

凝胶注模成型

凝胶注模成型是20世纪90年代开发的一种新型胶态成型工艺，是美国橡树岭国家实验室Mark

A.Janney教授等人首先发明的。由我公司技术人员进一步改进，应用于各种材料体系，实现了批量生产。

该方法成型的陶瓷坯体强度高、有机物含量少，工艺简便、可操作性强，已应用于亚微米、微米级粉体的形状复杂的结构陶瓷部件的成型。凝胶注模成型方法，可净尺寸成型形状复杂、强度高、微观结构均匀、密度高的坯体，烧结成瓷的部件较干压成型的陶瓷部件有更好的电性能。

陶瓷注射成型

陶瓷注射成型是一种近净尺寸陶瓷可塑成型方法，是当今国际上发展最快、应用最广的陶瓷零部件精密制造技术。陶瓷注射成形技术这一技术很大程度地提高了形状复杂产品成形的精度和可靠性。

上海恒耐陶瓷技术有限公司长期致力于通过陶瓷注射成型来解决传统工艺生产过程中出现的问题。这种加工方式能够生产出复杂形状制品而且成本低。

干压成型

干压成型是利用压力，将干粉坯料在模型中压成致密坯体的一种成型方法。也是一种较新的成型方法，它在其它工业陶瓷中已普遍使用，并获得较好效果。

。干压成型过程简单，生产量大，缺陷少，便于机械化，因此对于成型形状简单，小型的坯体颇为合适。

冲压成型

靠压力机和模具对板材、带材、管材和型材等施加外力，使之产生塑性变形或分离，从而获得所需形状和尺寸的工件（冲压件）的成形加工方法。

基于凝胶成型工艺，本公司成功实现陶瓷冲压成型工艺。

挤出成型

本公司采用世界最先进的螺杆真空挤出机，制造陶瓷管、棒等，使陶瓷制造工艺得以质的提高。