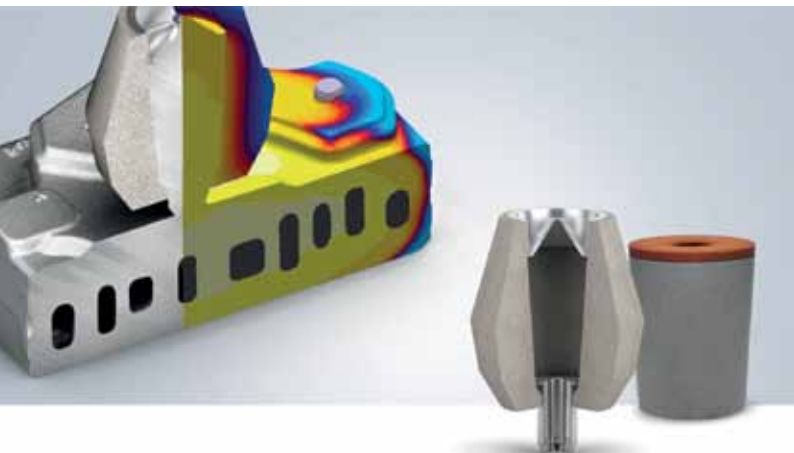




押湯スリーブ

EXACTCAST

アプリケーション・ガイド



ASKCHEMICALS
We advance your casting



EXACTCAST

押湯ソリューション

ASKケミカルズのミニライザーおよびカップ型ライザーは、鑄造に革新的な押湯ソリューションとして最高の信頼性をもたらします。当社の特許発熱技術は独特の効率性を誇り、その特性を具現した製品による生産性の向上は他に類を見ません。以下に、この革新的押湯ソリューションが可能にする技術的、環境的メリットの概要と各製品の寸法データを示します。

ASKケミカルズの押湯システムの特長概要

EXACTCAST ミニライザー

- 歩留りの向上
- ライザー/鑄物の接触面積減少により補修コストが低減
- 鑄仕上げおよびブラスト処理コストの低減
- ミニライザーの燃焼残渣の分離が容易で再生砂への混入が極小
- コールドボックス法成形と水ガラス成形の高発熱ミニライザー：普通、球状黒鉛およびCV黒鉛鑄鉄ならびに鑄鋼鑄物に適用

EXACTCAST 押湯スリーブとカップ型ライザー

- 発熱と保温の2タイプ
- コールドボックス法成形と水ガラス成形の高発熱ミニライザー：普通、球状黒鉛およびCV黒鉛鑄鉄、鑄鋼ならびに非鉄合金鑄物に適用

EXACTCAST

環境的メリット

非繊維質ライザー

特許マイクロスフィア技術が新しい労働安全衛生基準を設定したといっても過言ではありません。

フッ素フリー・ライザー

再生砂の品質が向上し鋳物表面欠陥を防止。

砂再生残渣の廃棄コストの低減、ならびに特許ライザー材質の効果によって黒鉛球状化阻害を防止。

水ガラス成形ライザー

有機バインダーを全く含有せず、ガス発生量が極小となるため労働安全衛生環境が向上し、また鋳物のガス欠陥防止にも有効。

成形用バインダーのシンボルマーク:



無機

水ガラス成形ライザーのシンボルマーク



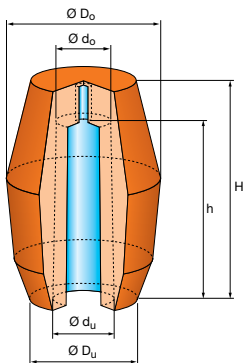
有機

有機バインダー成形ライザーのシンボルマーク

ライザー成分の記号:

