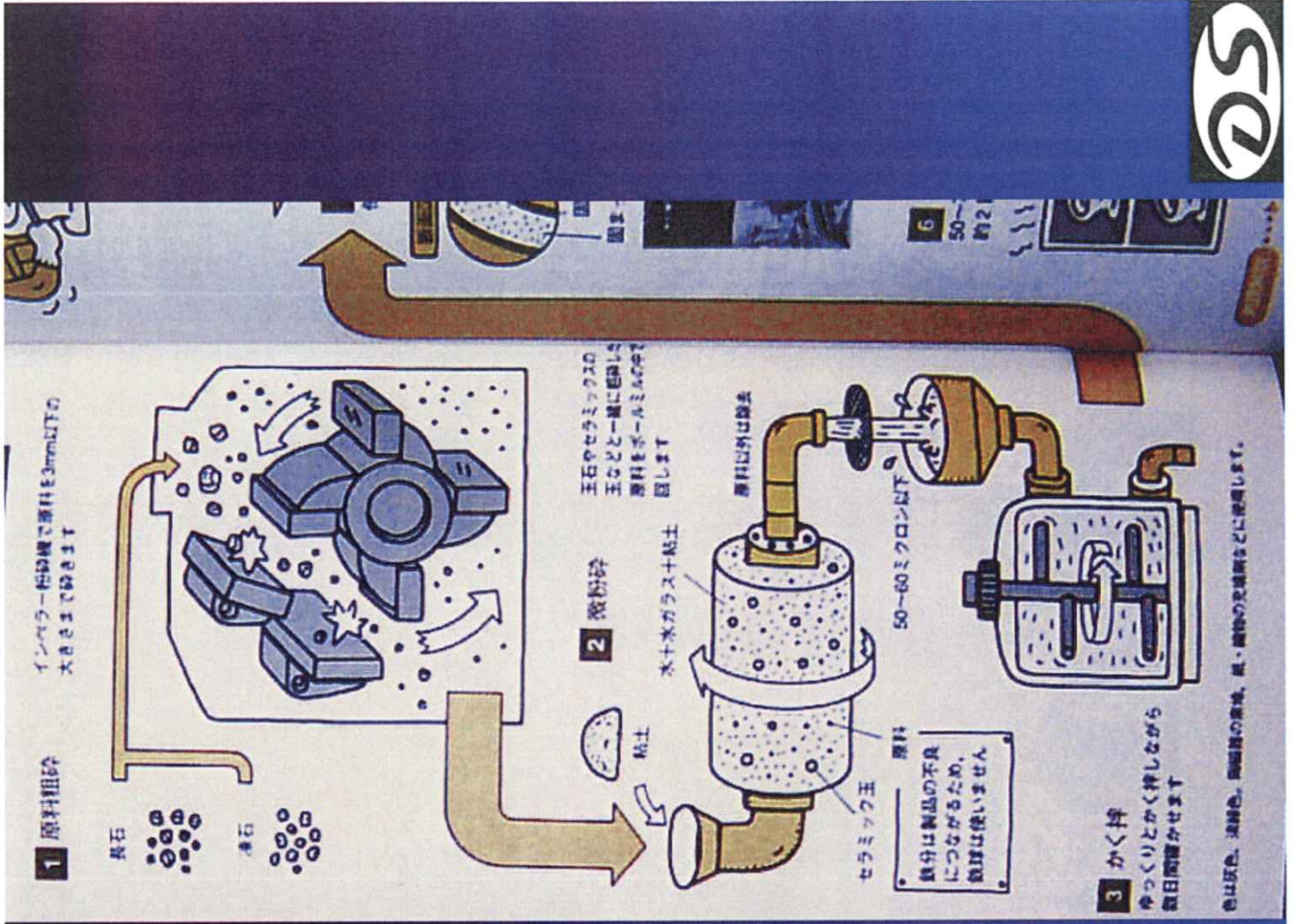
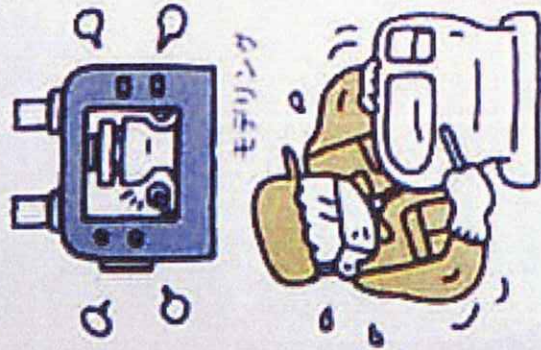


