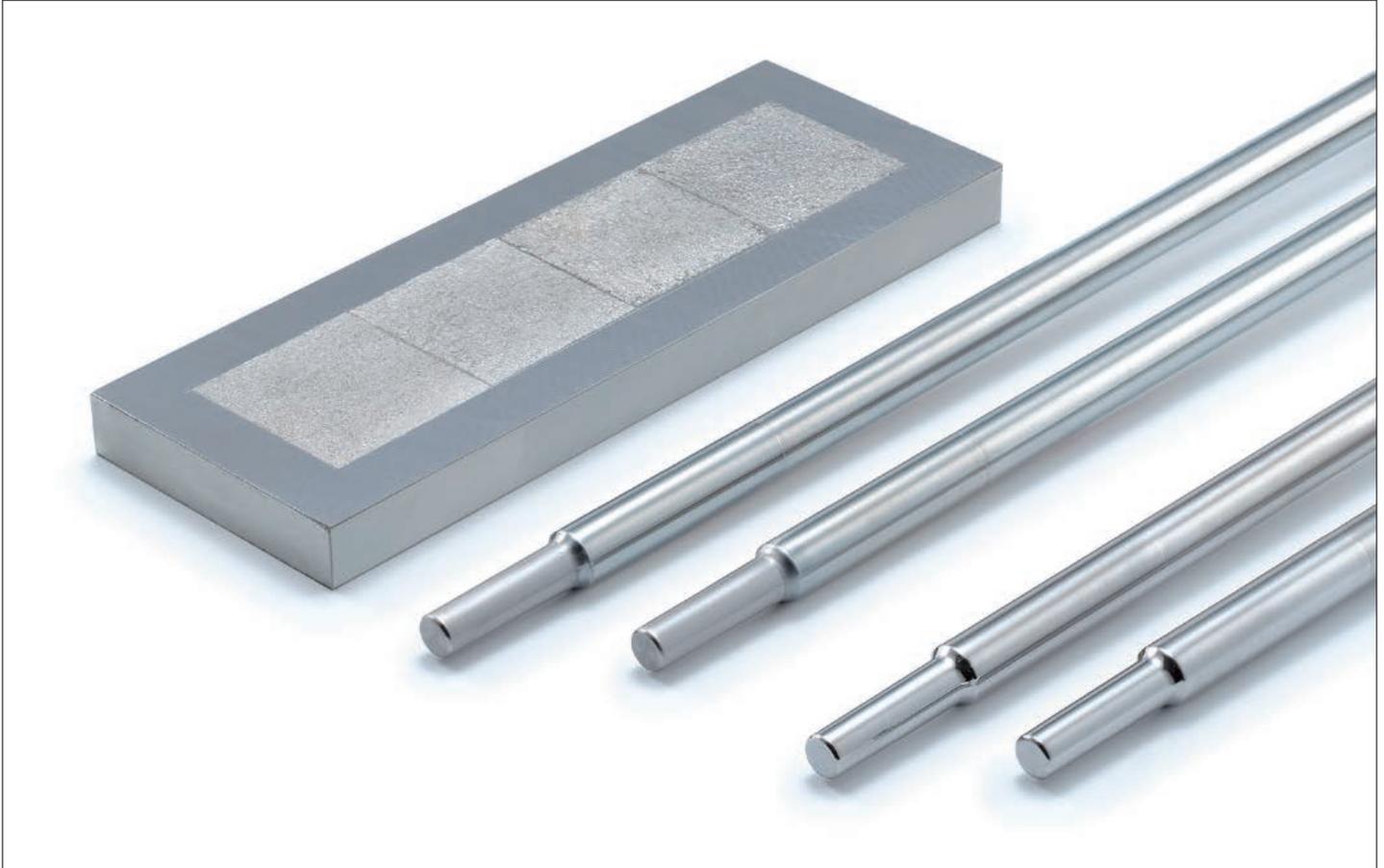


DIECAST CAVITY PARTS



Feature

鏡面加工・立目加工・スパークデポ加工などの処理が可能です。

アルミダイカスト金型部品では製品部表面に、お客様のあらゆるニーズが凝縮されている場合が多くあります。

弊社ではアルミダイカスト金型部品製作の総合メーカーとして、お客様のニーズに応えるため、3タイプの表面仕上げをご用意しています。

また、品質確認のため100倍～1,000倍高精度顕微鏡を導入し、お客様の目線で安心できる品質の維持・管理を実施しています。



面粗度測定機

CORE PIN OPTION

DIECAST CAVITY PARTS



- 規格 JIS2001
- 曲線 R
- フィルタ GAUSS
- λc 0.8 mm
- λs 2.5 μm
- 区間数 5
- 前走/後走 ON
- 波形削除 OFF
- 合否判定 平均値

Ra 0.076 μm
Rz 0.538 μm
RzJIS 0.420 μm

立て目

一般的には手仕上げで行うピンの抜け方向への磨き仕上げを、専用機にかけて磨きます。それによりくい込みのない均一な磨き仕上げとなります。耐久性が向上し、驚くほど金型からスムーズに取り出せます。



- 規格 JIS2001
- 曲線 R
- フィルタ GAUSS
- λc 0.8 mm
- λs 2.5 μm
- 任意長さ 3.00 mm
- 前走/後走 ON
- 波形削除 OFF
- 合否判定 平均値

Ra 0.030 μm
Rz 0.224 μm
RzJIS 0.163 μm

鏡面

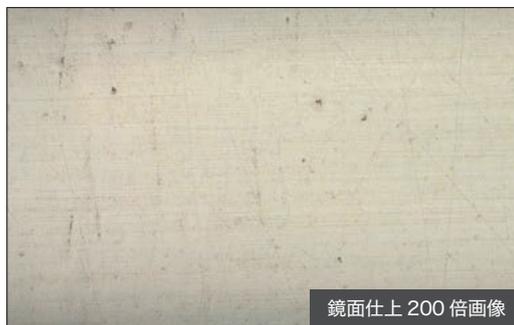
ツールマークを無くし、表面が鏡のような仕上がりになります。表面粗さはRz=0.4 μm 以内を実現し、よりスムーズな作業と初期摩擦による磨耗トラブルを解消することが可能です。

スパークデポ



アーク放電により電極材をワーク表面に移行・堆積させるコーティング技術です。耐磨耗、耐熱、耐食、耐酸化性などニーズに合わせた処理が可能です。

顕微鏡



こだわりの表面仕上げをユーザー様目線で追求し、ダイキャスト製品の品質向上に努めます。