

## 金型整備・メンテナンス事業

Mold Maintenance and Maintenance Business

### 整備

形状部のメンテナンスにプラスして、金型の不具合部の洗い出し&修正・型清掃・冷却部品チェック&交換・ダイス合わせを行います。

形状以外の整備も定期的に行う事で、冷却詰まりや鑄造中の不具合の軽減に繋がります。

### メンテナンス

アルミ鑄造用金型は、高温での鑄造を繰り返すことで、破損や歪みが生じることがあります。そのため、定期的な修理・保守メンテナンスが必要です。メンテナンスを怠れば、金型の寿命が縮まり、ヒートクラックや型割れ・型モゲ、鑄巣など不良の発生確率が高まります。

ダイカスト金型の寿命はショット数で表されます。アルミ合金で数千~10万ショット前後。適正なメンテナンスを行うことで、寿命を延ばすことができます。

我々ISKはダイカスト金型(125TON~3500TON)に限らず、LP(低圧鑄造)、GD(重力鑄造)、SH(シェル)の整備とメンテナンスも可能です。

## 金型の整備・メンテナンスを行うメリット

Advantages of Servicing and Maintaining Molds

金型の整備・メンテナンスによるメリットは以下の通りです。

様々なコストの削減

(更新型費用、後工程(バフ・塗装)、型トラブルによる段取り換え、生産計画の再構築、再鑄造)

金型の寿命を延ばすことができる。

→ 新たな金型の製造が無い分、環境に優しく、SDGsへの取り組みにも繋がります。

- 不良品の発生確率が低下。
- 生産効率、製品品質の向上。



### 会社概要 Corporate Profile

会社名(日本表、英表)	ISK 株式会社 ISK CORPORATION
代表取締役	鈴木 雅博
本社所在地	静岡県磐田市上岡田 480-1
グループ会社	ISK デザイン株式会社 PT.ISK INDONESIA
連絡先	Tel 0538-36-1151 Fax 0538-35-6681
資本金	5,000 万円
設立	昭和 57 年 1 月 6 日
事業内容	1. ダイカスト金型設計製造 2. 鑄造金型設計製造



ISK株式会社



ISKデザイン株式会社



PT.ISK INDONESIA

整備メニュー	
形状復元	・摩耗部 ・変形部 ・ヒートチェック ・※アルミ焼付き箇所の除去・ミガキ ・※スポット冷却のSUSブッシュ化
金型清掃	・バラシ清掃 ・※金型表面に塗装
冷却点検&修正	・冷却穴の清掃 ・冷却漏れ点検 ・冷却ヘッド・継手・カプラ点検 ・ジェットクーラー点検 ・マニホールド点検 ・ホース:全て取替え(自給・支給共に可) ・※ホースナンバリング&番号順に並べ替え ・※冷却カプラをステンレスへ変更
部品点検&修正	・鋳抜きピン点検 ・押出ピン点検 ・ガイドブッシュ・ガイドピン点検 ・ボルト点検 ・チルベント・AVV点検 ・押出板A/B点検 ・スリーブ・分流子点検 ・シリンダーLS装置の断線・導通点検 ・その他部品点検 ・※シリンダーのオーバーホール(南武製のみ)
母型点検&修正	・母型のヘタリ・腐食の点検 ・スリーブ当り面のヘタリ・腐食の点検
ダイスポ合わせ	・新明丹・プラグージにて確認
※帳票書類	・外観・冷却ホースの取り回し ・冷却ホース寸法 ・冷却穴隙間調査 ・鋳抜き突き出し量表

※部は事前見積が困難な為、別途ご相談させていただきます。

## 金型整備のプロセス

### パターン①：定期整備



### パターン②：母型を流用した更新型

