

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載

【部門区分】第 2 部門第 2 区分

【発行日】平成 17 年 12 月 15 日 (2005.12.15)

【公開番号】特開 2004-167499 (P2004-167499A)

【公開日】平成 16 年 6 月 17 日 (2004.6.17)

【年通号数】公開・登録公報 2004-023

【出願番号】特願 2002-333077 (P2002-333077)

【国際特許分類第 7 版】

B 2 2 D 17/30

B 2 2 D 17/00

B 2 2 D 17/08

B 2 2 D 17/28

【F I】

B 2 2 D 17/30 E

B 2 2 D 17/00 Z

B 2 2 D 17/08

B 2 2 D 17/28 A

【手続補正書】

【提出日】平成 17 年 10 月 28 日 (2005.10.28)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 2

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 1 2】

【課題を解決するための手段】 上記目的を達成するため、本発明のコールドチャンバダイカスト成形機の射出装置は、a) 軽金属材料を融解して射出スリーブ (21) の上部に開口した材料供給口 (21h) に該軽金属材料の溶湯を供給する融解装置 (10) と、プランジャ (22) によって前記溶湯を射出するプランジャ射出装置 (20) と、前記融解装置から前記プランジャ射出装置に前記溶湯を注ぐ注湯部材 (15) とを備え、
b) 前記融解装置が、前記軽金属材料を円柱短棒形状のピレット (2) の状態で補給することによって成形材料の補給を行うピレット供給装置 (40) と、前記ピレット供給装置の後方に位置して補給された前記ピレットを前方に押し出す一方、少なくともピレット 1 本分の長さを超える距離を後退するプッシャ (52a) を有するピレット挿入装置 (50) と、前記ピレット供給装置の前方に位置して前記プッシャによって押し出された複数本の前記ピレットを収容して、該ピレットの先端側を先に融解して数ショット分の溶湯 (3) を生成する融解シリンダ (11) とを含み、
c) 前記注湯部材が、前記融解シリンダのシリンダ孔 (11a) の前端から前記射出スリーブの前記材料供給口に前記溶湯を注ぐ注湯孔 (15a) を含んだコールドチャンバダイカスト成形機の射出装置において、
d) 前記融解シリンダが第 1 の融解シリンダ (111) によって構成され、
e) 前記第 1 の融解シリンダの基端を除く大部分のシリンダ孔 (111b) が、前記溶湯のバックフローを阻止する程度に前記ピレットの未溶融の先端の拡径した側面 (2a) を当接させる内径に形成され、
f) 前記第 1 の融解シリンダの基端側のシリンダ孔 (111c) が、ピレットの外径よりわずかに大きい内径に形成されて、
g) 前記プランジャ射出装置が前記プランジャを後退した後に、前記融解装置が、前記ピレットを介して前記プッシャを押し込んで前記拡径した側面によって前記溶湯のバックフローを阻止しながら 1 ショット分の前記溶湯を前記射出スリーブに供給することによって、前記溶湯が計量されることを特徴とする。