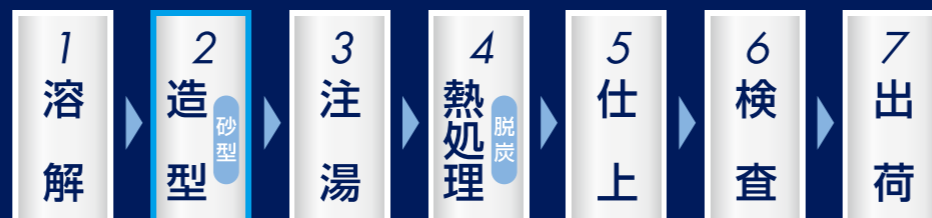




溶解 高周波誘導炉 2TON と低周波誘導炉 3TON を設置し、溶解原料として良質の材料を選び、発光分光分析装置、CEメーター、Siメーター、CSメーターなどにより、溶湯の管理を行っています。
低周波誘導炉を溶湯の保持炉として、成分及び温度の微調整をします。



造型（砂型） AMFⅢ-055型などの各自動造型機及び2基のF-1造型機、で生砂の鑄型を造型し、自動搬送ラインで鑄込み位置まで送ります。



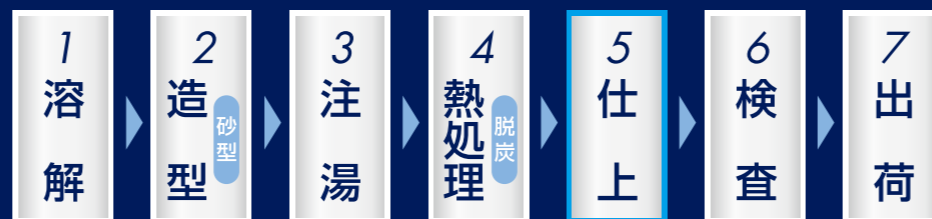
注湯 循環式取鍋搬送システムにより、鑄込は効率的に行われます。
(製品単重は、20g～3kg)



熱処理（脱炭） 連続式トンネル炉 (60t/月)、20tバッチ炉、8tバッチ炉 2基を設置し、自動温度調節、記録により適正な脱炭焼鈍を行い、所定の白心可鍛鑄鉄性能を得る事が出来ます。



仕上 プレス矯正により、高温焼鈍で生じた歪をとり、ショットブラスト (2基)、バレル研磨機を用いて、清浄な表面をもつ製品にすることが出来ます。



検査 引張試験機、硬度試験機、金属顕微鏡、磁気深傷機、機器分析装置などにより品質の管理を行っています。

