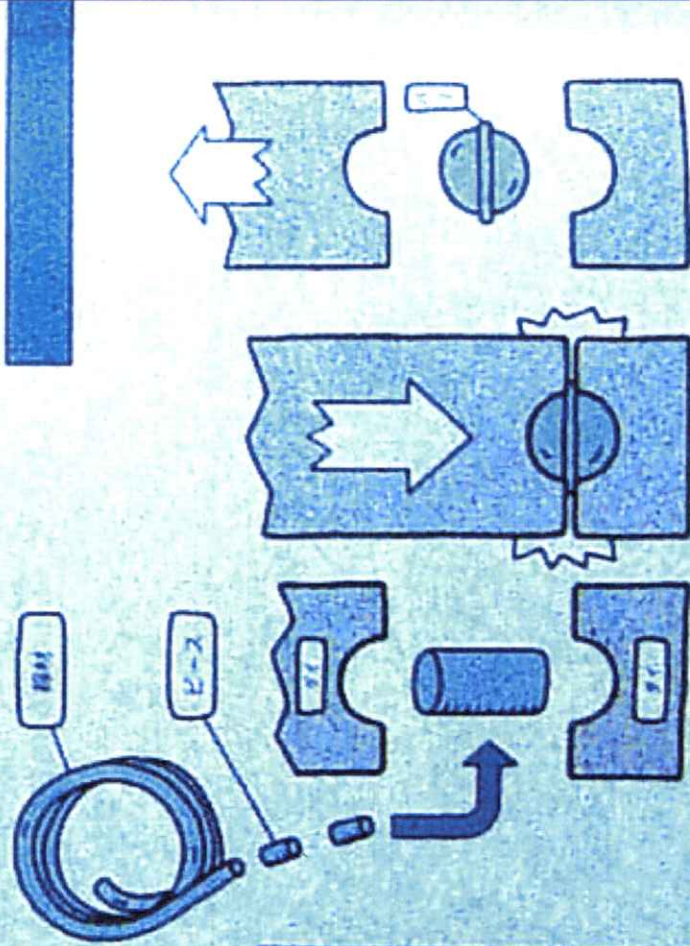


鋼球

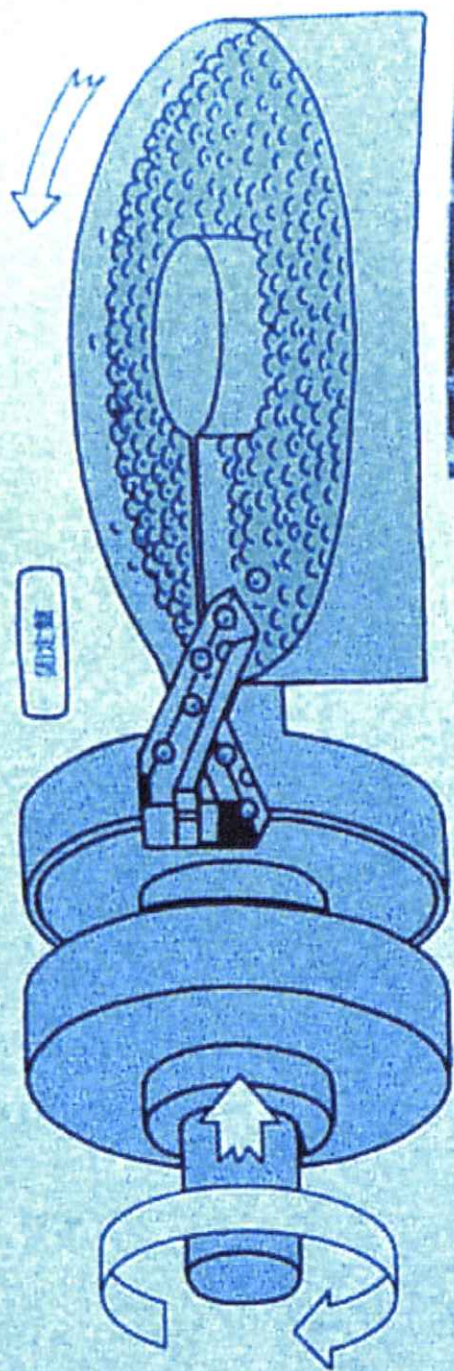
1 球体成形

鋼球を一定の長さのピースに切断した後、球体に
圧縮する



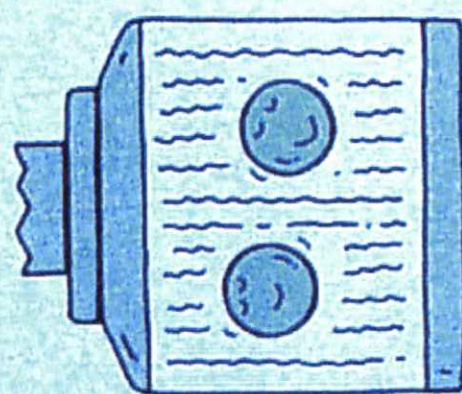
4 研削・ラッピング