Ex = 発熱、低フッ素分タイプ In = 保温タイプ

ExF = 発熱、フッ素フリータイプ

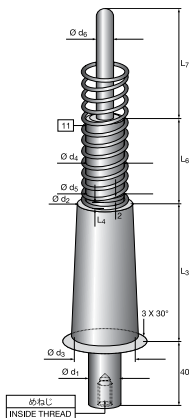


EXACTCAST ADS ミニライザー (Ex/ExF)



- ▶ 高性能主型造型機用特製品
- ▶ 砂詰まり不良を起こさないライザー形状
- ▶ スプリングピンによるセッティングでもライザー/鋳物の接触面積が小さい

種類	モジュール	押湯サイズ		ライザー寸法						梱包
		発熱 cm	容量 ℓ	重量 kg	Ø D _o mm	Ø D _u mm	H mm	h mm	Ø d _u mm	Ø d _o mm
ADS 5	0.75	0.01	0.06	50	28	57	50	16	13	4,356
ADS 12	0.85	0.01	0.10	60	40	60	50	21	18	2,904
ADS 16	1.20	0.02	0.16	70	40	85	70	21	18	1,620
ADS 19	0.95	0.03	0.20	60	40	80	70	25	20	2,520
ADS 20	1.20	0.03	0.18	78	36	100	85	21	18	1,216
ADS 27	1.30	0.04	0.27	78	50	100	85	25	23	1,216
ADS 32	1.30	0.05	0.33	78	50	100	92	27	24	1,216
ADS 61	1.70	0.09	0.61	87	60	107	97	36	32	960
ADS 85	1.90	0.12	0.85	104	65	135	110	40	35	560
ADS 86	1.90	0.12	0.85	100	70	135	110	40	35	560
ADS 111	2.20	0.16	1.11	122	90	122	100	50	40	392
ADS 133	2.50	0.19	1.34	140	100	140	120	50	40	288
ADS 164	2.20	0.24	1.64	122	90	122	100	60	50	392
ADS 193	2.80	0.28	1.93	140	100	140	125	58	48	288
ADS 237	3.20	0.34	2.38	145	95	145	120	65	55	220
ADS 425	3.50	0.59	4.13	143	112	150	127	80	76	168
ADS 540	4.20	0.75	5.25	170	110	210	175	80	70	140
ADS 550	4.20	0.78	5.46	193	128	210	175	80	70	120

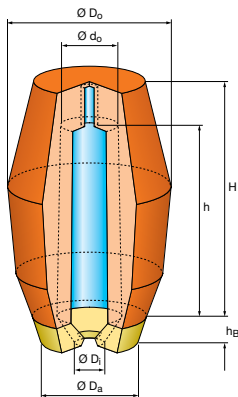


EXACTCAST

ADS ミニライザー用 スプリングピン

- スプリングピンは、ミニライザーと鋳物表面の間に型砂の層を形成します。これにより、鋳肌はライザーと接触することなくきれいな仕上がりになります。
- 同時に、スプリングピンには、スクウィーズ時に高圧や振動によるミニライザーの破損を防ぐ機能もあります。

