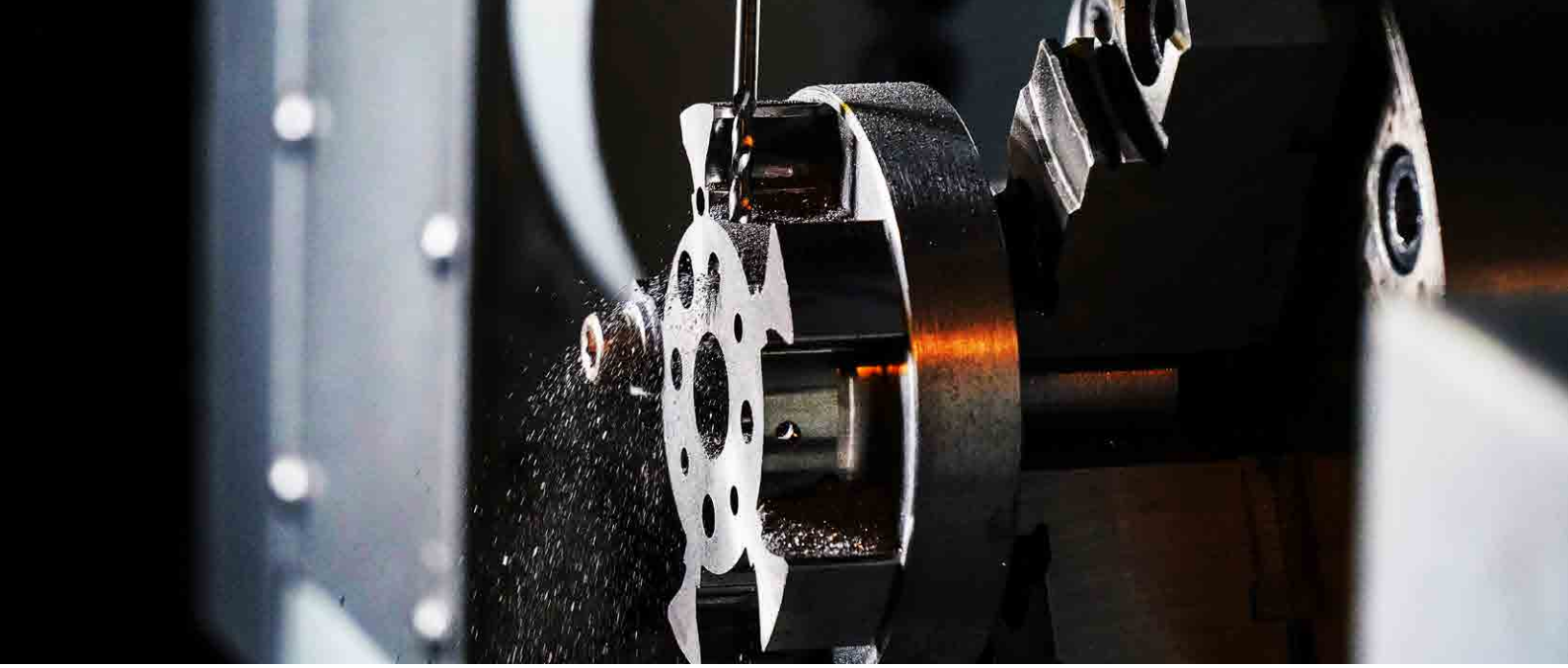


Intralube® GS

グリーン加工能力をアップグレード

部品の効率的生産はビジネスの収益性のカギとなります。Intralube GS の高いグリーン体強さはグリーン体加工を容易にし、一般的な焼結後の加工に比べて時間とコストを大幅に削減出来ます。

Intralube GS はグリーン体の取り扱いのし易さと加工の速さを促進します。成型時のグリーン体割れ発生リスクを抑え、グリーン体の取り扱い性が向上し、加工刃具の摩耗も低減出来ることから、生産性が大幅に向上します。

優れたグリーン体強さは部品性能の向上につながり、全体的なグリーン体での不良率を低減出来ます。
通常ミックス粉に比べ、 グリーン体強さは約80 %高く金型加熱成型を用いると更に向上します。Intralube GS は事実上現在市場で入手可能なミックス粉で最高レベルのグリーン体強さを有します。高いグリーン体強さと優れた金型充填性と潤滑性の組み合わせのイントラルーブは、多数の部品を大量生産するのに最適な選択です。.

