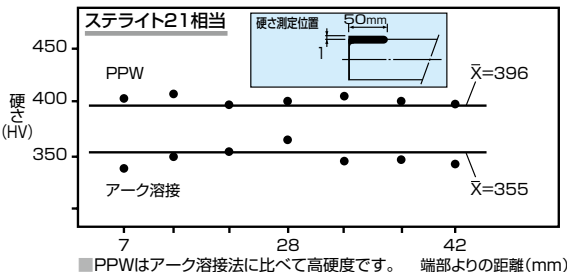


PPW加工品の特長

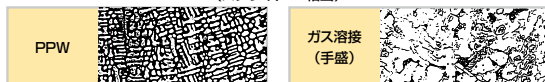
1. 難溶接性の材質にも溶接可能です。
 - 工具鋼にCo基、Ni基合金
 - WC、NbC等の超硬肉盛
2. 2種類以上の粉末をブレンドすることができます。
3. ワーク(母材)への肉盛材の溶接歩留が高く、肉盛材の使用が削減できます。
4. コンピュータによる全自動溶接が可能で、安定したビード外観品質が得られます。
5. ワーク(母材)金属の希釈が少ない。
6. 肉盛金属の組織が緻密で高硬度の確保が可能です。

肉盛硬化層の硬さ



肉盛表面のミクロ組織

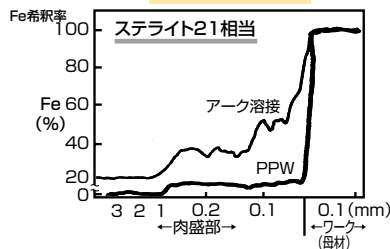
(ステライト21相当)



溶接方法の比較

	外 観	熱影響範囲	組 織	ブレンド	肉盛均一性
P P W	凹凸小	小	結晶粒緻密	○	◎
アーク溶接	凹凸中	大	結晶粒粗	×	○
ガス溶接	凹凸大	大	結晶粒粗	×	○

肉盛部へのFe移動



PPW加工品の適用・熱間、温間鍛造用効果事例

アキシシャルロール	ピアシングパンチ	ピアシングダイ	ノックアウトピン	移動刃・固定刃

用 途・品 名	ワーク(母材)材質	肉 盛 材 質 (厚さ例)	サ イ ズ	効 果
アキシシャルロール	SNCM439	KCW2(ステライト6相当)(t1.5)	<L1000	従来比2~4倍
ピアシングパンチ	SKD61, DH71	KCM1・KCW2(ステライト21・6相当)(t1.5)	各 種	従来比2~4倍
ピアシングダイ	SKD61	KCM1(ステライト21相当)DEX20(t1.5)	φ60×L400	従来比2~4倍
ノックアウトピン	SKD61	KCM1(ステライト21相当)(t2.0)	φ20~φ60	従来比2~4倍
移動刃・固定刃	SKD61	KCM1(ステライト21相当)(t3.0)	素材φ20~φ60用	従来比4~6倍

※ワーク(母材)材質と肉盛材質(厚さ)等につきましては相談に応じさせていただきます。