寸法精度と仕上り面精度を向上させます



5 洗浄

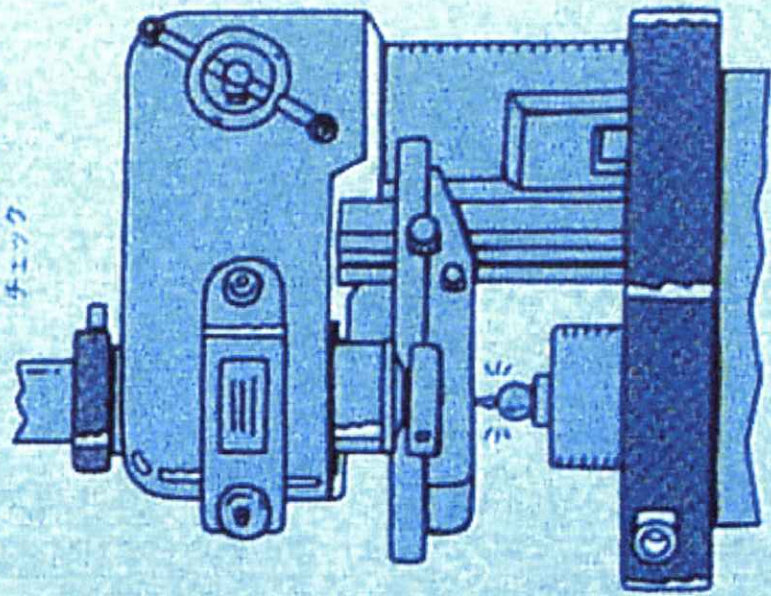
円筒表面のヨゴレを超音波で洗浄



ここで廃材発生!!

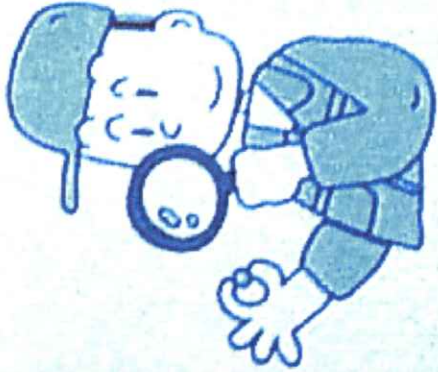
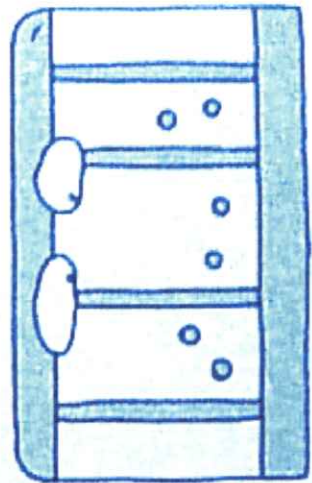
6 寸法精度検査

