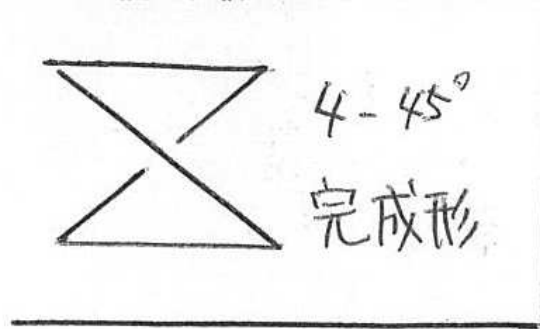
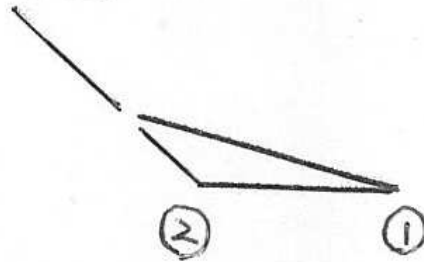


◆アピールポイント / 加工ノウハウ等の図解説明

※ 審査に大きく影響しますので、必ず詳細の加工方法・工夫点をご記入ください。(工程短縮、コスト・品質向上等)
 下欄に記載困難な場合は別途資料、サンプル品等の添付をお願いいたします。



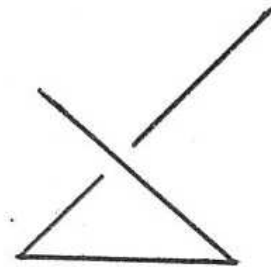
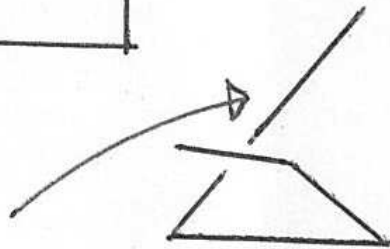
案1



角穴を通そうと思うと①をかなりキツイ鋭角曲げにし、変形を考え見ながら②を曲げて①を戻してを交互に少しづつ行なう必要がある。また、通り始めの①②の角度の違いが大きいため、通す角穴を大きくしなくてはならなかった。

※ 通す角穴をできる限り小さくするため加工を1から考えた

案2



○ 完成時の板が重なる箇所(☆)を無駄曲げする。

(案1とは違い正しい角度で加工できる)

○ 変形を見ながら無駄曲げ箇所を平押しができるギリギリまで曲げる

○ 平押ししてから45°まで曲げていく
 (無駄曲げた曲げ跡は板厚で隠れる)