種類	スプリングピン寸法											スプリング仕様	ねじ サイズ
	Ø d ₁ mm	Ø d ₂ mm	Ø d ₃ mm	Ø d ₄ mm	Ø d ₅ mm	Ø d ₆ mm	L ₃ mm	L ₄ mm	L ₆ mm	L ₇ mm			
S-5	10	12	14	8	10.0	5.0	30	3	15	42	1.00 x 10.0 x 39.0	M 4 x 25	
S-12	10	17	19	10	12.0	5.0	30	3	15	46	1.25 x 12.5 x 40.0	M 4 x 25	
S-16	10	17	20	14	15.0	5.0	50	3	25	50	1.60 x 16.0 x 51.1	M 4 x 25	
S-19	10	21	24	14	15.0	5.0	50	3	25	50	1.60 x 16.0 x 51.1	M 4 x 25	
S-20	10	17	20	10	11.5	5.0	50	4	35	60	1.50 x 12.5 x 65.0	M 4 x 25	
S-27	10	22	24	10	11.5	5.0	50	4	35	57	1.50 x 12.5 x 65.0	M 4 x 25	
S-32	10	23	26	15	16.0	10.0	60	4	30	35	1.50 x 17.0 x 59.5	M 4 x 25	
S-61	20	33	35	22	23.5	10.0	50	4	55	50	2.00 x 25.0 x 88.5	M 8 x 25	
S-85	20	34	39	22	23.5	10.0	60	5	55	70	2.00 x 25.0 x 88.5	M 8 x 30	
S-86	20	34	39	22	23.5	10.0	60	5	55	70	2.00 x 25.0 x 88.5	M 8 x 30	
S-111	20	44	49	28	29.0	10.0	52	7	48	75	3.20 x 35.2 x 88.5	M 8 x 25	
S-133	20	44	49	22	23.0	10.0	65	7	55	58	3.00 x 25.0 x 97.0	M 8 x 25	
S-164	20	54	59	28	29.0	10.0	52	7	58	67	3.20 x 35.2 x 88.5	M 8 x 25	
S-193	20	53	57	29	30.0	10.0	55	7	70	53	2.50 x 32.0 x 110.0	M 8 x 25	
S-237	20	61	64	35	36.5	10.0	55	7	65	70	4.00 x 40.0 x 105.0	M 8 x 25	
S-425	20	61	64	35	36.5	10.0	55	7	65	70	4.00 x 40.0 x 105.0	M 8 x 25	
S-540	20	68	75	51	53.0	10.0	99	6	92	115	3.50 x 59.0 x 125.0	M 8 x 30	
S-550	20	68	75	51	53.0	10.0	99	6	92	115	3.50 x 59.0 x 125.0	M 8 x 30	

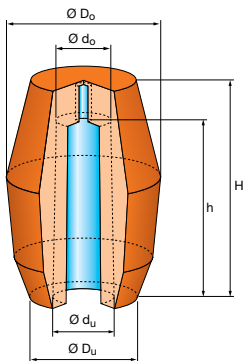


EXACTCAST ADS ミニライザー (Ex / ExF) ブレーカーコア付き



- ▶ 高性能主型造型機用特製品
- ▶ 造型時に砂詰まり不良が出ない押湯形状
- ▶ 押湯ネック径が小さく鑄仕上げコストが低減

種類	モジュラス	押湯サイズ		ライザー寸法				ブレーカーコア寸法			梱包
	発熱 cm	容量 ℓ	重量 kg	Ø D _o mm	H mm	h mm	Ø d _o mm	Ø D _a mm	Ø D _i mm	h _B mm	個/ パレット*
ADS-5 E10	0.75	0.01	0.06	50	57	50	13	26	10	8	4,356
ADS-12 E15	0.85	0.01	0.10	60	60	50	18	35	15	10	2,904
ADS 16 E15	1.20	0.02	0.16	70	85	70	18	35	15	10	1,620
ADS 19 E15	0.95	0.03	0.20	60	80	70	20	35	15	10	2,520
ADS 20 E15	1.20	0.03	0.18	78	100	85	18	36	15	10	1,216
ADS 27 E15	1.30	0.04	0.27	78	100	85	23	50	15	13	1,216
ADS 32 E15	1.30	0.05	0.33	78	100	92	24	50	15	13	1,216
ADS 61 E18	1.70	0.09	0.61	87	107	97	32	45	18	15	960
ADS 85 E18	1.90	0.12	0.85	104	135	110	35	53	18	15	560
ADS 86 E18	1.90	0.12	0.85	100	135	110	35	60	18	15	560
ADS 111 E20	2.20	0.16	1.11	122	122	100	40	75	20	15	392
ADS 133 E20	2.50	0.19	1.34	140	140	120	40	85	20	15	288
ADS 164 E20	2.20	0.24	1.64	122	122	100	50	75	20	15	392
ADS 193 E30	2.80	0.28	1.93	140	140	125	48	85	30	15	288
ADS 237 E30	3.20	0.34	2.38	145	145	120	55	85	30	15	220
ADS 425 E30	3.50	0.59	4.13	143	150	127	76	85	30	15	168
ADS 540 E30	4.20	0.75	5.25	170	210	175	70	95	30	15	140
ADS 550 E30	4.20	0.78	5.46	193	210	175	175	128	30	15	120



