

プレス金型内エッジワイズ曲げ加工 を実現

お客様の声

- コストを下げたい…
- 歩留まり改善したい…
- 強度を上げたい…



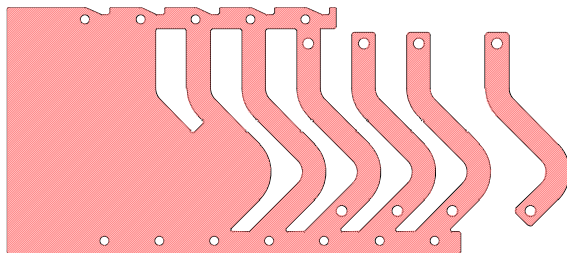
樋口製作所

お客様の要望を
叶える為の技術開発
= お客様のメリット

技術開発による改善

- 材料歩留まり 98%の実現
- プレス加工 同時孔抜きで孔ピッチ精度向上
- フォーミングバスバーよりもプレス工法の方が生産性向上

従来の加工方法
順送加工



開発工法
エッジワイズ曲げ加工



開発品写真



写真では、以下の材料を使用しております

- ・ 材質:C1100 - 1/4H
- ・ 板厚:3.0 mm

	従来品	開発品
板厚	3.0 mm	3.0 mm
材質	C1100 1/4H	C1100 1/4H
歩留まり	38.7%	98%

従来品と比べて
材料費約**60%削減**

※工法特許申請中