

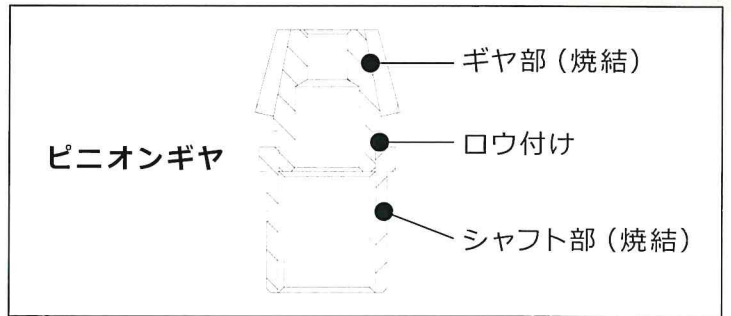
# 異種金属焼結接合

- ・金属粉末の圧縮成型では、金型構造上、成型できない形状が接合技術により可能
- ・異種金属をロウ付けすることにより、部分的に機械的強度を上げることが可能

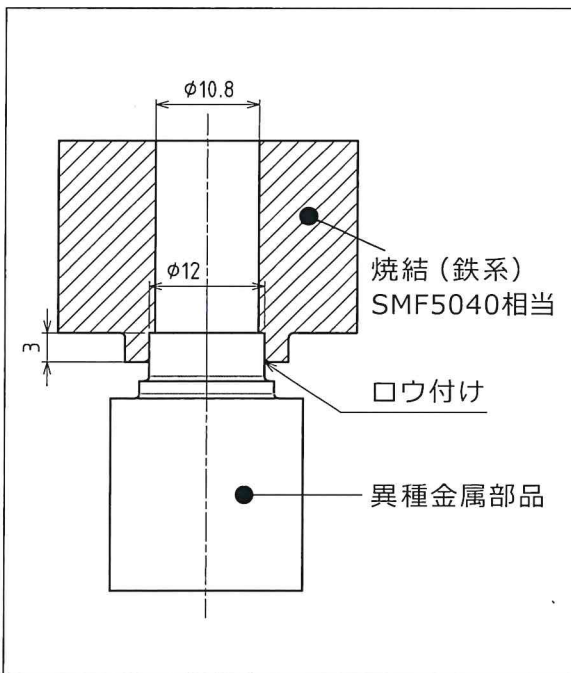
## 接合対象

	母材1	母材2
1	焼結 (鉄系)	焼結 (鉄系)
2	焼結 (SUS系)	焼結 (鉄系)
3	焼結 (銅系)	焼結 (鉄系)
4	焼結 (S50C)	焼結 (鉄系)

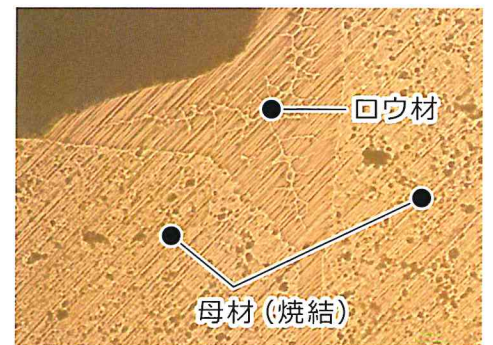
## 接合提案例



## サンプル形状



## 押し込み荷重計測 接合断面写真



サンプル組合せ	押し込み荷重
焼結 (鉄系) + 焼結 (鉄系)	<b>5000N (509.8Kgf) 以上</b>
焼結 (SUS系) + 焼結 (鉄系)	
焼結 (銅系) + 焼結 (鉄系)	
焼結 (SUS系) + 焼結 (鉄系)	

## ロウ付け工程

接合方法:それぞれ別に成型した焼結体を凸と凹で仮接合 (接合部には成型されたロウ材をセット) し、熱処理炉に流す。