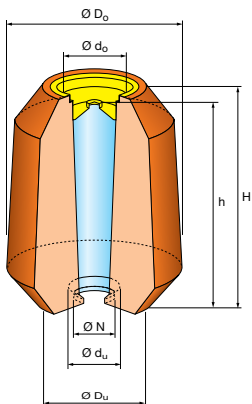
EXACTCAST KMV ミニライザー (Ex/ExF)



- ▶ 高性能主型造型機用特製品
- ▶ 軽量
- ▶ スプリングピンの使用によりどのような造型機にも適用可

種類	モジュール	押湯サイズ		ライザー寸法						梱包 個/ パレット*
		発熱 cm	容量 ℓ	重量 kg	Ø D _o mm	Ø D _u mm	H mm	h mm	Ø d _u mm	Ø d _o mm
KMV 40	1.30	0.040	0.280	76	42	100	85	26	24	1,620
KMV 88	1.70	0.088	0.616	84	60	122	97	36	32	952
KMV 121	1.90	0.121	0.847	98	66	128	110	40	35	672
KMV 159	2.20	0.159	1.113	115	82	120	100	50	40	504
KMV 238	2.20	0.238	1.666	115	82	120	100	60	50	504
KMV 191	2.50	0.191	1.337	120	98	145	120	50	40	432
KMV 339	2.80	0.339	2.373	120	98	145	120	68	55	432
KMV 339-B	3.20	0.339	2.373	140	98	145	120	68	55	288
KMV 590	3.80	0.590	4.130	142	110	150	125	80	75	288
KMV 780	4.20	0.780	5.460	170	128	205	165	80	75	128
KMV 1140	4.45	1.140	7.980	173	150	200	160	100	90	112
KMV 1480	4.60	1.480	10.360	245	186	195	155	115	105	60
KMV 1650	4.80	1.650	11.550	235	150	260	210	105	95	45
KMV 2025	5.00	2.025	14.175	245	186	195	155	140	118	60
KMV 2565	5.20	2.565	17.955	280	150	340	295	110	100	33
KMV 3100	5.50	3.100	21.700	290	160	345	300	120	110	33
KMV 4300	6.20	4.300	30.100	310	180	345	300	140	130	24
KMV 6800	7.50	6.800	47.600	360	225	345	300	175	165	18
KMV 9300	9.80	9.300	65.100	411	262	455	390	184	164	8
KMV 18400	12.00	18.400	128.800	514	328	569	495	230	205	2
KMV 34500	14.50	34.500	241.500	630	440	640	540	300	270	1

*ダンボールトレイ



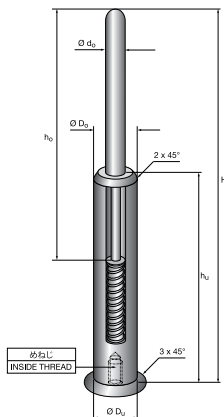
EXACTCAST KMV-QT ミニライザー (Ex/ExF)



- 軽量
- 小口径押湯ネックにより鋳仕上げコストが低減
- 押湯/鋳物の接触面積が小さく、表面欠陥が減少、またスプリングピンを使用しても模型の磨耗が少ない
- 特性押湯キャップ(特許)が介在物や発熱剤の破片が鋳型内に落ち込むのを防止

