

金刚石模具配件

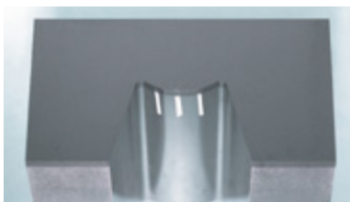
模具寿命飞跃式提升 大幅消减维护费用

金刚石冲针

也制作切断冲针
比线切割制作产品寿命更长



防跳屑现象 金刚石模具



已取得专利

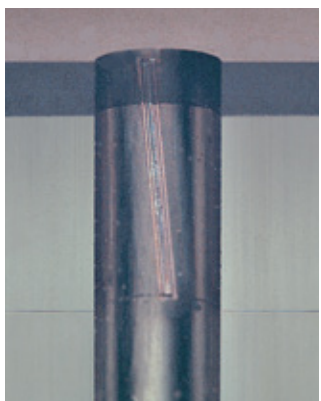
防跳屑激光加工

第4回ものづくり日本大賞(日本经济产业省举办)
荣获生产制造流程部门优秀奖

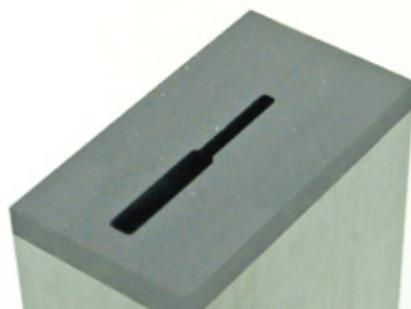
金刚石冲针



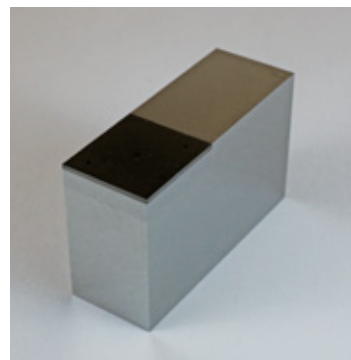
防跳屑现象 金刚石模具



线切割加工 一体成型金刚石模具



PCD原材料



接受半成品原材料制作订单

客户反馈

- 原本使用微粒钨钢合金的通孔冲压模具每生产200万次后要进行再研磨，使用金刚石模具配件后生产1亿次以上也无需再研磨，**寿命提高50倍以上。**

- 与钨钢合金模具配件相比具有14倍以上的长寿命。极小的磨耗保证冲压产品的质量稳定性。如果同时使用防跳屑激光加工还可以解决恼人的跳屑问题**使生产效率得到飞跃式提升。**

材料特性对比表

		钨钢合金			陶瓷	人工金刚石
名称		微粒钨钢	超微粒钨钢	SPS钨钢 (放电等离子烧结钨钢) 放电等离子烧结	导电性氧化锆 氧化锆系列	PCD (聚晶金刚石)
粒子直径 (μm)		0.8~1.5 (WC)	0.5~0.8 (WC)	0.08~0.5 (WC)	—	~15 (金刚石)
硬度 (HV)		1,200~1,800	1,400~2,000	2,150~2,600	1,400	~10,000
抗折力 (MPa)		3,200~3700	3,700~4300	1,500~2,640	1,700	1,500~2,500
破坏韧性值 (MPa · m ^{1/2})		12~22	9~13	5.1~6.5	10	—
加工性	研磨	◎	◎	○	△	△
	放电	◎	○	△	△	△
被加工材料 使用效果	铜系列	○	○	○	◎	◎
	铁系列	◎	◎	◎	◎	○
	SUS	◎	◎	◎	◎	◎
价格对比 (钨钢合金为1)		1		1~2倍	1.5~3倍	3~5倍
特征		<ul style="list-style-type: none"> ● 钴含量8~19% ● 作为模具配件具有广泛的适用范围, 有大量的使用实例, 品种繁多, 对于各种各样的被加工材料, 都可以找到最适合的一款产品。 		<ul style="list-style-type: none"> ● 钴含量0~4% 	<ul style="list-style-type: none"> ● 具有和钨钢合金同等的加工性能, 但容易脆裂。 ● 比金刚石廉价 ● 非磁性 ● 重量轻 	<ul style="list-style-type: none"> ● 钴含量~10% ● 具有非常优秀的耐磨耗性 ● 使用寿命的延长可以减少模具维护花费的成本 ● 成本高, 加工难 ● 原材料的尺寸规格受到限制 基本都需要焊接

(C)Shin-Nihon Tech Inc.2014 All rights reserved.

为您提供高生产性能产品

株式会社

新日本科技

大阪
鸟取
冈山

<http://www.sntec.com/>