

# 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…



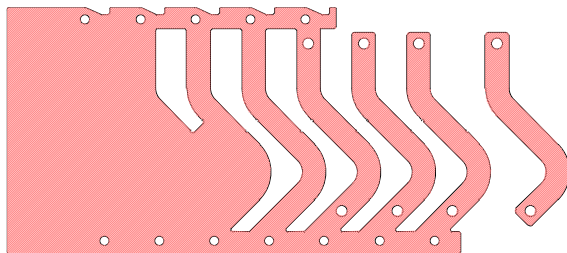
## 樋口製作所

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 100% (孔抜き部は除く)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%	100%

従来品と比べて

材料費約**60%削減**

※工法特許出願中