

拡散接合用途に 真空ホットプレス

【特長】

- ・独自のチャンバ構造により、門型支柱のサイズダウンを図った省スペース設計
- ・圧力精度に合わせて選べる加圧方式（油圧プレス、サーボモータプレス）
- ・プレス面精度の向上と独自技術により荷重分布を向上、拡散接合に最適

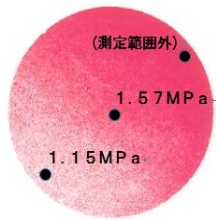
・カスタマイズ 例

新型補正機構※

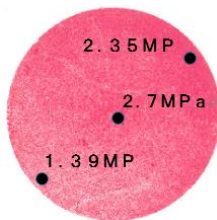
- 急冷ユニットによるサイクル短縮
- バーコードリーダなどのレシピ管理
- 多軸仕様も可能

※ 新型補正機構

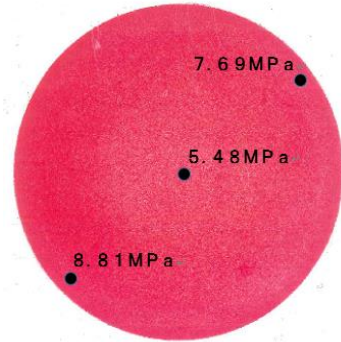
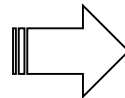
従来方式では、微調整が必要でしたが、新たな方式により低圧領域における荷重分布がさらに向上しました。



調整前



調整後



評価装置：30 ton (φ80)
プレス圧：1.0 ton
プレスケール：超低圧用
測定器：FPD-305E/FPD-306E

評価装置：10 ton (φ120)
プレス圧：10.0 ton
プレスケール：低圧用
測定器：FPD-305E/FPD-306E



プレス圧：0.2～3.0 ton (φ120)
加圧方式：サーボモータプレス
加熱温度：NOR 400℃ / MAX 500℃



プレス圧：(0.6)～6.0 ton (□140)
加圧方式：油圧プレス (2軸タイプ)
加熱温度：NOR 600℃ / MAX 700℃

大亜真空株式会社 DIAVAC LIMITED

□ 本社・工場：千葉県八千代市大和田新田495

□ 西日本営業所：兵庫県宝塚市新明和町1-1
新明和工業株式会社 産機システム事業部内