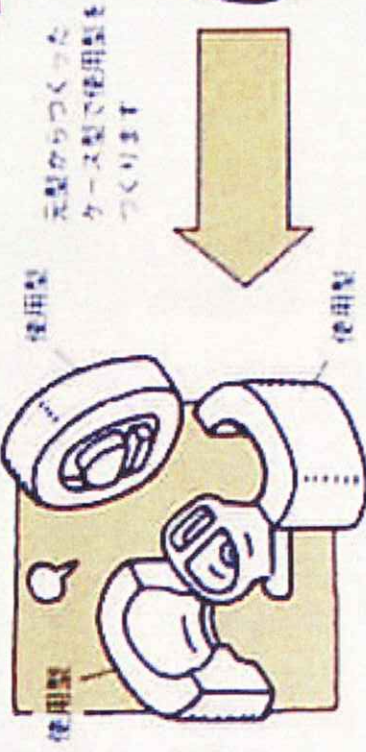
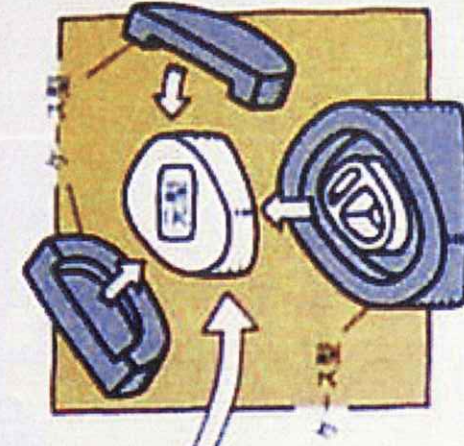
衛生陶器



4 型づくり



作りたい形を石膏でモデリングして、それをもとに元型、ケース型、使用型を作ります（別は元型⇒使用型）
実際の鑄込みには使用型を使いますが、石膏製で耐久性がないため、いくつかの使用型を作っておくわけです



5 鑄込み成形

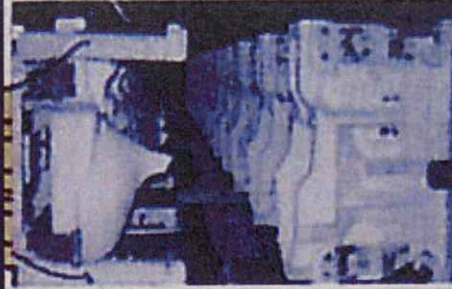
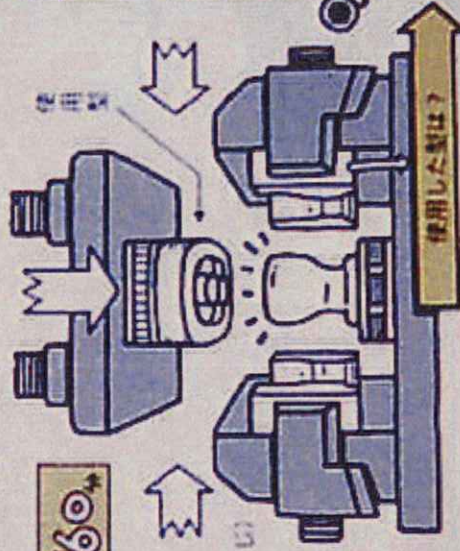
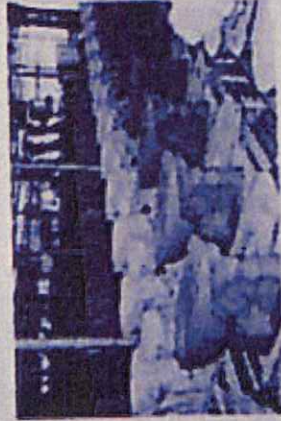
使用型の石膏が水と埃のりを利用して、脱水成形します

