(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 공개특허공보(A)

(51) Int. Cl.[6]
B21D 47/00

(11) 공개번호 특1996-0016994
(43) 공개일자 1996년06월17일

(21) 출원번호 특1995-0040944
(22) 출원일자 1995년11월10일
(30) 우선권주장 08/337,252 1994년11월10일 미국(US)
(71) 출원인 코닝 인코오포레이티드 알프레드 엘. 미첼슨
미합중국, 14831 뉴욕, 코닝, 하우톤 파크
(72) 발명자 리챠드 라뤼 실리
미합중국, 14845 뉴욕, 호오스헤즈, 먼로 드라이브 121
(74) 대리인 이철, 염승윤

심사청구 : 없음

(54) 허니컴 압출 다이

요약

본 발명은 높은 셀 밀도와 얇아진 셀벽 두께를 가지는 허니컴 세라믹의 압축을 위한 허니컴 압출다이에 관한 것으로, 상기 다이는 완전히 강화된 분말야금(P/M) 스테인레스강으로 가공되며, 이에 의해 피드홀의 거칠기가 작아지고 피드홀의 수평도가 개선되며 방전슬롯의 마무리가 우수하며, 결과적으로 압출성능이 현저히 개성되며 고품질의 허니컴 압출이 실현된다.

대표도

도1

명세서

[발명의 명칭]

허니컴 압출 다이

[도면의 간단한 설명]

제1도는 종래의 단조강 다이 블랭크 물질 단면의 전자현미경 사진,

제2도는 본 발명에 따른 P/M강재 다이블랭크 물질 단면의 전자현미경 사진.

본 내용은 요부공개 건이므로 전문 내용을 수록하지 않았음

(57) 청구의 범위

청구항 1

강재 다이 블랭크의 반대면의 교차하는 방전슬롯과 연결된 피드홀들을 가공하여 압출다이를 제조하는 방법에 있어서, 상기 강재 다이 블랭크가 완전히 강화된 분말야금 스테인레스강으로 제조된 것을 특징으로 하는 방법.

청구항 2

제1항에 있어서, 상기 퍼드홀들은 전기화학 가공공정으로 형성된 것을 특징으로 하는 방법.

청구항 3

제2항에 있어서, 상기 방전슬롯들은 와이어 전기방전 가공공정으로 형성된 것을 특징으로 하는 방법.

청구항 4

완전히 강화된 분말야금 스테인레스강으로 제조된 압출다이.

청구항 5

제4항에 있어서, 상기 다이는 전자 함침물과 미세구조의 기공이 실질적으로 존재하지 않음을 특징으로

하는 다이.

청구항 6

제4항에 있어서, 상기 다이는 허니컴 압출다이인 것을 특징으로 하는 다이.

청구항 7

제6항에 있어서, 상기 다이는 페리틱 스테인레스강 및 마텐자이틱 스테인레스강으로 구성된 군으로부터 선택된 분말야금 스테인레그강으로 제조된 것을 특징으로 하는 다이.

청구항 8

제6항에 있어서, 상기 다이는 오스테니틱 스테인레스강 및 석출경화성 스테인레스강으로 구성된 군으로부터 선택된 분말야금 스테인레스강으로 제조된 것을 특징으로 하는 다이.

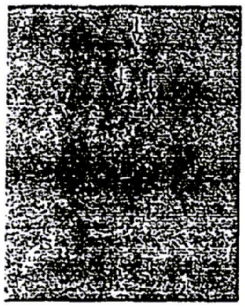
청구항 9

제6항에 있어서, 상기 다이가 P/M Type 422 스테인레스강으로 제조된 것을 특징으로 하는 압출다이.

※ 참고사항 : 최초출원 내용에 의하여 공개하는 것임.

도면

도면1



도면2

