



金型用に薄いダイクロン被膜をコーティングする技術の商品名です。

1. 補助陽極治具の着装法の採用。
2. 個別式直結通電法の採用。
3. 最新式鏡面ショット機の採用。

■ 特 徴

1. 離型性に優れている。
2. 防汚性に優れている。
3. シャープエッジを壊さない。
4. 処理温度が低く(60℃以下)、母材の歪みが発生しにくい。
5. 再生処理ができる。
6. ブラストロン(表面凹凸技術)との複合処理ができる。
7. 鏡面ショット機で最終仕上げを行いますので、綺麗に仕上がります。

■ 注文時留意点

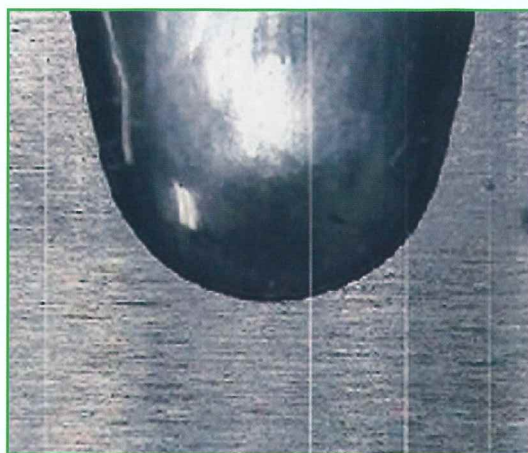
1. 処理厚は、標準で3~5 μ mとなります。高精度が必要な場合はあらかじめご相談ください。
2. 一般的には電極部(未処理部)が必要になりますので、その箇所をご指示ください。

■ 加工仕様

1. 標準仕様・・・ダイクロン被膜厚さ⇒3~5 μ m

■ 処理可能限度

1. 長さ・・・300mm
 2. 幅・・・250mm
 3. 高さ・・・150mm
- ※ 重量50kg位まで。



処理前



熱による歪み、エッジのダレがありません。



処理後



現場改善から、工場の競争力とエコを生む

千代田第一工業株式会社

〒201-0004 東京都狛江市岩戸北 3-11-9

TEL : 03-3430-1201 FAX: 03-3430-2651

<https://www.daikuron.com> e-mail: toiawase@daikuron.com

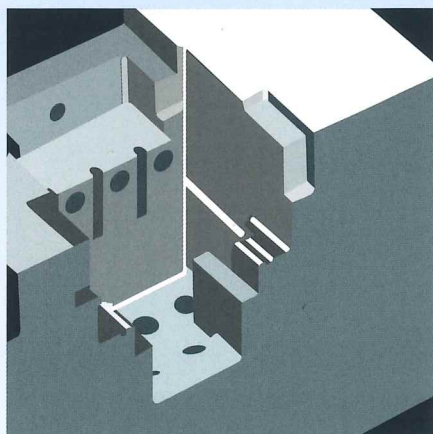
★ダイモール★ LINE-UP

■ 価 格

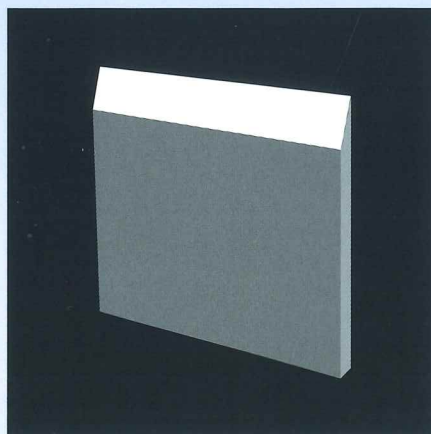
標準仕様・・・ダイクロン標準価格 + 50%

■ 実 用 例

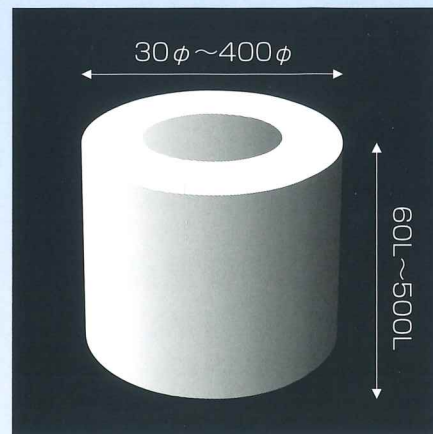
こういった問題点を解決してきました。



- 1. 名 称 : インジェクション用金型
- 2. 母 材 : ステンレス、鉄、調質鋼
- 3. 使用条件 : 150℃以上
- 4. 問 題 点 : 樹脂の射出成型の金型で離型性が悪いPP、PC、PETなどには、効果があると言われる。



- 1. 名 称 : 刃物 (カッター)
- 2. 母 材 : 鉄、ステンレス
- 3. 使用条件 : 常温、高温
- 4. 問 題 点 : 工業用の刃物は、焼入れなどによって性能の影響を受けやすく、不安定な要素が重なる場合がある。又、滑り性などが必要となる場合や相手材に傷を付けたくない場合、そして母材の変形を恐れる場合がある。



- 1. 名 称 : 超音波溶着用金型 (ホーン)
- 2. 母 材 : アルミ
- 3. 使用条件 : 常温
- 4. 問 題 点 : 樹脂製品における超音波溶着を行う場合、ホーンと呼ばれる金型が摩耗し、長期間使用することが出来なかった。