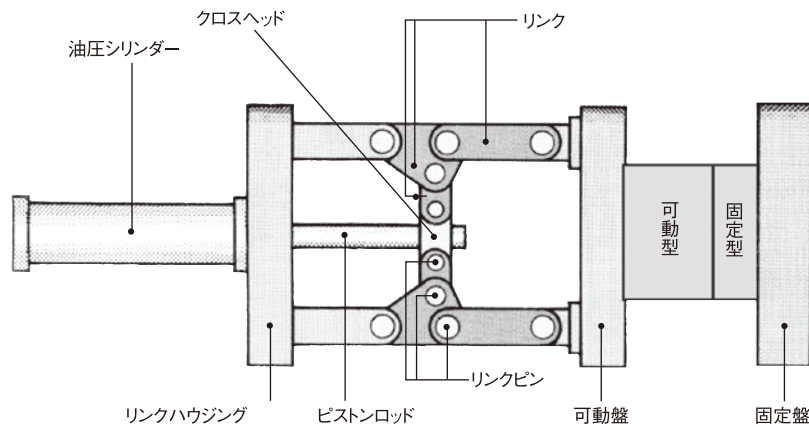


ダイカストマシンの型式

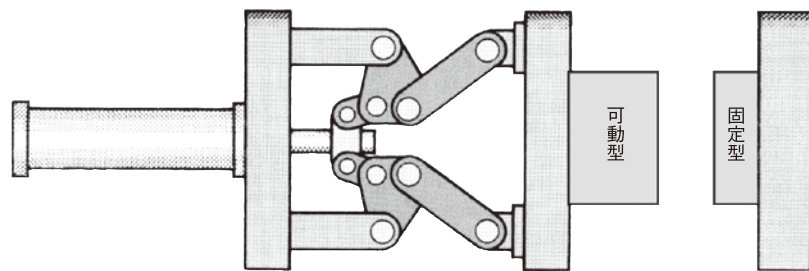
ダイカストマシンは、溶融金属を金型内に圧入するための射出部、固定、可動の2つの金型を開閉するための型締部、製品を金型から押し出すための押出部を備えている。さらにこれらを作動するための油圧装置・電動装置は、電子制御されている。型締めには油圧シリンダーを直接使用した直圧

式と油圧シリンダーとトグル機構を組み合わせた方式とがあり、現在は後者が主流となっている。図にトグル機構の作動状況を示す。ダイカストマシンは、コールドチャンバー及びホットチャンバーの2方式に分類される。

トグル機構



型締め時



型開き時

固定型

ダイカストマシンの固定盤に取り付けられる型。

可動型

ダイカストマシンの可動盤に取り付けられる型で押出機構がつく型。

引抜中子

鑄造後、製品を取り出す前におも型から引抜かれる中子。型開き方向にアンダーカットの形状をつくるのに用いられる。

型締め力

ダイカストマシンにより金型を締め付ける力。以前は力をトン数で表してダイカストマシンの大きさを示していたが、現在ではKNが用いられている。(1t=9.8kN)