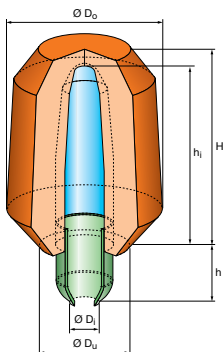
種類	モジュラス	押湯サイズ		ライザー寸法						梱包
	発熱 cm	容量 ℓ	重量 kg	Ø D _o mm	Ø D _u mm	H mm	h mm	Ø d _o mm	N mm	個/ パレット*
KMV - 28 Q 15 T	0.95	0.03	0.21	62.5	35	79	70	30	15	3,312
KMV - 40 Q 16 T	1.30	0.04	0.28	76.0	40	100	93	26	16	1,620
KMV - 70 Q 20 T	1.60	0.07	0.49	84.0	50	90	80	38	20	1,360
KMV - 88 Q 20 T	1.70	0.09	0.62	84.0	50	122	113	38	20	952
KMV - 88 Q 01 T	1.70	0.09	0.62	84.0	50	122	113	38	30x20	952
KMV - 121 Q 23,5 T	1.90	0.12	0.85	98.0	55	128	113	43	23,5	672
KMV - 121 Q 01 T	1.90	0.12	0.85	98.0	55	128	113	43	30x20	672
KMV - 159 Q 20 T	2.20	0.16	1.11	115.0	66	120	110	50	20	504
KMV - 159 Q 01 T	2.20	0.16	1.11	115.0	66	120	110	50	30x20	504
KMV - 238 Q 20 T	2.20	0.24	1.67	115.0	66	120	110	60	20	504
KMV - 238 Q 01 T	2.20	0.24	1.67	115.0	66	120	110	60	30x20	504
KMV - 339 Q 30 T	3.20	0.34	2.37	120.0	70	145	135	60	30	432
KMV - 339 Q 01 T	3.20	0.34	2.37	120.0	70	145	135	60	30x20	432

EXACTCAST KMV-QT ミニライザー用 スプリングピン



- メンテナンスがかからない
- ライザー/鋳物間に十分な距離を確保
- 最適サイズの押湯ネック形成

種類	スプリングピン寸法							
	$\varnothing D_o$ mm	$\varnothing D_u$ mm	$\varnothing d_o$ mm	$\varnothing h_u$ mm	$\varnothing h_o$ mm	H mm	スプリング仕様	ねじ サイズ
KMV - 28 Q 15 T	13.0	14.5	10.0	70	57.5	97.5	0.9 x 9.8 x 35	M 8 x 12
KMV - 40 Q 16 T	14.0	15.5	10.0	85	63.0	115.0	1.2 x 9.0 x 45	M 8 x 14
KMV - 70 Q 20 T	17.0	19.5	11.9	82	55.5	107.0	1.4 x 11.5 x 40	M 10 x 14
KMV - 88 Q 20 T	17.0	19.5	11.8	105	76.5	142.0	1.2 x 11.5 x 65	M 10 x 14
KMV - 88 Q 01 T	15.5	19 x 29	12 H9	100	85.0	150.0	1.2 x 11.5 x 65	M 10 x 14
KMV - 121 Q 25 T	22.0	24.5	11.8	105	84.5	150.0	1.2 x 11.5 x 65	M 10 x 14
KMV - 121 Q 23.5 T	22.0	23.0	11.8	105	84.5	150.0	1.2 x 11.5 x 65	M 10 x 14
KMV - 121 Q 01 T	15.5	19 x 29	12 H9	100	85.0	150.0	1.2 x 11.5 x 65	M 10 x 14
KMV - 159 Q 20 T	17.0	19.5	11.8	105	76.5	142.0	1.2 x 11.5 x 65	M 10 x 14
KMV - 159 Q 01 T	15.5	19 x 29	12 H9	100	85.0	150.0	1.2 x 11.5 x 65	M 10 x 14
KMV - 238 Q 20 T	17.0	19.5	11.8	105	76.5	142.0	1.2 x 11.5 x 65	M 10 x 14
KMV - 238 Q 01 T	15.5	19 x 29	12 H9	100	85.0	150.0	1.4 x 12.8 x 65	M 10 x 14
KMV - 191 Q 30 T	26.0	29.5	13.9	105	105.0	170.0	1.4 x 12.8 x 65	M 12 x 14
KMV - 339 Q 30 T	26.0	29.5	13.9	105	105.0	170.0	1.4 x 12.8 x 65	M 12 x 14

