

4. 用語説明

用 語	説 明
砂 処 理	鑄物砂の粒度、通気度等を適当に調節すること。古砂から鉄片等の不純物を除去し、ふるいにかけて再生回収する作業等がある。(一般には、混練作業も砂処理に含まれるが、本要領においては、混練作業を別掲している。)
混 練	砂に粘結剤、水等を加えて混ぜあわせること。
造 型 機	鑄型を造る機械で、型詰め機と呼ばれる。ジョルト・モールドイングマシン、ジョルト・スクイズ・モールドイングマシン等のモールドイングマシンのほか、サンドスリンガー、コアメーカーマシン等がある。
開 放 炉	炉の内部と外部がふた等によりしゃ断されていない型の炉をいい、キュボラ、るつぼ炉等がある。
型ばらし装置	鑄造後、鑄型枠から、鑄物及び鑄物砂を抜き出し、砂落しする装置であり、シュイクアウトマシン、ノックアウトマシン、パンチアウトマシン等がある。
仕 上 げ	鑄物の砂落し、鑄はだの清掃、鑄ばり、湯口等の除去、溶接による補修等により鑄物を仕上げる工程をいい、使用する機器には次のようなものがある。 鑄物の砂落し、鑄はだの清掃：ショットブラスト、ハイドロブラスト、エアブラスト、タンブラー 鑄ばり、湯口等の除去：チップングハンマー、切断機、グラインダー、溶断機
シェルモールド法	粘結剤にフェノール樹脂を用いた造型法。フェノール樹脂をコーティングした砂を加熱した金型に入れ、樹脂を加熱硬化させて鑄型を作る。