

粉末成形用ダイス

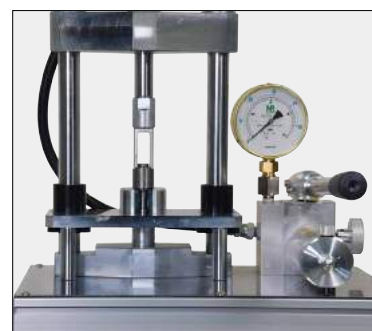
NPa ダイス

フローティングダイ方式で
上下両軸成形

NPa ダイスは、ダイを浮かした状態を作ることによって上下両軸成形が容易な金型です。ファインセラミックス(アルミナ、ジルコニア、窒化ケイ素 等) や各種粉末成形用に使用してください。離型ムーバーの装着で、簡単にダイを固定したまま脱型ができます。当社製標準プレス(コンパクトプレス、プッシュバックプレス、ハイセットプレス)に合わせた設定で、超硬製あるいはSKD 製が選べ、様々な形状や特殊な仕様にも対応する高精度な金型です。

■ 特長

- 許容単位面圧力：200MPa (2000kgf/cm²)
- 精密ラッピング(鏡面)仕上げ。
- DLC コーティング等各種コーティングにも対応可能です。
- 標準規格品は、0.02 ～ 0.04mm 以内の高精度。
- 各ダイセットは 5 点セットです。
(ダイ、上パンチ、下パンチ、スペーサー、ムーバー)



使用例：ムーバー設置時

技術解説



両軸成形について



粉体成形機について

■ 材質

超硬製

許容単位面圧力 200MPa (2000kg/cm²)。※200MPa 超の圧力をかけたい場合はご相談ください。SKD 製に比べて 30 倍以上の耐摩耗性。

SKD 製

低価格仕様*の試作用の型として、ファインセラミックス以外の用途にお勧め。※ダイ外形φ60 以上の場合※アルミナや SUS など、その他の材質でも製作可能です。

■ 仕様決定時の選択事項

ダイ・上下パンチの材質

超硬製 / SKD 製

充填の深さ

充填深さは、狙いの成形体厚みの 2 ～ 3 倍程度を目安にしてください。

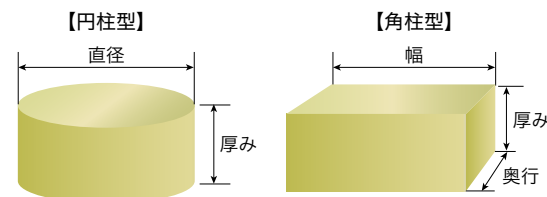
加熱機能の有無

ヒーター付きダイスの標準は室温～200℃です。

※ 200℃を超える場合は別途ご相談ください。(400℃まで実績あり)

成形体の形状

円柱型(直径) / 角柱型(幅 x 奥行)

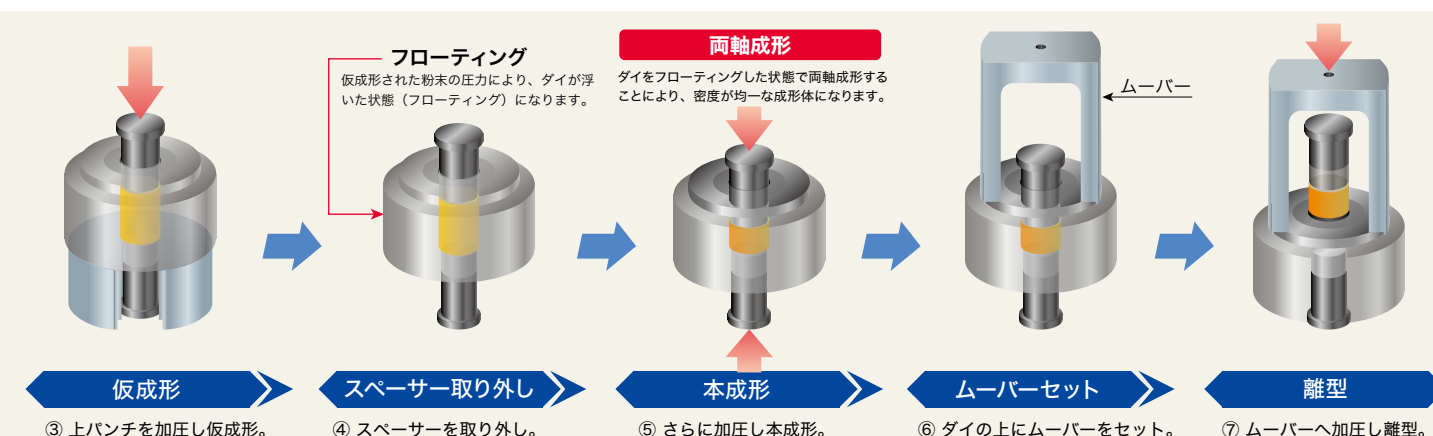
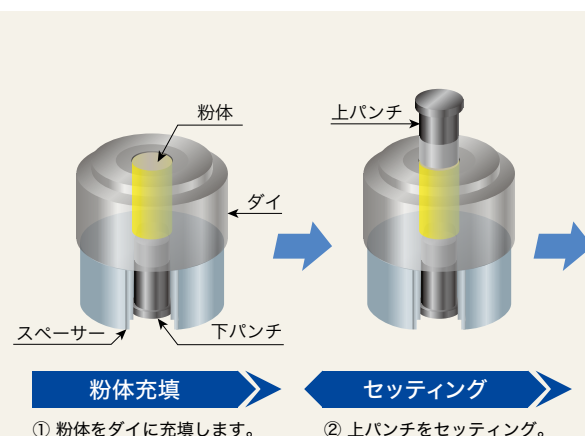


■ 円柱形標準規格品(超硬製)

型式	穴径 (mm)	充填深さ (mm)
★ DT3025A (N) -1020 (1025)	φ 10	20 (25)
DT4025A (N) -1220 (1225)	φ 12	20 (25)
★ DT5025A (N) -1520 (1525)	φ 15	20 (25)
★ DT6025A (N) -2020 (2025)	φ 20	20 (25)
DT7025A (N) -2520 (2525)	φ 25	20 (25)
DT8025A (N) -3020 (3025)	φ 30	20 (25)

★：即納可能在庫品 A：コンパクトプレス用 N：プッシュバックプレス用

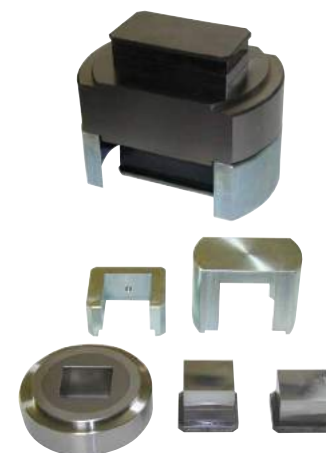
■ 標準使用方法



※当社製プッシュバックプレス、ハイセットプレスご使用時は、スペーサー取り外し工程は不要になります。

スタンダード品

角柱ダイス



ヒーター付きダイス ※室温～400℃まで製作実績があります。



温度コントローラ

型式	穴径 (mm)	充填深さ (mm)	加熱温度
DHT5025-1025	φ 10	25	～ 200℃
DHT6025-2025	φ 20	25	～ 200℃



バンドヒータ付ダイ

上パンチ

下パンチ

スペーサー

ムーバー

特注品

リングダイス



割り方ダイス



真空ダイス



U字型異形ダイス



単結晶引き上げ用ダイス



■ 成形品例 ★様々な形状に対応可能です。