等級に応じた寸法精度の
チェック



7 外觀検査

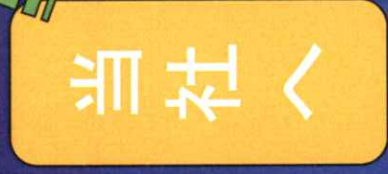
自動外觀識別機で振球全体の傷をチェック



8 完成

例えば

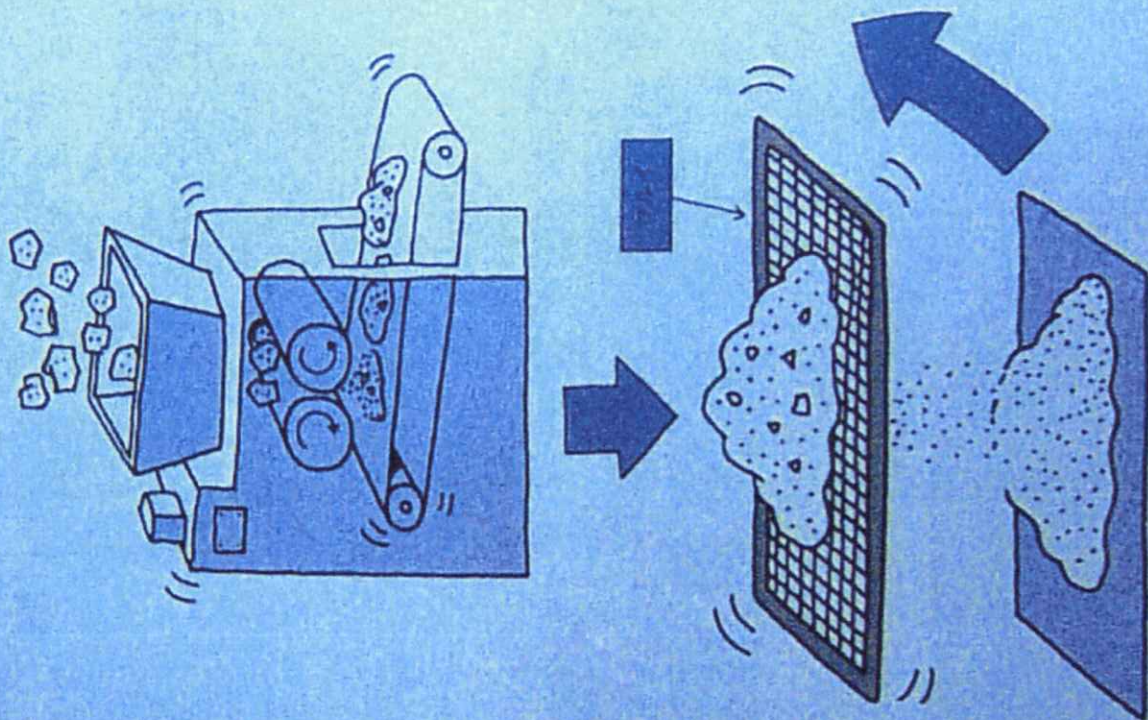
FRP製造企業



人工大理石

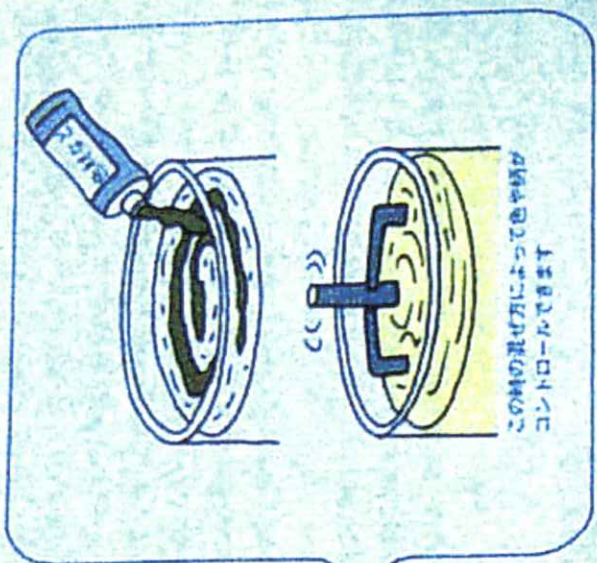
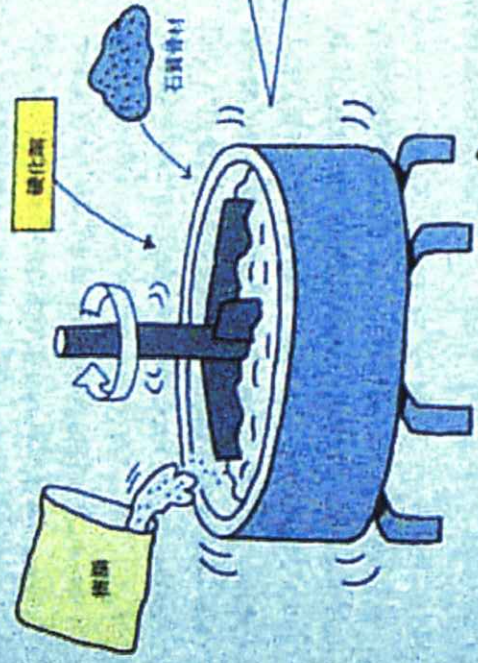
1 粉碎

