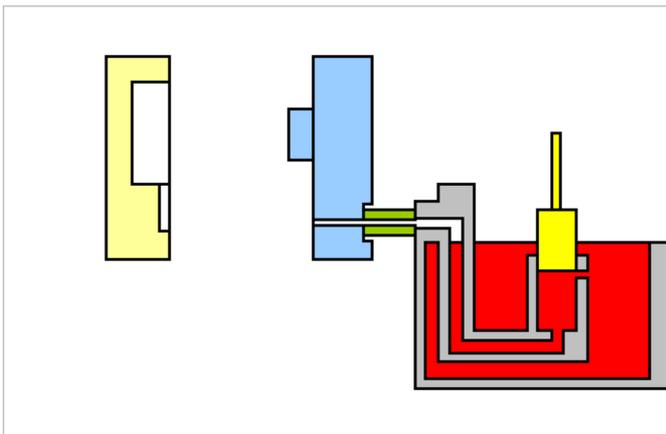
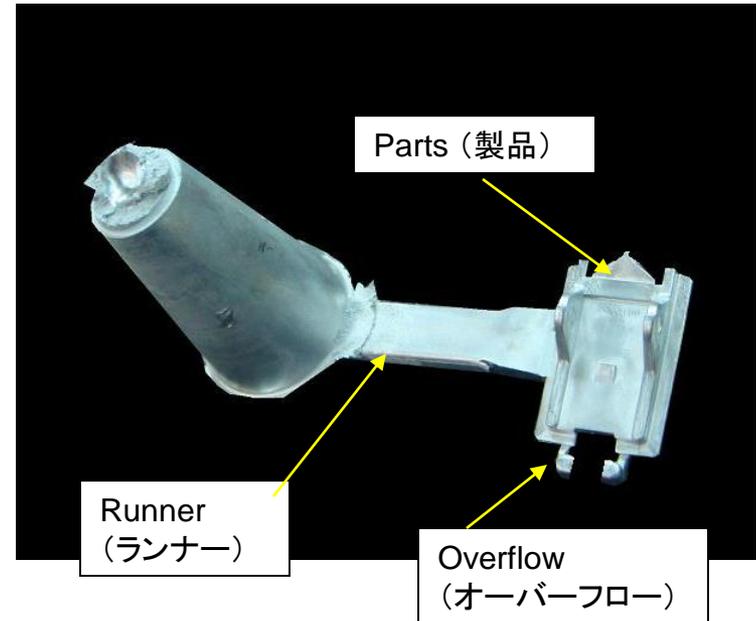
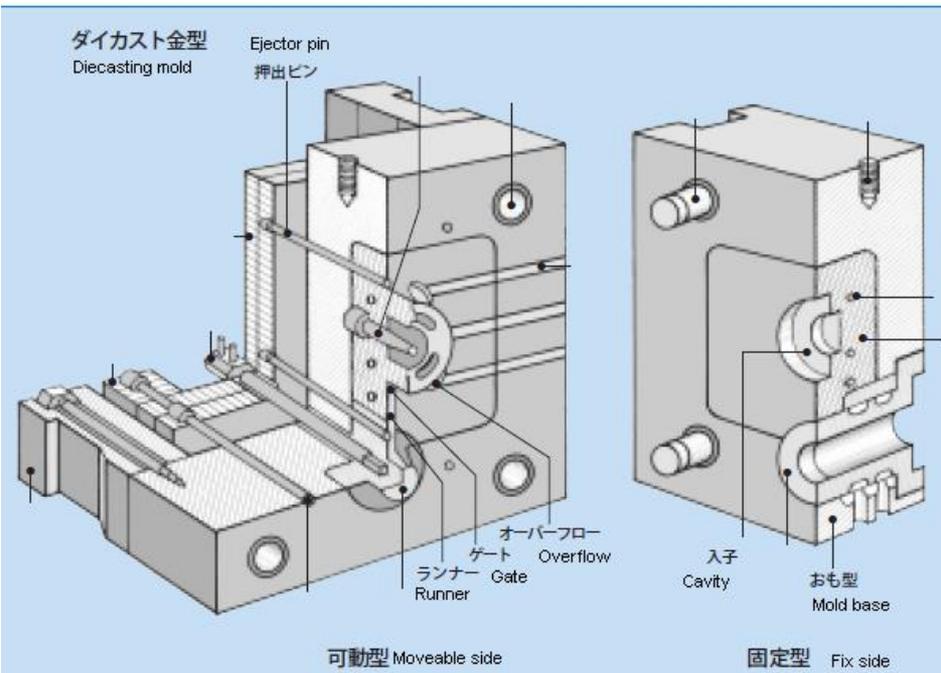


