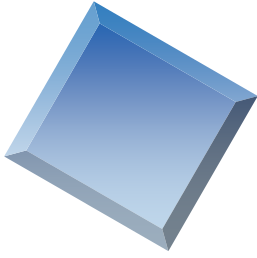


ダイプレート面加工 Platen Surface Machining



面精度の復元!

Surface precision restoration!

実績100台以上(過去5年)の信頼性

Reliability assessed by achievement of over 100 units sold (in the past 5 years)



ダイプレート面加工
Platen Surface Machining

特長 Features

- **品質向上** Quality improvement
 - ・ダイプレートの平面度復元・ダイ平行度の最適鋳造条件の再現。
Platen surface machining helps to restore the flatness of platen surface and duplicate the optimum casting conditions for achieving die parallelism.
 - ・機械精度を復元することによりダイキャスト製品の品質が向上します。
The quality of die-cast products is improved by restoring machine precision.
 - ・金型取付面に腐食に強いニッケル溶接をすることで耐食性が向上します。
Corrosion resistance is increased by performing corrosion-resistant nickel welding on the die-mounting surface.
- **現地加工** On-site machining
 - ・お客様の工場内でダイキャストマシンを解体することなく加工を行います。
Platen surface machining can be performed in the client's plant, without the die casting machine disassembled.
 - ・ダイプレート面の状態により、肉盛溶接を行って加工する方法、又は肉盛溶接なしで加工する方法が選択可能です。
A machining method with or without build-up welding can be selected, depending on the platen surface condition.
 - ・ダイプレート面加工の他に専用機を使用した射出口の加工も可能です。
In addition to platen surface machining, the injection port can also be machined with a specialized machine.

SHIBAURA MACHINE ENGINEERING CO., LTD.

ダイプレート面加工

Platen Surface Machining



射出口加工
Injection Port Machining

概要 Overview

ダイカストマシンは長年の使用により、腐食・偏磨耗等で精度維持が困難となり、ダイカスト製品の品質に影響するのはもちろんのこと、さらに腐食・偏磨耗が進むとタイバーの折損やダイプレートの破損につながる可能性があります。予防保全として、現地でダイカストマシンを解体することなくダイプレート面の機械加工を施工することにより、短期間に修復作業が実現できます。

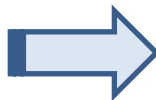
The precision of a die casting machine is less likely to be maintained due to symptoms such as corrosion and uneven wear after the machine has been operated for many years. Needless to say, this condition influences the quality of die-cast products, and can even cause tie bar fracture or platen breakage if corrosion or uneven wear progresses. The die casting machine can be repaired in a short time by machining the platen surfaces as preventive maintenance in the field without being disassembled.

品質 Quality

平面度0.1 mm以内の精度が可能です。
Platen surface precision: Flatness within 0.1 mm can be restored by machining.



加工前
Before Machining



加工後
After Machining

適用機種 Applicable Models

250トンから800トンまで対応できます。
Platen surface machining can be performed for machines with clamping force 250 to 800 tons.

* 本カタログの内容は、不断の研究改良によって変更することがありますのでご了承願います。
* The contents of this catalog may be subject to change without prior notice to effect improvements.

芝浦機械エンジニアリング株式会社

SHIBAURA MACHINE ENGINEERING CO., LTD.

成形機サービス本部 (ダイカスト) 〒252-0003 神奈川県座間市ひばりが丘 5-27-1
DIECAST HEAD OFFICE 27-1, 5-Chome, Hibarigaoka, Zama-City, Kanagawa Pref, 252-0003, JAPAN

TEL 046-266-3890

Phone [81]-(0) 46-266-3890

FAX 046-266-3889

Fax [81]-(0) 46-266-3889