原石を磁砕機、粉砕機で砕き、ふるいにかけて
粒度を揃えます



2 混ぜ

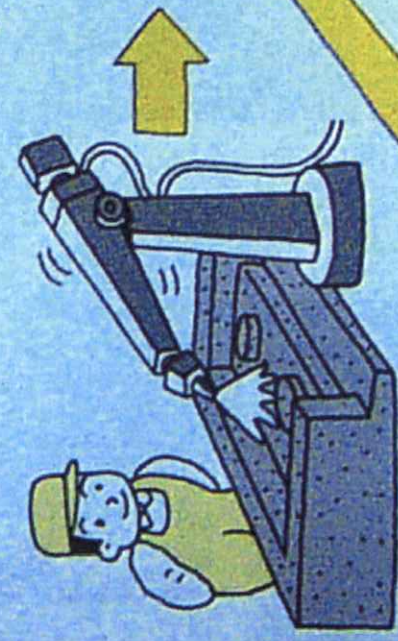
石膏骨材（天然大理石）と樹脂、そして硬化剤をよく混ぜ合わせます



この料の混ぜ方によって色や柄がコントロールできます

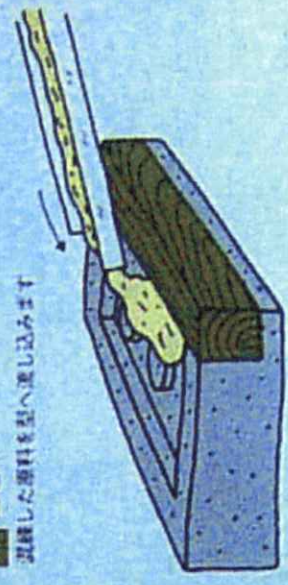
3 ゲルコート塗布

表面につやを出すために、ゲルコート樹脂を型に吹き付けます



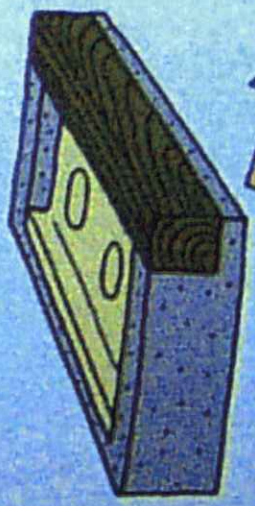
4 挿込み

混ぜた原料を型へ差し込みます



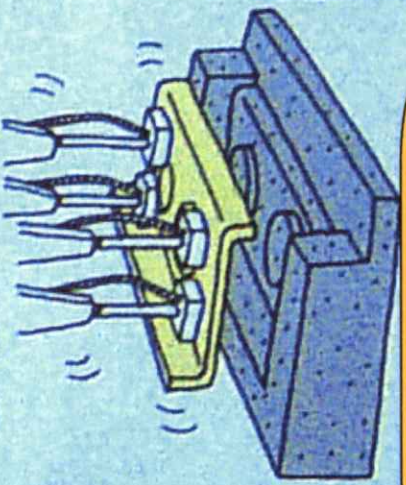
5 硬化

一定時間の放置で硬化させます



6 脱型

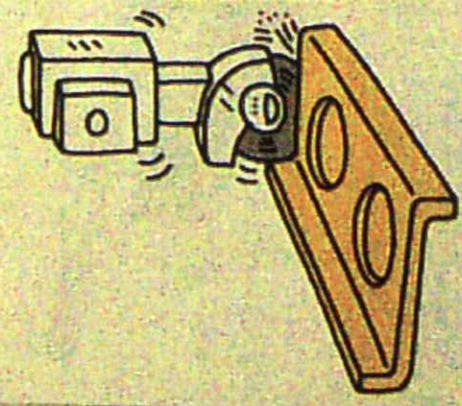
樹脂が硬化したらパキユームで脱型します



ここで廃材発生!!

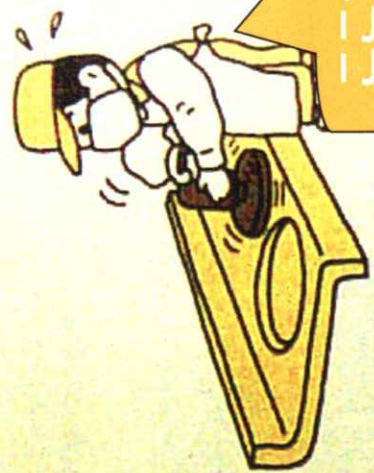
7 切断・加工

必要な寸法に切断したり、穴加工を行ったりします



8 研磨

一台一台手作業で研磨して仕上げます



ここで廃材発生!!