# Standard Hot chamber Diecasting Procedure (他社通常のホットチャンバーの鑄造工程)

## Normal casting Machine and procedure (通常の鑄造金型装置と工法)

## Output

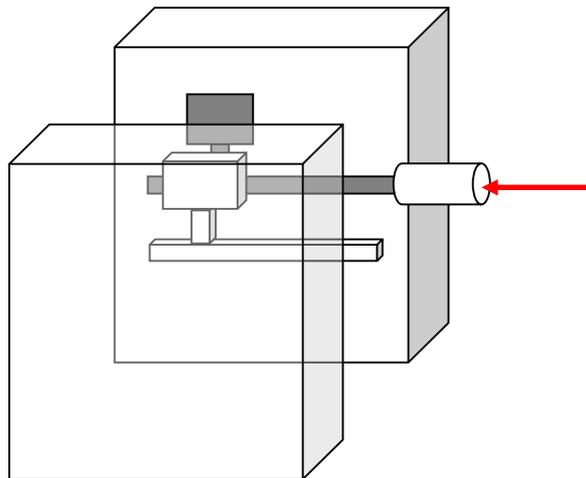
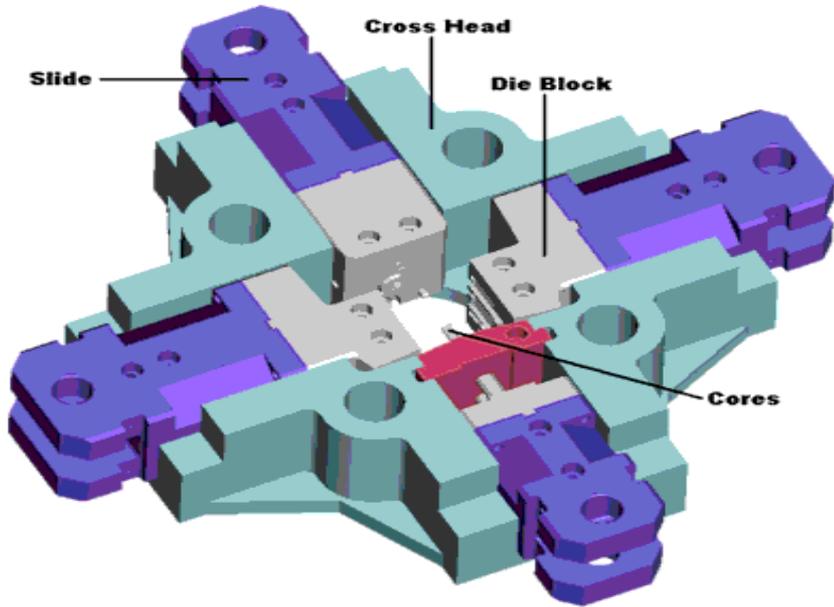
(通常の製品-ロス部が大きい)



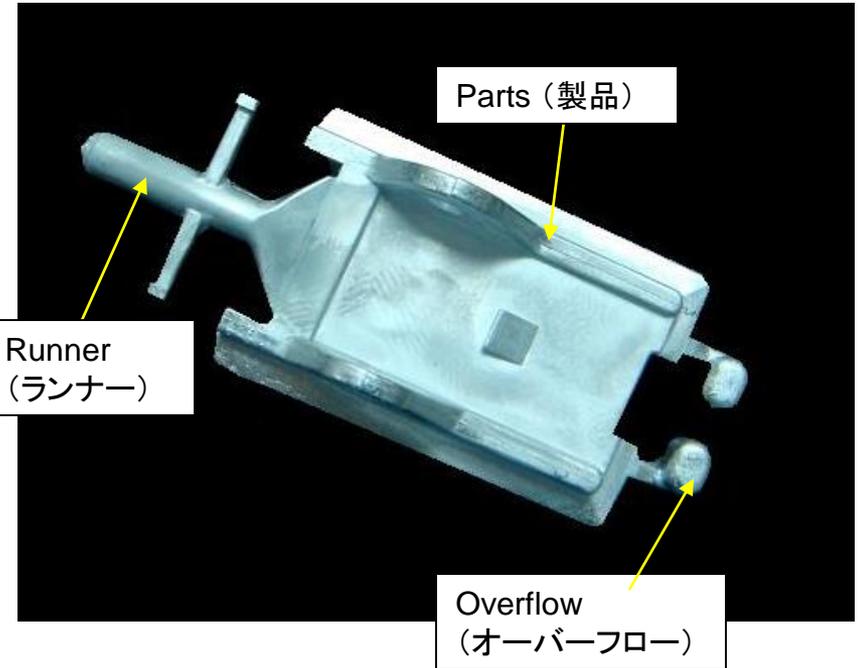
- >Conventional casting will produce larger runner loss.  
(通常の工法ではランナー部に多量のロスが発生する)
- >Due to the larger runner system, it will entrap the air and avoid good material flow  
(ランナー部が大きく、エアを巻き込むことにより鑄造性が阻害される)
- >Cycle time is much longer in Conventional Casting.  
(ランナー部の形状により金型開閉時間が制約される。)

