

【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】0012

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0012】

【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ビレット(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ビレット供給装置(40)と、前記ビレット供給装置の後方に位置して補給された前記ビレットを前方に押し出す一方、少なくともビレット1本分の長さを超える距離を後退するプッシュ(52a)を有するビレット挿入装置(50)と、前記ビレット供給装置の前方に位置して前記プッシュによって押し出された複数本の前記ビレットを収容して、該ビ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ド(11)とを含み、c) 前記注湯部材が、前記融解シリンドのシリンド孔(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)を含ん込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) 前記融解シリンドが第1の融解シリンド(111)によって構成され、e) 前記第1の融解シリンドの基端を除く大部分のシリンド孔(111b)が、前記溶湯のバックフローを阻止する程度に前記ビ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の融解シリンドの基端側のシリンド孔(111c)が、ビ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、前記ビレットを介して前記プッシュ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。