

## 株式会社新日本テック様

被加工剤の硬質化が進む中で、金型メンテナンス工数削減、品質向上が求められています。従来パンチやダイ等のプレス金型部品材料は主に超硬合金が使用されていますが、株式会社新日本テック様は、更に硬度を持つ焼結ダイヤモンド材料をソディック油加工液仕様超精密ワイヤ放電加工機を用いて、超精密金型部品を製作されています。

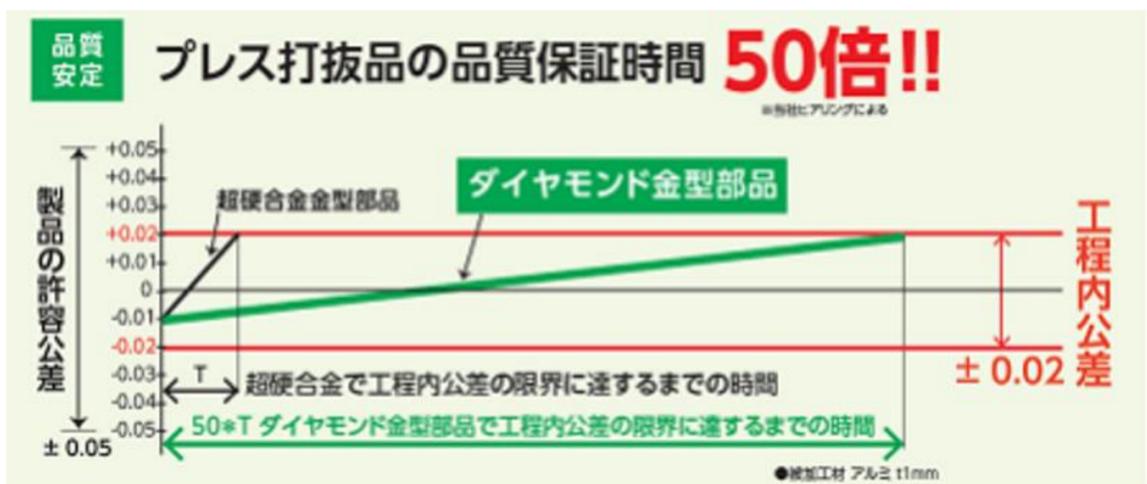
- ・ダイヤモンド粒子径 0.5~1 $\mu$ m
- ・ダイヤモンドの再研磨 可能
- ・打ち抜き材の厚み 0.03mm~0.8mm 1mm以下を推奨
- ・鋼や超硬合金と比べ、ダイヤモンド粒子は高硬度で熱伝導率が高く、金属が凝着しにくいいため、ステンレスやコルソン銅の打抜き用パンチとダイに効果あり

### 【ワーク詳細】

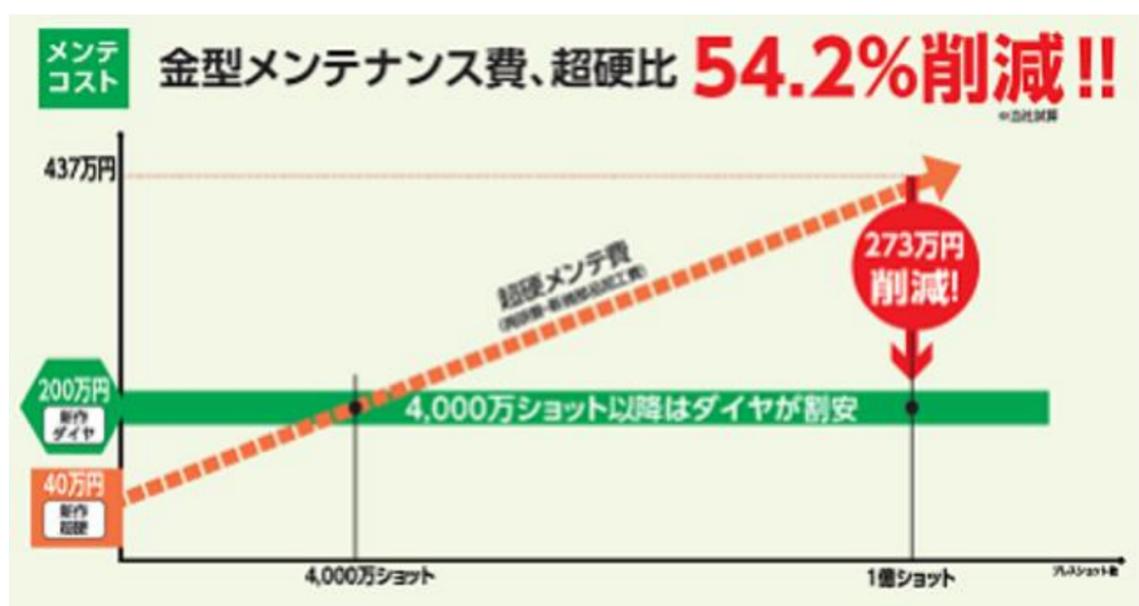
PCD（焼結ダイヤモンド）+ 超硬 ロー付け 金型部品

PCD（焼結ダイヤモンド）+ 超硬のワークを $\pm 0.002$ mmで仕上げ

▼プレス金型のパンチとダイを50倍長寿命化



▼金型メンテ費用54.2%削減



その他製品の詳細は[こちら](#)

【製作時使用機種】  
ワイヤ放電加工機  
AP250L / AP350L 他