# Our Multi-slide Diecasting Procedure (弊社のマルチスライド鋳造工法)

## Casting Machine and procedure (弊社のマルチスライド鋳造装置と工法)



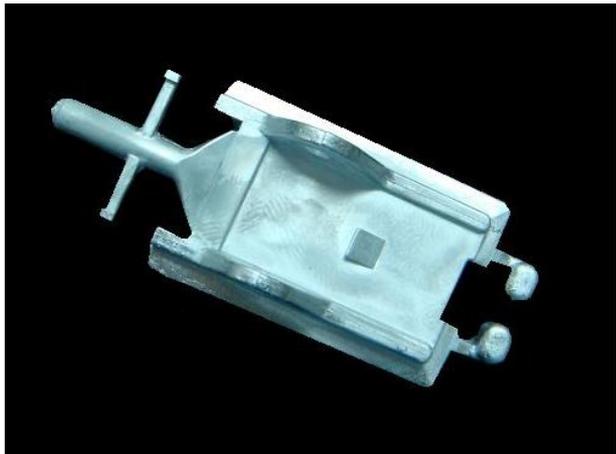
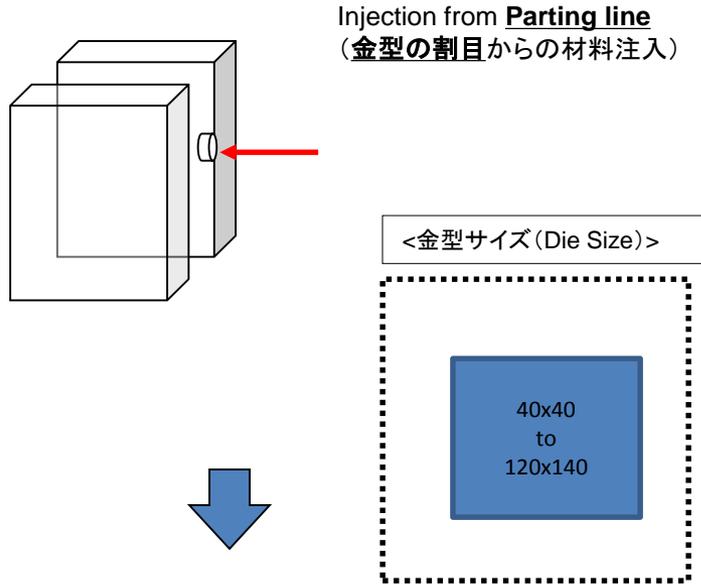
## Output (弊社の製品一ロスはない)