主な特長

- 優れたグリーン体強さ
- グリーン体加工速度をを促進
- 優れた金型充填性
- 優れた潤滑性

高いグリーン体強さによるメリット

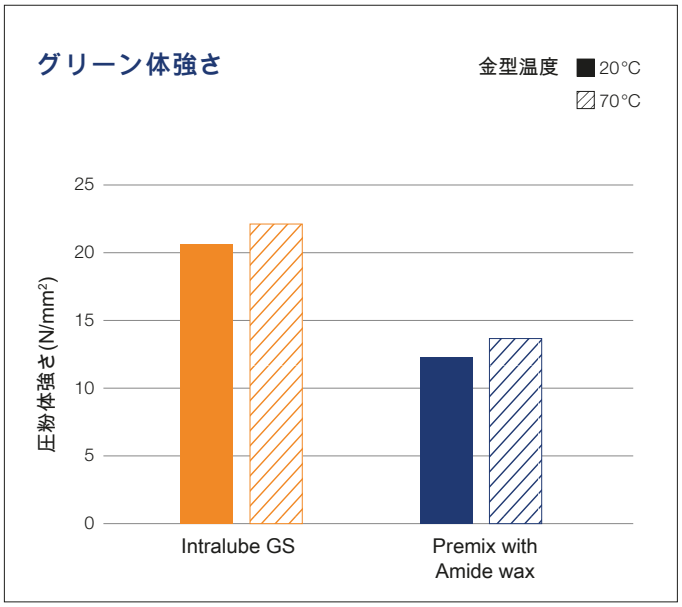
部品はより小さく、薄く、より複雑な形状へと変化して来ています。その結果、部品は成型時のグリーン体不具合が発生しやすく、取り扱いや加工に注意を要します。競争力を維持するために生産率は向上し、部品取扱の自動化が進み、グリーン体加工の採用も促進しています。 これら全ての課題に対し、Intralube GSは理想的な解決策です。その利用により高いグリーン体強さの部品を製造出来、不具合の少ないスムーズな生産が出来、品質管理コストを最小化出来ます。

Intralube GS は、圧縮性や抜出性など他の特性を犠牲にすることなく高いグリーン体強さが得られるように設計しました。優れた流動性と高いグリーン体強さの組み合わせにより、コスト効率に優れた部品生産と生産性の向上が出来ます。

加工時間が短く出来るグリーン体加工を容易に行えることで加工工具寿命が延び、より安価な加工工具の利用が可能になります。最小のスクラップ率と合わせ、最終製品重量当たり使用原材料と エネルギーを削減した事を意味します。更にIntralube GSは潤滑剤に亜鉛を含まずクリーンな脱脂が出来、染みの無い清浄な部品表面が得られます。

製品特性

FC-0208*(Fe-Cu-C 系)	Intralube GS	Premix with Amide wax
見掛密度 (g/cm³)	2.95	2.95
流動度 (Gustavsson) (s/50g)	37	41
グリーン体強さ (N/mm²)	21	12
圧粉体密度 (g/cm³)	7.05	7.06
抜出エネルギー (J/cm²)	25	26



** ASC100.29 + 1.75 % Cu + 0.8 % C + 0.8 % lubricant.
成型圧力: *600 MPa.*

コードをスキャンして、プレスおよび焼結製品ラインやその他のHöganäs製品に関する詳細情報をご覧ください。

© 2025 Höganäs AB (publ.) 2911HOGJP-2. Höganäs® および Intralube® は、Höganäs AB の登録商標です。