

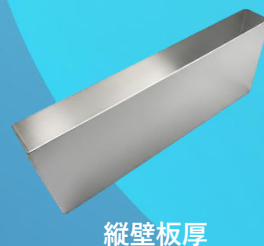
軽量・高容量な 角型バッテリーセルケース



製品特長

- ・ 縦壁板厚の薄板化 (0.3 mm～) による重量低減および容量向上
- ・ シゴキ工程削減によるコスト低減

工法	工程概要			
一般的	ブランク	N回絞り	カット	N回シゴキ
開発工法				1発シゴキ



シゴキ工程：開口部の精度確保

製品技術

- ・ 新たな独自シゴキ工法
- ・ 幅と長さそれぞれでの縦壁板厚の独立制御が可能

対応材種		
アルミ (3000系)		
開発シゴキ工法による成形品 (素材板厚 1.0mm)		
サンプル品	幅方向断面	長さ方向断面
可変板厚狙い 幅0.8mm 長さ0.69mm 	板厚：0.8mm 	板厚：0.69mm
均一板厚狙い 全周平均0.8mm 	板厚：0.79mm 	板厚：0.82mm