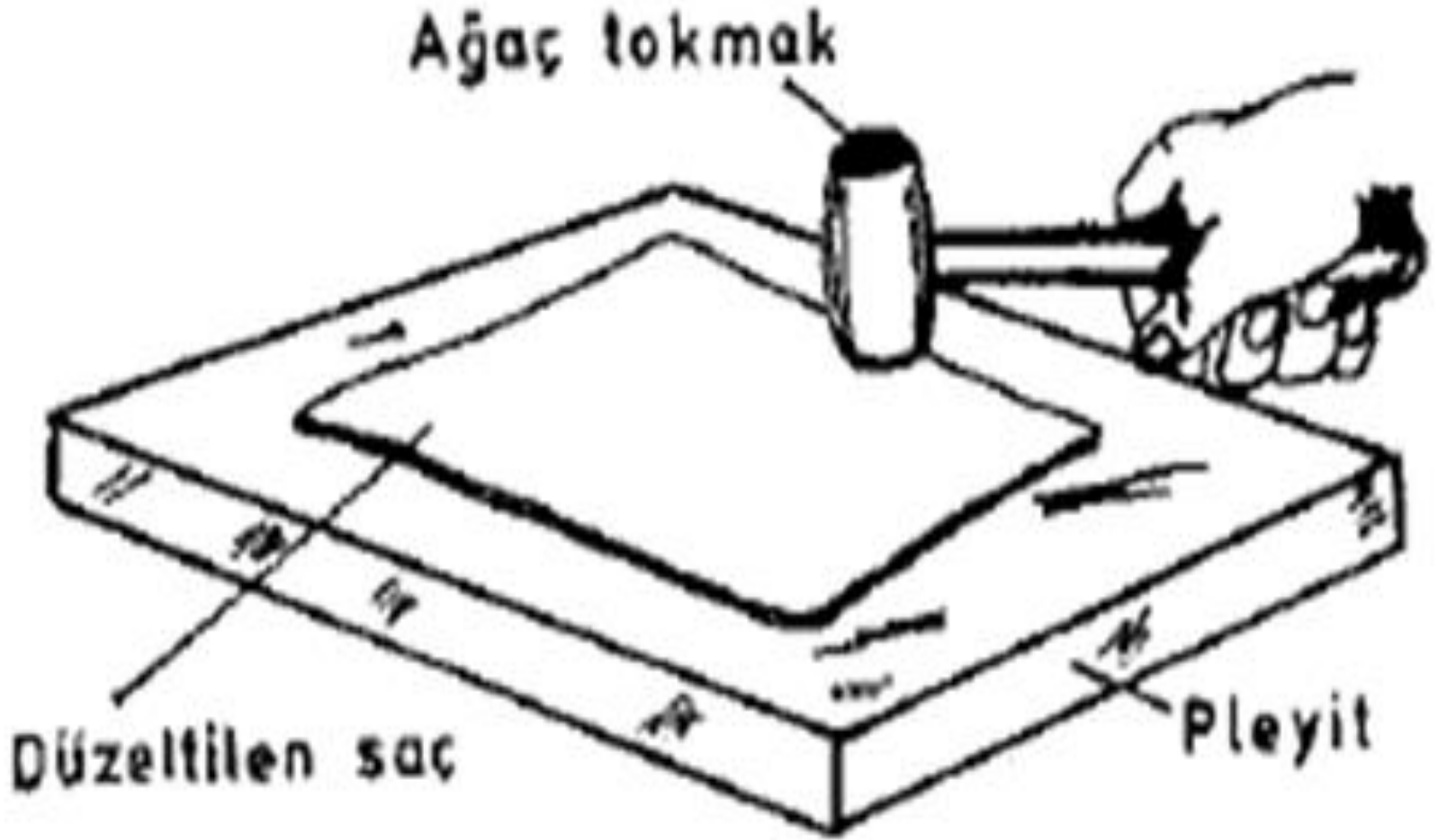
3-Anahtarlar iterek değil çekerek kullanılmalıdır.

4-Küçük anahtarlar fazla zorlanmamalıdır.