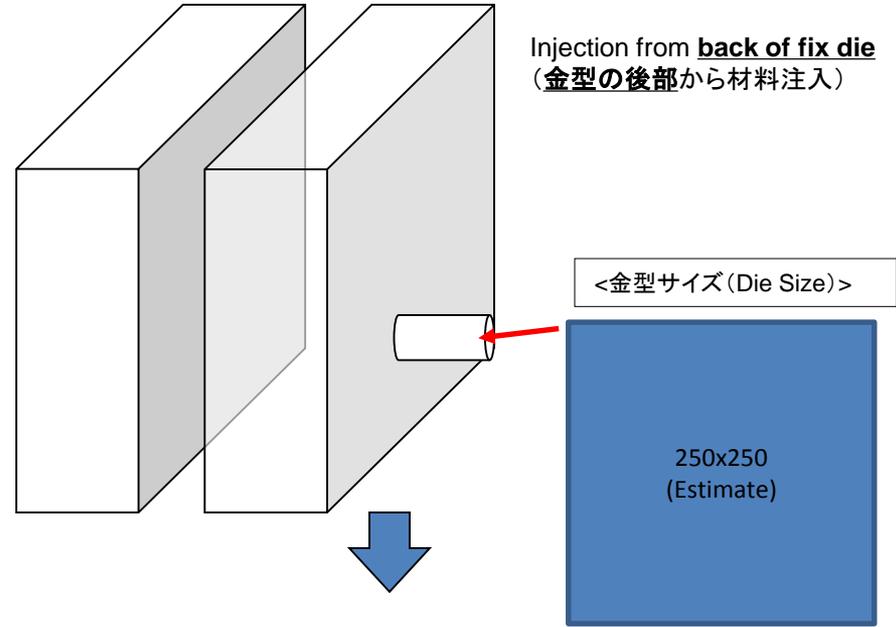
- >Less runner loss due to small runner  
(材料を金型のパーティングラインから鋳込むことで材料ロスを低減)
- >Optimized Runner area achieve good quality parts inside.  
(ランナー部の無駄を排除することで内部欠陥の少ない製品を実現)
- >Fast Casting due to optimized runner.  
(最適なランナー構造によりハイサイクル鋳造が可能)

# Procedure differentiation (工法の比較)

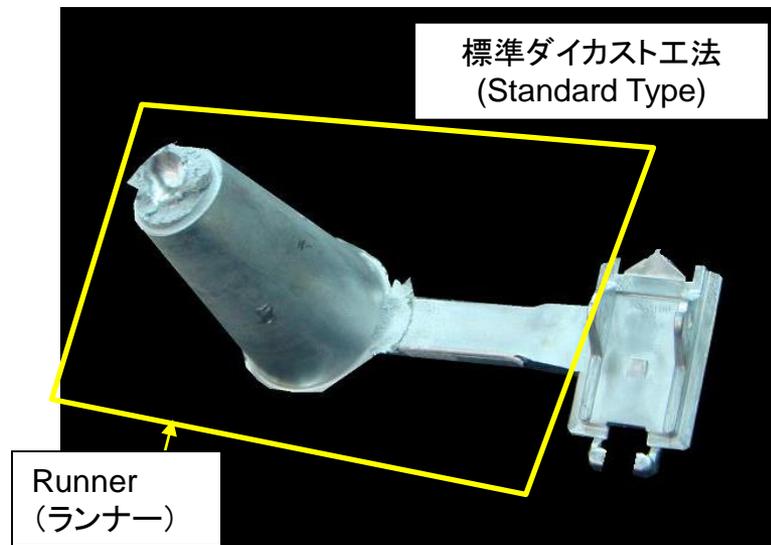
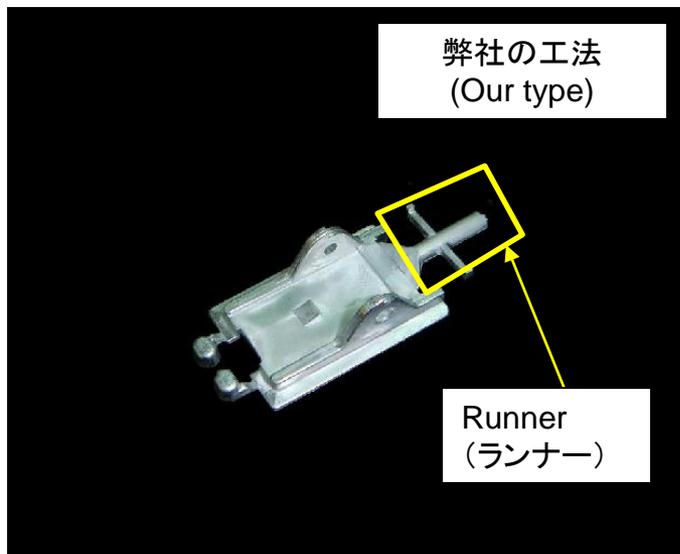
## Satura`s Type (弊社の工法)



## Standard (通常工法)



# Comparison (製品の比較) [超高效率/超高材料利用率/超高精度/省后加工]



工法(Machine)	サイクルタイム(Sec/shot)	ショット重量(Runner weight) (废料)
Multi-slide 工法(Satura`s type)	<b>1.8秒/ショット (1.8sec/shot)</b>	<b>5g</b>
標準ダイカスト工法(Standard type)	13秒/ショット (13sec/shot)	60g