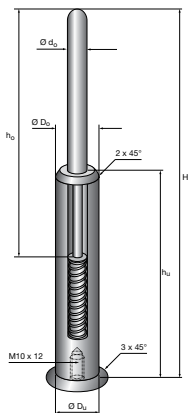


EXACTCAST BKS ミニライザー (Ex/ExF)



- ▶ 高圧主型造型に最適
- ▶ ブレーカーコアを使うことなく、押湯切断点を正確に決める切れ込みを形成
- ▶ ライザー/鋳物の接触面積が極めて小さい

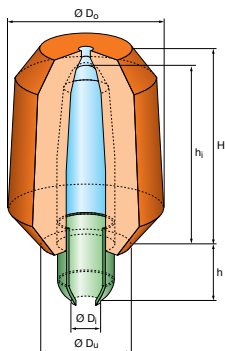
種類	モジュラス	押湯サイズ		ライザー寸法						梱包
	発熱 cm	容量 ℓ	重量 kg	Ø D _o mm	Ø D _u mm	Ø D _i mm	H mm	h _i mm	h mm	個/ パレット
BKS 19**	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
BKS 27	1.30	0.11	0.80	78	58	20	110	100	40	792
BKS 61	1.70	0.11	0.80	87	60	20	107	90	40	600
BKS 86	1.90	0.14	0.99	100	70	20	135	120	40	400
BKS 111	2.20	0.14	0.99	122	90	20	135	120	40	288
BKS 133	2.80	0.15	1.02	140	100	20	140	125	40	180
BKS 164	2.20	0.29	2.03	122	90	30	135	120	45	288
BKS 193	2.80	0.30	2.10	140	100	30	140	125	40	180
BKS 237	3.20	0.31	2.17	145	95	30	145	135	40	160
BKS 425	3.50	0.31	2.17	143	112	40	150	135	40	140
BKS 540	4.20	0.48	3.36	170	110	40	210	195	40	136



EXACTCAST BKS ミニライザー用 スプリングピン

- ライザー/鋳物間に十分な距離を確保
- メタルチューブの組み込みにより最適押湯ネックを形成
- メタルチューブが模型と接触することが無いので、模型の磨耗は皆無

種類		スプリングピン寸法					
ライザー	ピン	$\varnothing D_o$ mm	$\varnothing D_u$ mm	$\varnothing d_o$ mm	h_u mm	h_o mm	H mm
BKS 19*)	—	—	—	—	—	—	—
BKS 27	BKS 1	16	19	12	105	71.5	136
BKS 61	BKS 1	16	19	12	105	71.5	136
BKS 86	BKS 2	16	19	12	105	92.5	157
BKS 110	BKS 1	16	19	12	105	71.5	136
BKS 111	BKS 2	16	19	12	105	92.5	157
BKS 133	BKS 3	16	19	12	105	100.5	165
BKS 164	BKS 2	26	29	12	105	92.5	157
BKS 193	BKS 4	26	29	12	105	100.5	165
BKS 237	BKS 5	26	29	12	105	110.5	175
BKS 425	BKS 6	36	39	12	105	110.5	175
BKS 540	BKS 7	36	39	12	155	120.5	237



EXACTCAST BKS C ミニライザー (Ex/ExF)

