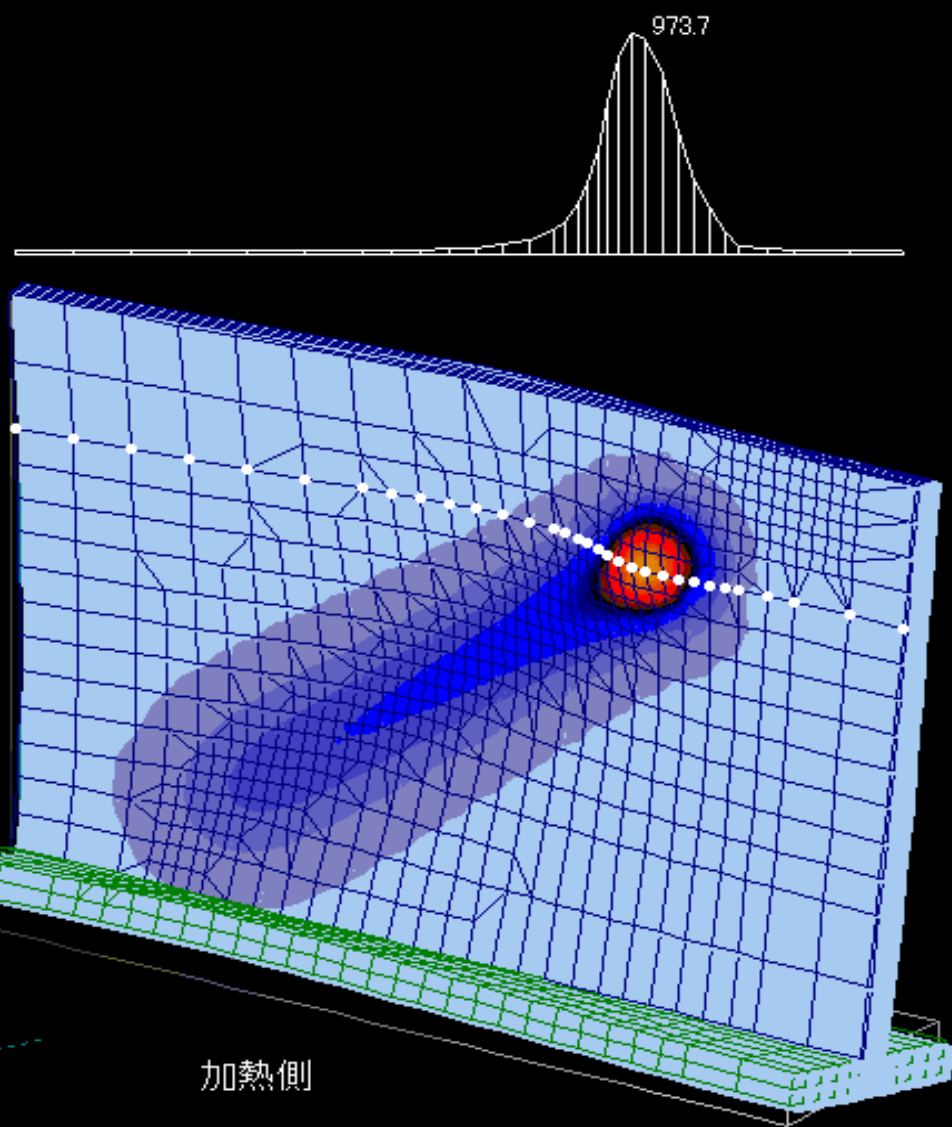
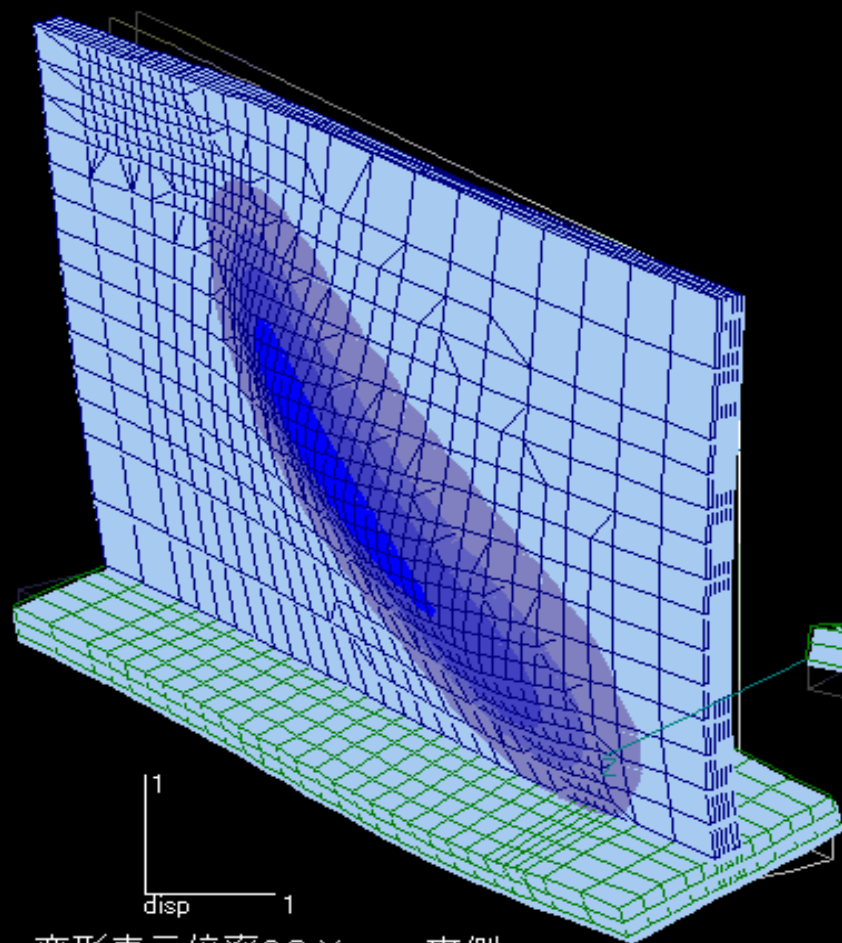