5 鑄込み成形

使用型の石膏の水を吸うのを利用して、脱水成形します



固まっています
固まっています



水分を含んだ使用型は
専用の工場内で乾燥
させて
戻すに使います

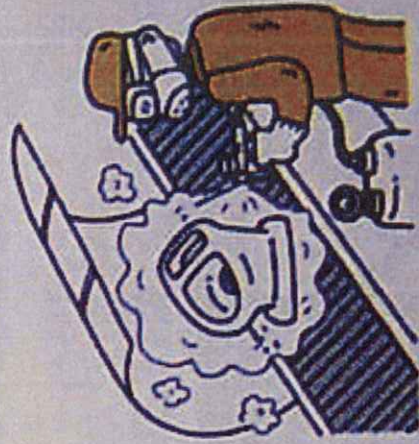
6 乾燥

50-70℃の炉内で、
約2日間かけて乾燥させます



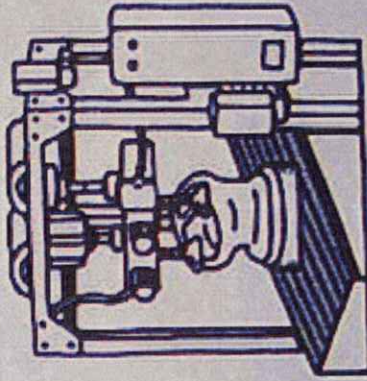
8 焙胎 (せゆう)

焼 (ひくぐすり) をエアブローで
一定量塗っていきます



7 白薬地 (しらきじ) 検査

・仕上げ
歪みや傾きなどをチェック・修正します



9 焼成

1,200℃の炉の中で約20時間
かけて焼き上げます

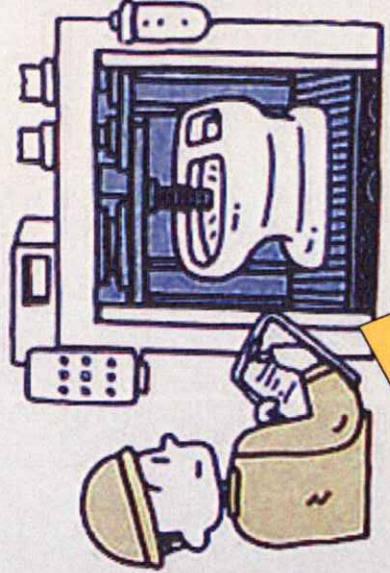


ここで廃材発生!!

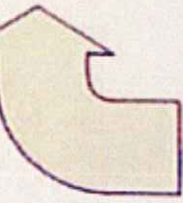


10 検査

でき上がった製品すべてに水漏り試験などの
品質・機能検査を行います



ここで廃材発生!!



11 組立て

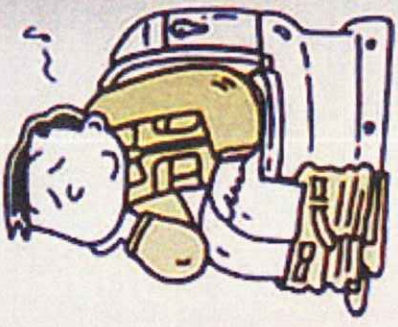
タンクや滤芯、金具などを組み立てます



ここで廃材発生!!