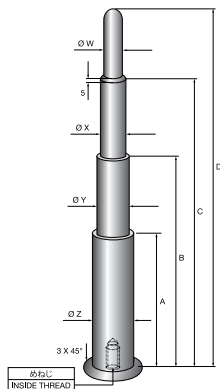


- ▶ 高圧主型造型に最適
- ▶ ブレーカーコアを使うことなく、押湯切断点を正確に決める切れ込みを形成
- ▶ ライザー/鋳物の接触面積が極めて小さい

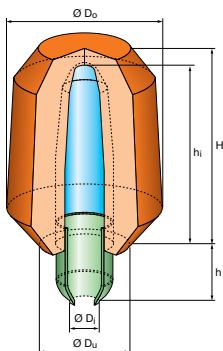
種類	モジュール	押湯サイズ		ライザー寸法						梱包
	発熱 cm	容量 ℓ	重量 kg	Ø D _O mm	Ø D _U mm	Ø D _i mm	H mm	h _i mm	h mm	個/ パレット*
BKS 19 C	0.95	0.03	0.18	60	40	15	80	70	25	1,320
BKS 27 C	1.30	0.11	0.80	78	58	20	110	100	40	792
BKS 61 C	1.70	0.11	0.80	87	60	20	107	90	40	600
BKS 86 C	1.90	0.14	0.99	100	70	20	135	120	40	400
BKS 111 C	2.20	0.14	0.99	122	90	20	135	120	40	288
BKS 133 C	2.80	0.15	1.02	140	100	20	140	125	40	180
BKS 164 C	2.20	0.29	2.03	122	90	30	135	120	45	288
BKS 193 C	2.80	0.30	2.10	140	100	30	140	125	40	180
BKS 237 C	3.20	0.31	2.17	145	95	30	145	135	40	160
BKS 425 C	3.50	0.31	2.17	143	112	40	150	135	40	140
BKS 540 C	4.20	0.48	3.36	170	110	40	210	195	40	136

EXACTCAST BKS C ミニライザー用 固定ピン

- ▶ ライザー/鋳物間に十分な距離
- ▶ メタルチューブの組み込みにより最適押湯ネックを形成
- ▶ メタルチューブが模型と接触することが無いので、模型の磨耗は皆無



種類		固定ピン寸法								
ライザー	ピン	Ø W mm	Ø X mm	Ø Y mm	Ø Z mm	A mm	B mm	C mm	D mm	ねじ サイズ
BKS 19	BKS A	7	9.5	14	—	—	80	95	120	M 8 x 20
BKS 27	BKS B	9	13.0	18	—	—	103	132	159	M 8 x 20
BKS 61	BKS B	9	13.0	18	—	—	103	132	159	M 10 x 25
BKS 86	BKS C	9	13.0	18	—	—	134	162	190	M 10 x 25
BKS 110	BKS B	9	13.0	18	—	—	103	132	159	M 10 x 25
BKS 111	BKS C	9	13.0	18	—	—	134	162	190	M 10 x 25
BKS 133	BKS D	9	13.0	18	—	—	139	167	195	M 10 x 25
BKS 164	BKS C	9	13.0	18	28	90	134	162	190	M 10 x 25
BKS 193	BKS E	9	13.0	18	28	90	139	167	195	M 10 x 25
BKS 237	BKS F	9	13.0	18	28	90	144	172	200	M 10 x 25
BKS 425	BKS G	9	13.0	18	38	90	144	172	200	M 10 x 25
BKS 540	BKS H	9	13.0	18	38	90	209	237	265	M 10 x 25

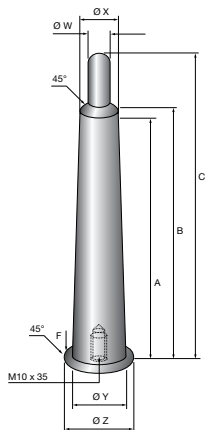


EXACTCAST KMV-QM ミニライザー (Ex/ExF)