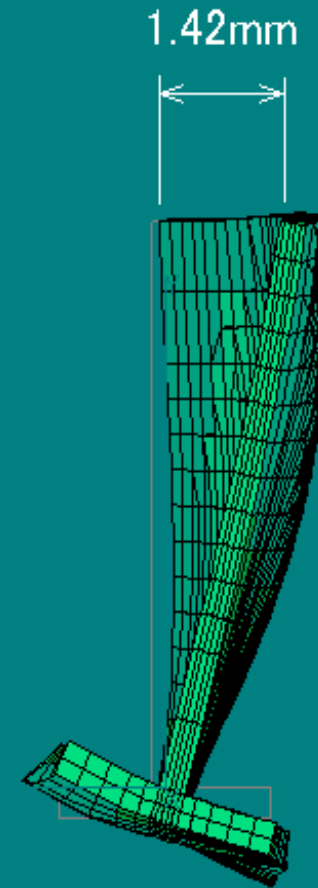
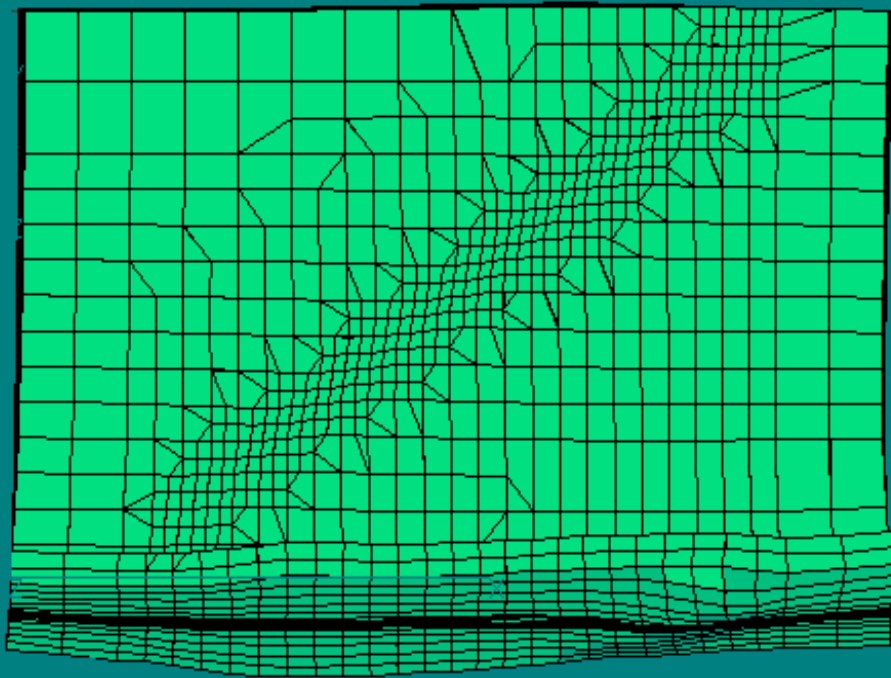
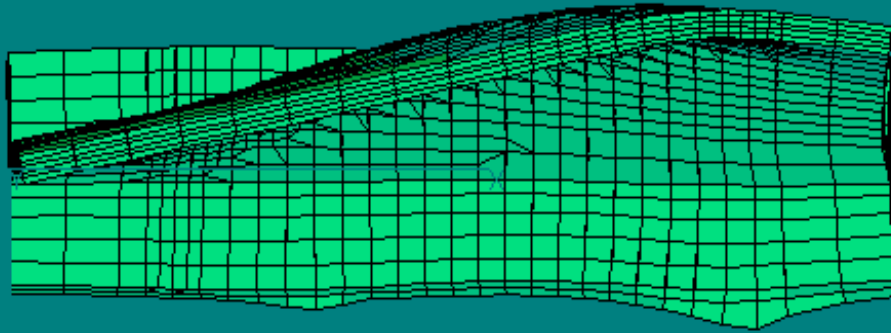
線状加熱によるねじり加工

板厚12, ウェブ250H, フランジ100W, 移動速度1m/min,
ガウス半径20mm, 900°C狙いでパワー調整



船体外板の補強材(ロンジ)ウェブを線状加熱してねじり変形を与えているところ

冷却後の変形



冷却後の変形。この例では、フランジ下面も線状加熱(2本)して主加熱(ウェブ)を補助している。