

粉末成形用ダイス

NPα ダイス

フローティングダイ方式で
上下両軸成形

NPα ダイスは、ダイを浮かした状態を作ることで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ってください。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

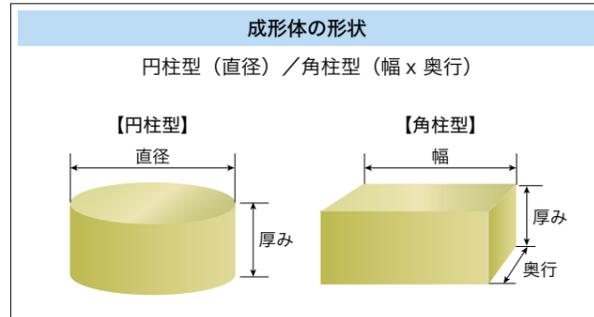
両軸成形について 粉体成形機について

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)

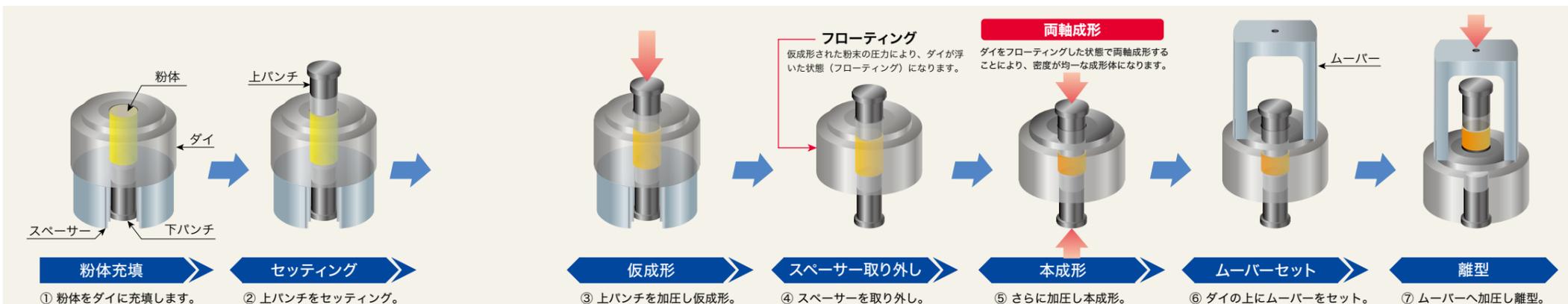


円柱形標準規格品(超硬製)

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。

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℃

温度コントローラ

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。

