

〔用語説明〕

熱伝導率	熱の伝わりやすさ。（大きい方が、「熱引き」が良く、好ましい） 金型の冷えやすさのこと。
ダイカスト	金型を組合せてできる隙間に、溶けた金属を高温・高圧力で押し込んで固め、肌の綺麗な鋳物を短時間で大量に作る方法。 製品の多くは自動車部品。
ハイサイクル化	鋳造サイクルタイム（製品1個を鋳造する時間）を従来より短く（早く）すること。生産効率向上のために、非常に重要な課題となっている。
鋳造組織微細化	金型内の溶けた金属が早く冷えることにより、鋳込まれた製品の組織が細かく、かつ大きさのバラツキも小さくなる。組織が細かいと鋳造品の特性が良くなる。
熱引き	金型温度の下がりやすさ、またはアルミ温度の下げやすさ。
スプールコア	プランジャーチップに押し出されたアルミが、キャビティーに入る前にぶつかる部分。 （キャビティー：金型を合せることによりできる隙間）
プランジャーチップ	溶けたアルミを押し出してキャビティーに入れる部品。
入子（いれこ）	大きな金型の中に、はめ込み使用される小さな金型。
鋳抜きピン	鋳造品に孔をつくるために立てられたキャビティー内のピン。
焼付き	型表面にアルミが付着した状態。製品が金型から取り出せなくなる等のトラブルの元。

以 上