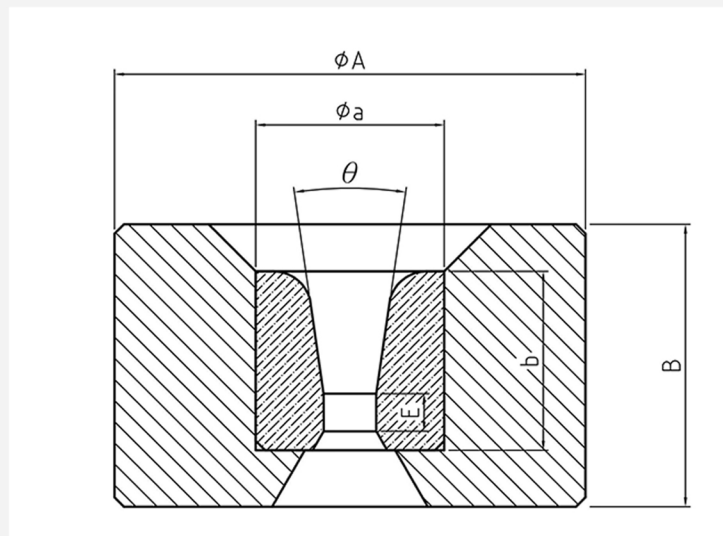


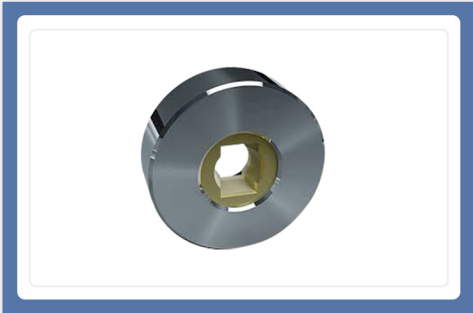
線 / 棒材料——伸線ダイス

▶ 低炭素鋼、銅、黄銅、アルミ等の金属材料の引伸しについては、弊社は25年の技術と専門知識により、円形、四角形、六角形、平型さらに不規則形状の製品を提供しております。長寿命、低価格のタングステン伸線ダイスは弊社のお他製品同様、金型製造過程において一貫した厳しい高品質、高精度の基準の下製造しております



軟質材料用 For Drawing Soft Wire		硬質材料用 For Drawing Hard Wire		Tip Size		Case Size	
型番 Cat No.	範囲 Recommended Range	型番 Cat No.	範囲 Recommended Range	a	b	A	B
W3	1.8 ~ 3	W103	1.5 ~ 2.5	12	8	30	15
W4	3 ~ 5	W104	2.5 ~ 4	15	10	42	20
W5	5 ~ 7	W105	4 ~ 8	20	14	55	24
W6	7 ~ 9	W106	6 ~ 8	25	18	60	28
W7	9 ~ 12	W107	8 ~ 10	30	22	70	35
W8	12 ~ 15	W108	10 ~ 13	35	25	85	40
W9	15 ~ 18	W109	13 ~ 16	40	27	100	45
W10	18 ~ 24	W110	16 ~ 20	50	30	125	50
W11	24 ~ 30	W111	20 ~ 26	60	35	145	60
W12	30 ~ 36	W112	26 ~ 32	70	40	175	70
W13	36 ~ 44	W113	32 ~ 38	80	50	195	80
W14	44 ~ 52	W114	38 ~ 46	90	60	215	90
W15	52 ~ 62	W115	54 ~ 62	100	60	230	90

PRODUCT 伸線ダイスA



PRODUCT 伸線ダイスB



PRODUCT 伸線ダイスC



Ⅰ 線 / 棒材料——ホットプレス

▶ 温度：

プレス操作の前に金型を350℃まで熱し、プレス工程の間は金型を250℃以上に保ちます。工程完了後は金型を常温まで冷却しますが、水等で冷却してはなりません

▶ クラック：

製造時にクラックが入る場合があります。これは金型の機能を損なうことはありません。プレス時に材料がクラックに貼り付く場合は金型を修正します。従って、弊社では細かい綿布や砥石による手作業の光沢加工をお勧めしています

PRODUCT ホットプレスA



PRODUCT ホットプレスB

