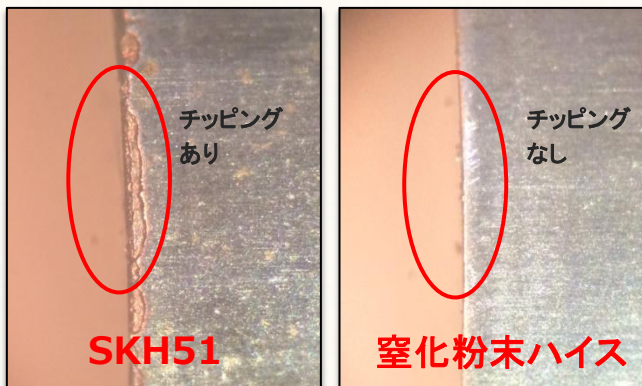


・窒化粉末ハイス鋼で 耐摩耗性、耐衝撃性、靱性 UP！

前回少しだけ窒化粉末ハイス鋼について触れましたが、今回はこちらのお話しをします。
窒化粉末ハイス鋼は内部組織全てに窒化处理が施された特殊な粉末ハイス鋼です。
窒化处理する事により内部組織が微細化し、非常に小さい均一化した炭窒化物が形成されます。
この炭窒化物により、ハイス鋼、粉末ハイス鋼より耐摩耗性、耐衝撃性、靱性に優れた鋼材になります。

200万ショット後の打抜試験結果 パンチ刃先比較

試験内容 ・ピース径Φ6.0 ・被加工材:亜鉛鋼板t0.6 ・速度:300spm



窒化粉末ハイス鋼を使用することにより

- 粉末ハイス鋼より
 - ・耐摩耗性向上、耐チッピング性向上、靱性が高く折れづらい
- アルミ・SUS・厚板鋼板向けパンチの
 - ・寿命向上、アルミ加工の耐凝着性向上
- 内部組織が窒化处理されている為
 - ・窒化处理が不要、刃先の再研磨が可能

窒化粉末ハイス鋼 使用事例

ステンレス鋼板のプレス加工 寿命3倍以上UP



被加工材: SUS303 t=1.0
従来パンチ : 粉末ハイス鋼

従来6万ショットでパンチを交換していたが、摩耗がほぼなく、使用を継続

アルミ鋼板のプレス加工 寿命4倍以上UP



被加工材: アルミ t=3.0
従来パンチ : 粉末ハイス鋼 TiCN付

1~2万ショットが3~6万ショットに向上 刃先の再研磨を行い、その後も使用を継続

アルミ鋼板のプレス加工 寿命3倍UP



被加工材: アルミ
従来ダイ : ダイス鋼

カス上がり対策溝を施し使用従来では抜きカスの粉が溝部を摩耗させカスが詰まる事があったがそれが削減されメンテナンスも削減、生産性が向上

Φ11からΦ23までのセンターレス材、Φ36 Φ46 Φ55 Φ65の黒皮材を保有しており、パンチ、ダイなどの様々な形状加工が可能です。
現在ご使用されている、厚板打抜用パンチ、ジェクターパンチ、ノック穴付パンチ、各種コーティング付パンチなどにも対応できます。
金型の寿命でお困りの事がございましたら、お気軽にお問合せください。



お問い合わせ
株式会社タカノ ・ 担当 関口・澤中
TEL 0276-22-6270 FAX 0276-22-6278
E-mail takano@kk-takano.co.jp
URL www.kk-takano.co.jp