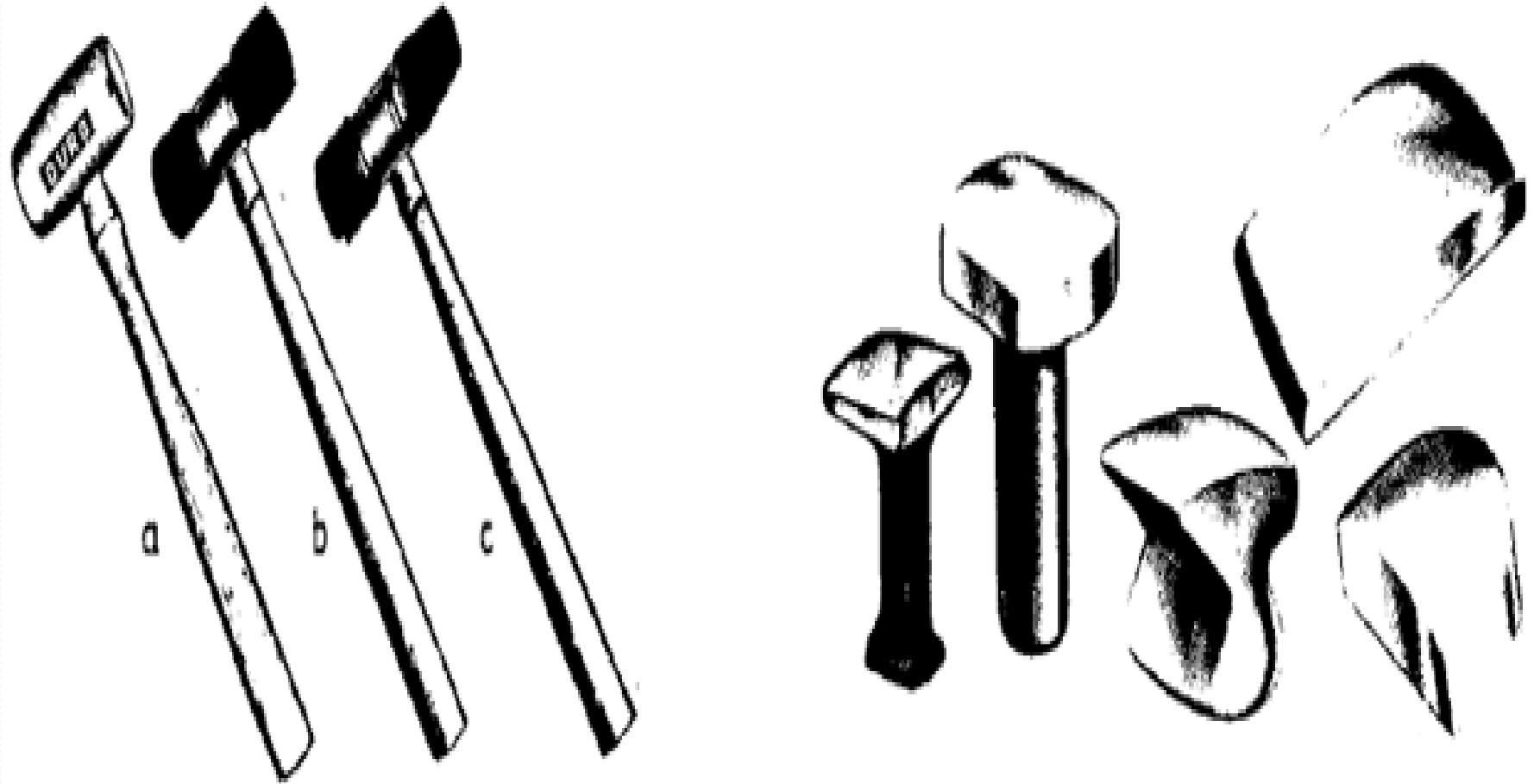
5-Anahtarlar özel olarak yapılmamışsa çekiç vurulmamalıdır

