

## Kerne für das kaltisostatische Pressen (gehärtet und Hartmetall)

Ø in mm	Länge in mm	Ø in mm	Länge in mm	Ø in mm	Länge in mm
1	200	8	200	47	300
1,1	200	8	125	48,5	400
1,2	200	8,3	330	50	300
1,2	155	8,5	300	53,5	300
1,3	200	9	300	55	300
1,4	200	9,6	240	62,5	570
1,5	200	10	150	63	300
2	330	9,6	240	70	300
2,4	300	10	150	71	300
2,5	250	10	90	75	300
2,5	110	10	300	80	300
2,5	330	10	250	85	300
2,8	100	11	315	90	300
3,2	160	12	300	95	300
3,5	150	15	300	100	300
3,5	250	17,5	300	105	300
3,5	330	18,8	300	112	300
3,6	330	20	300	120	400
3,7	90	20	120	121	300
3,7	125	22	250	132	300
3,7	245	23	215	140	300
3,7	250	23	300	150	300
4	330	23,5	300	154	300
4,5	190	23,5	410	189	300
4,5	330	23,7	300	238	300
5	100	24	300		
5	235	24	400		
5	250	25	300		
5	315	25	400		
5,2	245	25	60		
5,5	185	25	200		
5,5	150	29,4	300		
5,5	200	30	300		
5,7	150	31,3	300		
6	175	34	300		
6	330	35	300		
6	250	36	300		
6,2	250	38,2	300		
6,8	240	38,9	400		
7	240	40,5	300		
7	330	41,4	420		
8	245	42	160		
8	175	45,1	420		
8	215	46,3	420		

Fraunhofer-Institut für  
Keramische Technologien und  
Systeme

### Ansprechpartner

Jens Stockmann

Telefon: +49 351 2553-561

jens.stockmann@ikts.fraunhofer.de

## Matrizen für das kaltisostatische Pressen

Ø in mm	Länge in mm	Ø in mm	Länge in mm
16	200	70	300
20	250	73	640
20	300	75	120
21	360	75	420
24	250	75	450
24	300	78	290
25	300	90	570
25	160	90	840
25	300	95	170
28	220	95	185
28	300	95	300
32	150	95	390
32	210	100	245
32	240	101	190
32	300	101	300
40	245	101	180
40	290	107	155
40	340	107	390
45	300	118	440
45	300	127	180
45	415	127	300
45,7	460	130	195
46	280	133	160
46	275	133	300
48	245	140	170
50	160	150	235
50	170	153	200
50	300	153	300
57	200	160	290
57	300	168	350
60	120	175	300
60	200	210	820
60	240	220	590
60	240	224	300
60	24	232	500
60	300	235	300
68	145		
68	230		
68	300		
70	135		

**Fraunhofer-Institut für  
Keramische Technologien und  
Systeme**

**Ansprechpartner**

Jens Stockmann

Telefon: +49 351 2553-561

[jens.stockmann@ikts.fraunhofer.de](mailto:jens.stockmann@ikts.fraunhofer.de)

## Werkzeugübersicht für das uniaxiale Pressen

### CA - NC II 250

Format	Ø in mm	L x B in mm	max. Füllhöhe in mm
Zylinder	24,5	—	75
	30	—	110
	71	—	75
Stab	—	6 x 45	75
	—	6 x 70	75
	—	8,8 x 60,8	75
Platte	—	9,3 x 17,8	70
	—	11,8 x 17,8	70
	—	14,2 x 17,9	70
	—	15,6 x 13,8	75
	—	16,4 x 21,1	75
	—	16 x 16	40
	—	17,5 x 17,5	70

### PYXT 200

Format	Ø in mm	L x B in mm	max. Füllhöhe in mm
Zylinder	43	—	70,0
	50	—	125,0
	60	—	58,0
	91	—	48,0
	130	—	145,0
	160	—	70,0
	186	—	55,0
Platte	—	40 x 65	75,0
	—	40 x 100	84,9
	—	60 x 150	75,1
	—	60 x 60	85,0
	—	78 x 78	75,0
	—	93,2 x 93,2	75,1
	—	119,8 x 119,8	60,1
	—	124,2 x 124,2	85,2
—	160 x 160	65,0	

**Fraunhofer-Institut für  
Keramische Technologien und  
Systeme**

#### Ansprechpartner

Jens Stockmann

Telefon: +49 351 2553-561

jens.stockmann@ikts.fraunhofer.de