12 完成

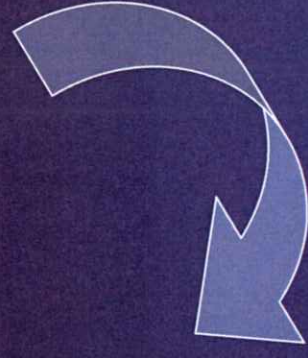


例えば 金属製造企業

■ 金属粉

銅精製

銅スラグ



当社へ



新商品へ

■ ショットブラスト

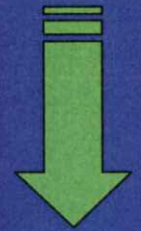
金属粉バージン → 自動社メーカー → ショットブラスト
廃材

パチンコメーカー

その他のメーカー



当社へ



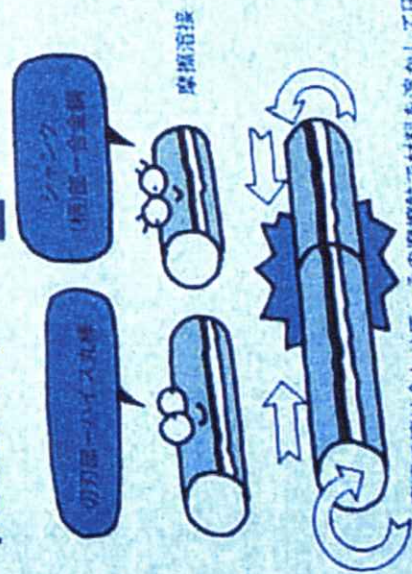
新商品へ



ドリル

【ハイス製ドリル】

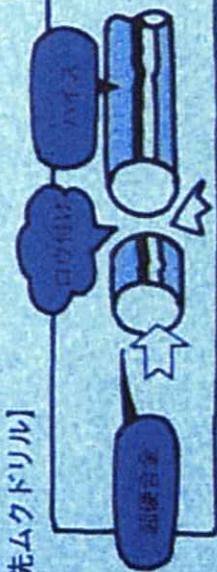
1 溶接



2 テーパー加工

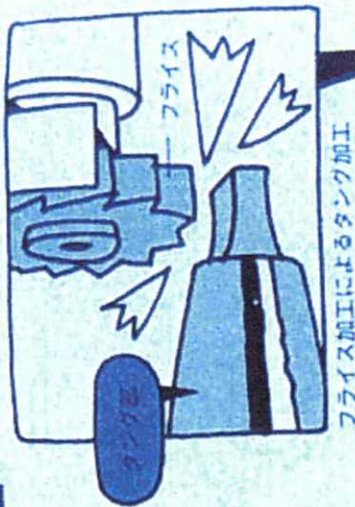


【先ムクドリル】



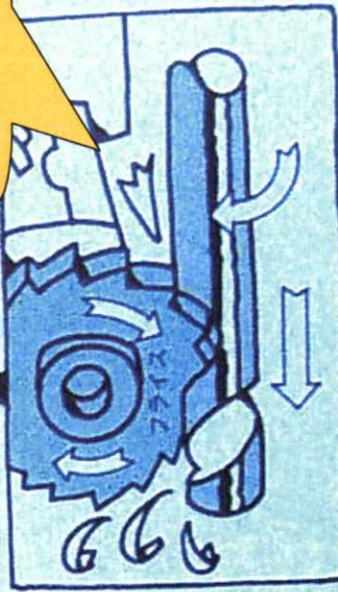
3 タング部加工

機械に差し込めるように、
タング部の加工を行います



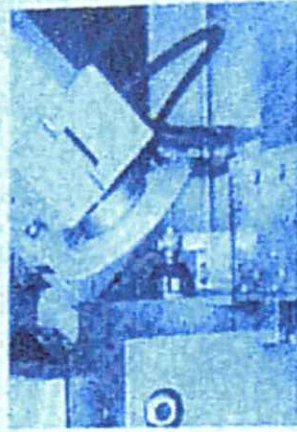
4 溝切り

ここで廃材発生!!

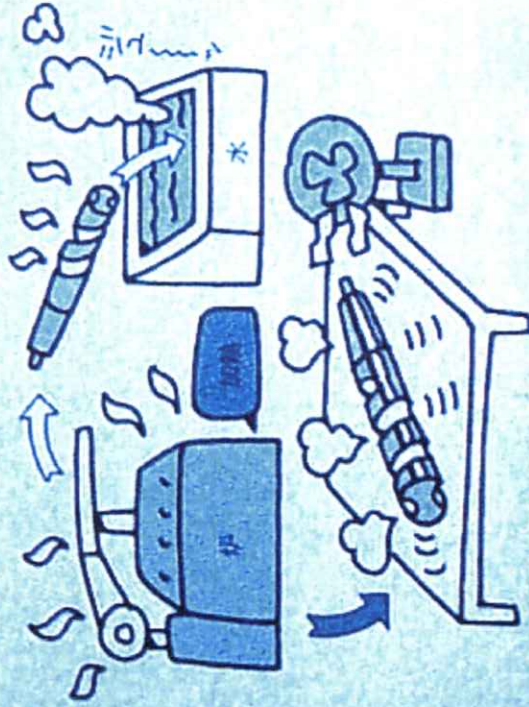


ここで廃材発生!!

7 刃先加工



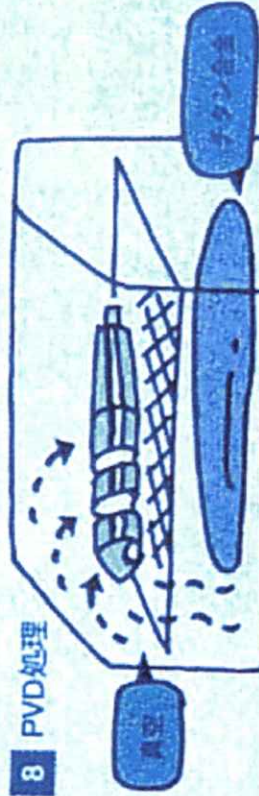
5 熱処理 焼き入れ・焼きなましで硬度を高めます



6 外周研削



8 PVD処理



ドリルに薄いチタン合金のコーティングを施します

9 完成



ここで廃材発生!!