

# プレス金型内エッジワイズ曲げ加工 を実現

## お客さまの声

- コストを下げる…
- 歩留まり改善したい…
- 強度を上げたい…

## 樋口製作所

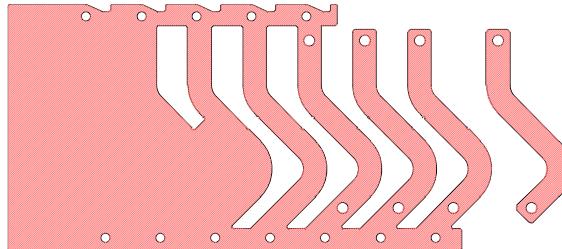
お客さまの要望を  
叶える為の技術開発  
= お客様のメリット

## 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