

# 挟さん幅せん断技術

□ 量産  
□ 試作  
■ 開発

精密

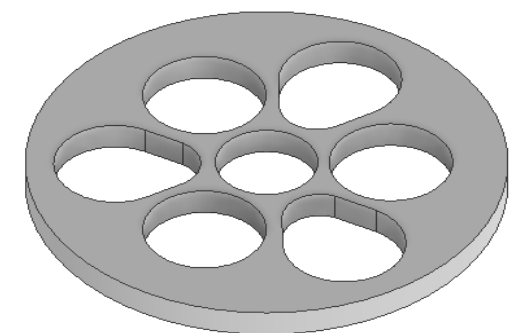
## 製品特長

- ・ 挟さん幅のプレス打抜きによる機械加工レス化

## 製品技術

- ・ 厚板でさん幅が板厚の 30% でもダレを抑制した工法  
ダレ量：従来 1 ～ 2 mm ⇒ 開発 0.06 mm に改善
- ・ 金型の工夫による一般プレス機でのダレ抑制 & せん断面向上

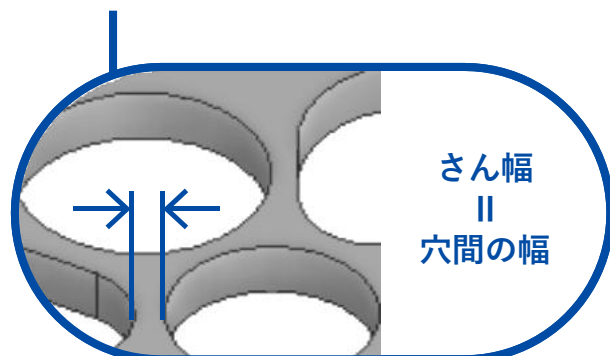
### 従 来



#### 【製品概要】

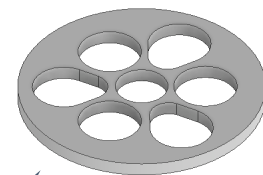
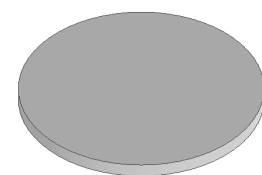
板厚 : 10 mm

さん幅 : 板厚の 30%



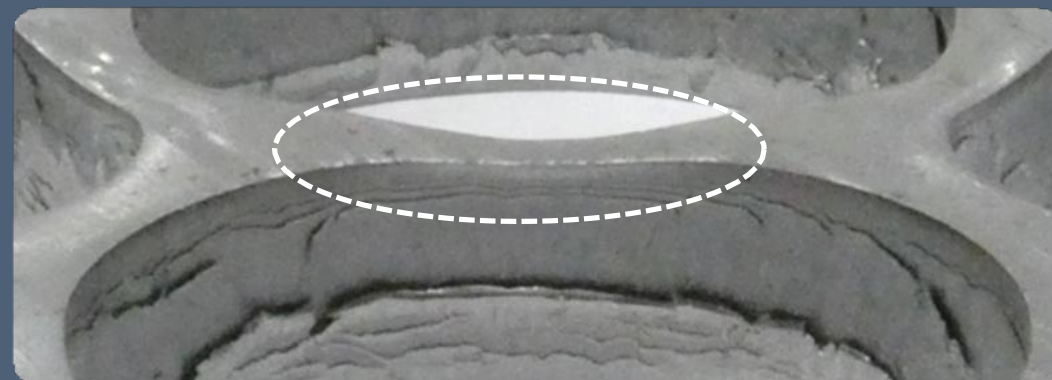
素材

穴明け：機械加工



プレスで打抜こうとすると

一般的なせん断加工だと  
ダレが大きく板厚確保ができない

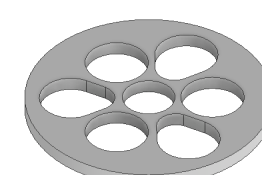
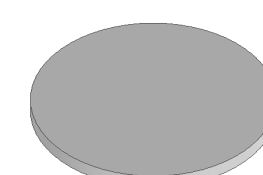


ダレ量：1 ～ 2 mm

### 『挟さん幅せん断技術』

素材

穴明け：プレス完



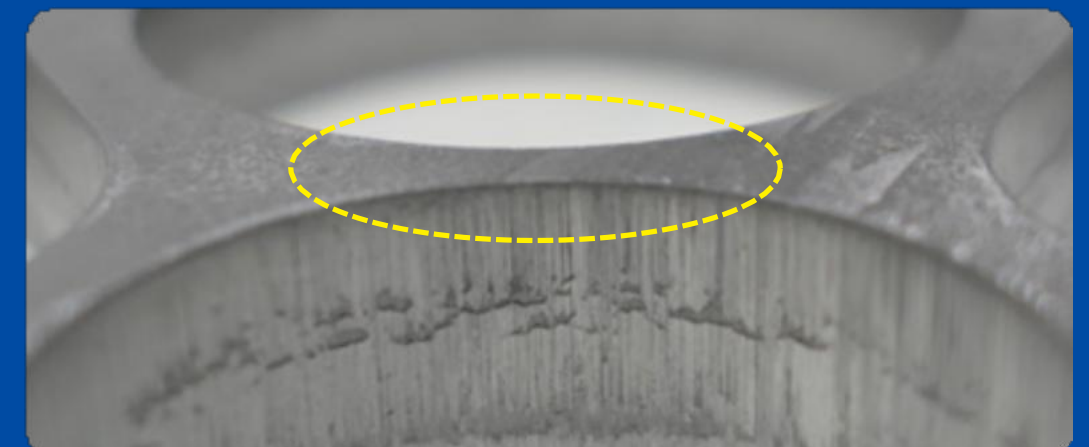
#### サンプル品

材質 : SCr420

板厚 : 10.5 mm

さん幅 : 板厚の 30%

※全せん断断面化開発中



ダレ（減肉）極小：0.06 mm



プレスので、未来にプラス。