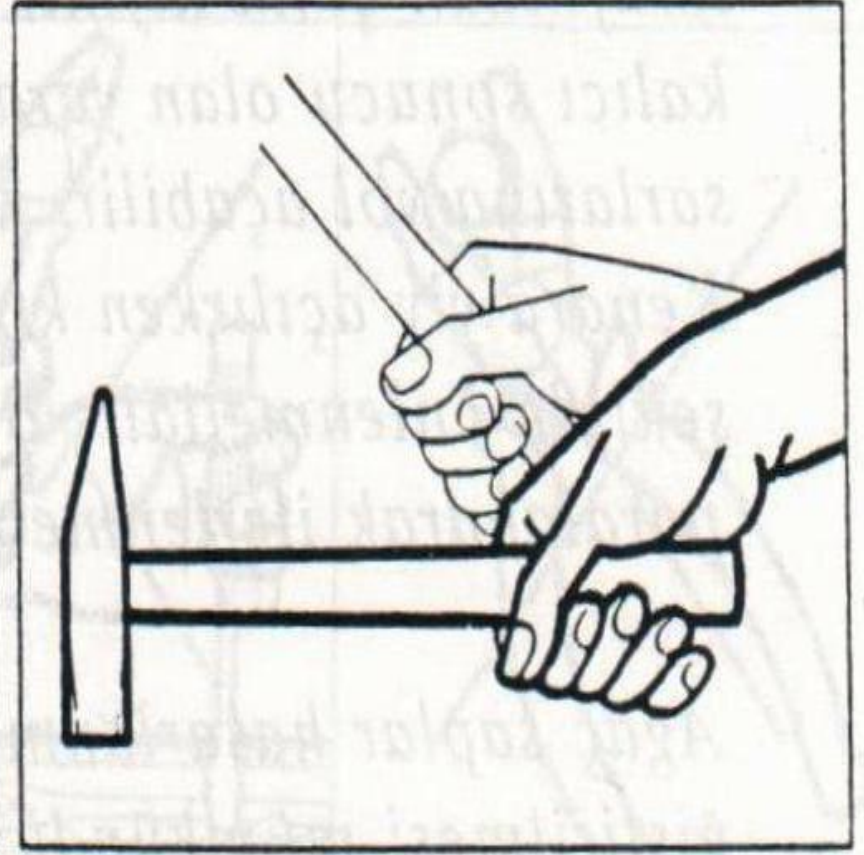
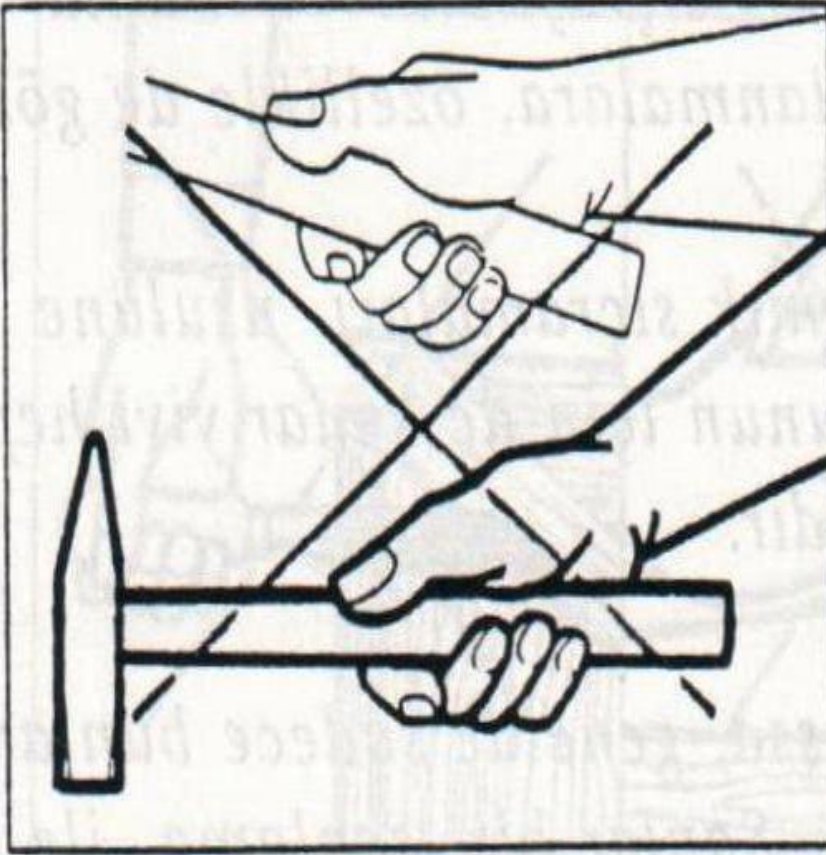
6-Anahtarlar başka amaçla çekiç,manivela vb.kullanılmamalıdır.

Doğrultma



Doğrultma Aparatları





Yanlış!

Doğru!