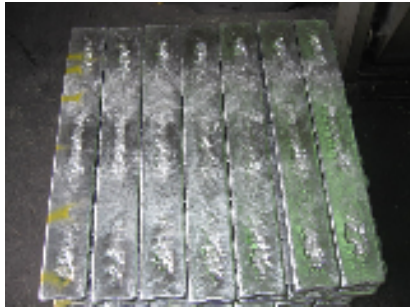




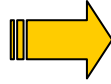
# ダイカスト成型の出来るまで

完成品までの、お時間を短縮します！  
伸和金属工業株式会社

画像つきで、簡単に御説明します



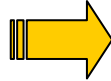
これがいわゆるインゴット（ALの塊です）



これを炉に入れ熔解します。伸和ではLPガスを  
使用。メンテ以外は、24時間加熱し続けます。

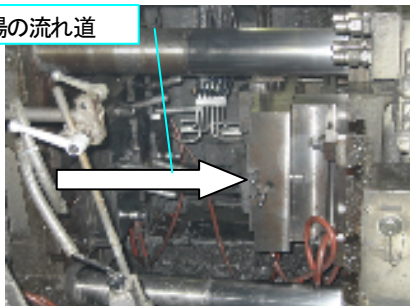


インゴットが熔解した様子です。670~690℃  
に達します。パット見、熔けているようには  
見えませんがドロドロです。ラトル（ひしゃくの様な物）  
でロボットが汲み上げ、金型に注入していきます。

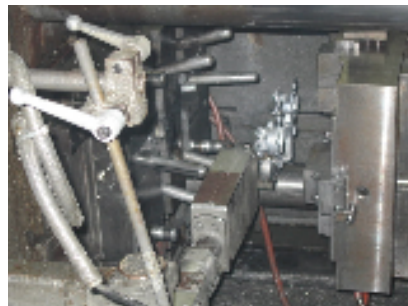
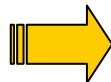


金型が開いている状態です。ロボットがこまめに  
離型剤（製品の金型焼付を防止する）を吹付ます。

熔湯の流れ道



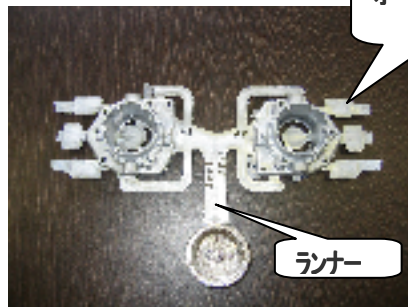
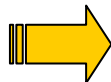
金型が閉じ熔湯が注入され成型されます。



再度金型が開きロボットが成型品を掴みます。



ロボットが成型品を取出しベルトコンベアに乗せます。



成型された状態です。写真の成型品は2個取りです。  
この後、ランナー（枝）、オーバーフロー（気泡抜き）が  
取り除かれ、更に精度の必要な物は切削加工されます。