



■原料調合・粉碎・混合
調合した原料をミルに入れ、粉碎と混合を行い粒子径の揃った泥漿を作成。



■噴霧・乾燥
ボールミルから送られてきた泥漿を噴霧し、熱風で瞬間的に乾燥させて顆粒の粉末に。



■ラバープレス
ゴム型に粉末を充填し、高压筒の中で水圧を加えて素材を成形。



■加圧成形
金型に粉末を充填し、上下パンチで圧力を加えます。



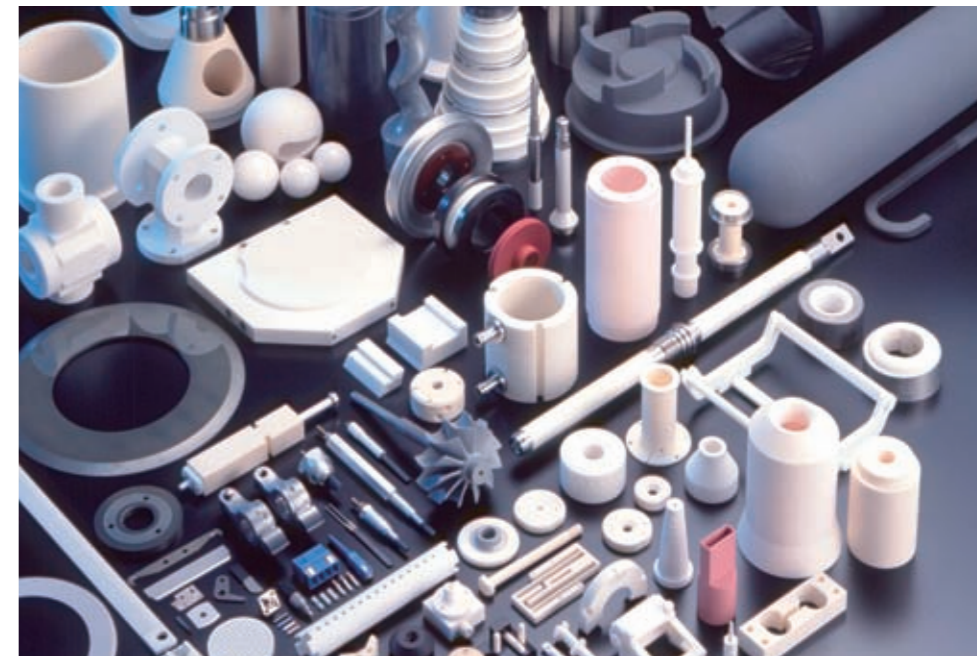
■切削加工
ラバープレスされた丸棒や角材を所定の形状に加工。



■ホットプレス
原料粉末を型に入れ、上下圧を加えながら昇温し、高密度の焼結体が得られます。



■研削・研磨
ダイヤモンド砥石を使った研削や研磨加工により、高精度な製品に。



原料

成形

焼成

研削・接合

検査

製品

鋳込成形



■押し出し成形
可塑性をもたせた原料を所定の口金から押し出して形づくりします。



■射出成形
熱可塑性プラスチックを原料に加え加熱しながら金型の中に射出して成形。



■焼成
材料に応じた雰囲気の中で、高温下で焼結させます。



■HIP（熱間静水圧プレス）
成形物にガス圧を加えながら温度を上げて焼結。均一圧がかかるため高密度の焼結体が成形されます。



■メタライジング
セラミックス表面に金属層を作り、メッキ加工、ロー付け加工を行い、金属との気密封着を可能にします。



■接合・接着
用途に応じて種々の接合法や接着材を用いて金属との組み合わせを行います。



■検査
セラミックエアースライドを用いた高精度測定器等を用いて、高度な品質を保証。