

番号	用語	意味	英語
1	フォーミング	粉末に所定の形状および寸法を与える作業の総称。	forming
2	成形	粉末を圧縮することによって粉末に所定の形状および寸法を与える	compacting, pressing
3	単軸成形	粉末を単一軸に沿った加圧力によって成形すること。	uniaxial pressing
4	片押成形	一方向から単軸成形すること。	single-action pressing
5	両押成形	向かい合う二方向から単軸成形すること。	double-action pressing
6	フローティングダイ法	下パンチを固定し、ダイをばねまたは空気圧などで支え、上パンチの加圧によって生じるダイと粉末間の摩擦力によってダイを下降させながら行う両押成形の一	floating-die process
7	ウィズドロアル法	下パンチを固定し、ダイを強制的に下降させて行う両押成形の一つの	withdrawal process
8	ホットプレス法	熱間で単軸成形する方法。プレフォームを熱間で圧縮する場合を含む	hot pressing
9	アイソスタティック成形	粉末を全方向からほぼ等しい圧力で成形すること。圧粉体または焼結体に適用する場合を含む。静水圧成形とも	isostatic pressing
10	ホットアイソスタティック成形	熱間でアイソスタティック成形すること。熱間静水圧成形またはヒップともいう。	hot isostatic pressing (HIP)
11	コールドシアオスタティック成形	冷間でアイソスタティック成形すること。冷間静水圧またはシップともい	cold isostatic pressing(CIP)
12	カプセル充填	粉末、圧粉体または予備焼結体を薄肉容器の中に封入すること。	encapsulation
13	キャンニング	熱間加工のための金属容器へカプセル充填すること。	canning
14	粉末圧延	粉末を一對の回転しているロール間に入れ、連続した圧延材にする	powder rolling
15	スリップキャストリング	水を加えてスラリー状にした粉末を多孔質の石こうなどのモールドに注入し、乾燥させてフォーミングすること。	slip casting
16	射出成形	樹脂などのバインダを加えて流動化させた原料粉をモールド内に射出してフォーミングする	injection molding

17	ツールセット	成形または再圧縮の際に用いられる工具の総称。金型、ツールホルダーおよびアダプタからなる。	tool set
18	金型	ツールセットの一部で、ダイ、パンチおよびコアロッドの一式。押型とも	die assembly(die ass'y), tooling
19	ダイ	金型の一部で、圧粉体または再圧体の輪郭を造り出すための工具。	die
20	パンチ	金型の一部で、粉末または焼結体に直接圧力を加える工具。	punch
21	コアロッド	金型の一部で圧縮方向に穴のある圧粉体または再圧体を造るための棒状の工具。	core rod
22	ツールホルダー	ツールセットの一部で、金型をアダプタで保持させ、適切に作動させる機構をもった工具。ダイセットともいう。	tool holder
23	アダプタ	ツールセットの一部で、金型をツールホルダーの適切な位置に保持させるための工具。金型の押さえ、受け板など	adapter
24	スプリットダイ	二つ以上の部分からなり、圧粉体を取り出すために分割できるダイ。	split die
25	セグメントダイ	数個に区分したものをボルスタまたは焼きばめ輪によって組み合わせたダイ。	segmented die
26	潤滑剤	成形の際、粉末粒子間または工具表面と粉末粒子もしくは圧粉体との摩擦を減少するために用いる物質。粉末に添加する場合(粉末潤滑剤)とダイ、コアロッドなど工具の表面に塗る場合(金型潤滑剤)とがあ	lubricant
27	モールド	金型以外のフォーミング用の金型の総称。ルース粉焼結、スリップキャストリング、射出成形、アイソスタティック成形などに用いる。	mould, mold
28	充填	ダイに粉末を入れること	filling
29	充填量	ダイに入れる粉末量。体積または質量で決める。	filling
30	体積充填	充填深さを設定して行う充填。	volume filling
31	重量充填	質量を量って行う充填。	weight filling

32	オーバーフィルシステム	あらかじめ充填深さを大きくとって充填し、フィダ(粉箱)の後退前に所定の充填深さになるようにダイまたは下パンチを移動して余分な粉末をフィダ内に押し戻す充填方法。	overfill system
33	アンダフィルシステム	所定の充填とフィダ(粉箱)の移動終了後、ダイを上昇または下パンチを下降させ、ダイ上面から粉末を沈める充填	underfill system
34	充填比	充填された粉末の高さを	fill factor
35	ブリッジング	圧粉体の高さで除した 粒子の押し合いや絡み合いによって粉末中に異常な大きな空げき(隙)を形成すること。	bridging
36	ニュートラルゾーン	相対するパンチから伝達される圧力が圧粉体の内部で平衡する区域で、密度分布上最も低い値となる層。	neutral zone
37	圧縮割れ	成形工程中に圧粉体に形成された割れ。	pressing crack
38	ラミネーション	圧粉体または焼結体内に生じた層状の欠陥。	lamination
39	拔出し	成形または再圧縮終了後に、圧粉体または再圧体をダイから抜き出すこと。	ejection
40	スプリングバック	ダイから抜き出した後、圧縮方向に直角の方向に測定した金型寸法に対する圧粉体または再圧体の寸法増加。	spring back
41	圧粉体	粉末を成形したままのもの。	green compact
42	圧粉体強さ	圧粉体の機械的強さ。	green strength
43	エッジ強さ	圧粉体のエッジにおける破壊に対する強さ。一般にはラトラ値により	edge strength