- ブレーカーコアを使うことなく、押湯切断点を正確に決める切れ込みを形成
- ライザー/鋳物の接触面積が極めて小さい
- 軽量

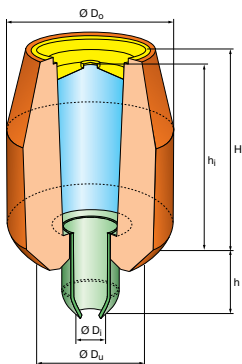
種類	モジュール	押湯サイズ	ライザー寸法							梱包
	発熱 cm	容量 ℓ	Ø D _o mm	Ø D _u mm	Ø D _i mm	Ø d _o mm	H mm	h _i mm	h mm	個/ パレット*
KMV - 100 Q 20 M	1.6	0.10	84	60	20	40	90	83	35	768
KMV - 140 Q 20 M	1.7	0.14	84	60	20	40	122	115	35	768
KMV - 150 Q 20 M	1.9	0.15	98	66	20	40	128	121	35	552
KMV - 210 Q 25 M	2.3	0.21	115	82	25	50	120	113	35	384
KMV - 360 Q 30 M	2.8	0.360	120	98	30	60	145	140	35	360
KMV - 360 B Q 30 M	3.2	0.360	140	98	30	60	145	140	35	-
KMV - 590 Q 40 M	3.5	0.630	142	110	40	80	150	145	35	-
KMV - 590 Q 30 M	3.5	0.630	142	110	30	80	150	145	35	-
KMV - 780 Q 40 M	4.2	0.870	170	128	40	80	205	200	35	-
KMV - 780 Q 30 M	4.2	0.870	170	128	30	80	205	200	35	-



EXACTCAST KMV-QM ミニライザー用 固定ピン

- ライザー/鋳物間に十分な距離
- メタルチューブの組み込みにより最適押湯ネックを形成
- メタルチューブが模型と接触することが無いので、模型の磨耗は皆無

種類	固定ピン寸法							
	Ø W mm	Ø X mm	Ø Y mm	Ø Z mm	A mm	B mm	C mm	F mm
KMV - 100 Q 20 M	7	19	19	24	84	94	120	2.5 x 45°
KMV - 140 Q 20 M	7	19	19	24	116	126	152	2.5 x 45°
KMV - 150 Q 20 M	10	19	19	24	122	132	158	2.5 x 45°
KMV - 210 Q 20 M	10	19	19	24	122	132	151	3.0 x 45°
KMV - 210 Q 25 M	10	20	24	30	121	126	151	3.0 x 45°
KMV - 360 Q 30 M	11	22	29	35	144	151	177	3.0 x 45°



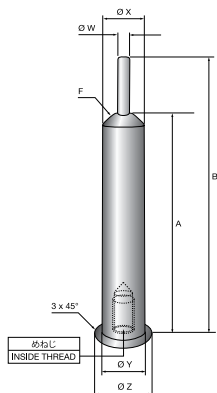
EXACTCAST OPTIMA KL ライザー (Ex/ExF)



- ▶ 高圧主型造型に最適
- ▶ ブレーカーコアを使うことなく、押湯切断点を正確に決める切れ込みを形成
- ▶ ライザー/鋳物の接触面積が非常に小さい
- ▶ 特製押湯キャップ(特許)が介在物や発熱剤の破片が鋳型内に落ち込むのを防止

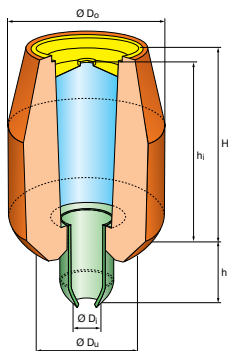
種類	モジュール	押湯サイズ		ライザー寸法						梱包
	発熱 cm	容量 ℓ	重量 kg	Ø D _O mm	Ø D _U mm	Ø D _i mm	H mm	h mm	h _i mm	個/ パレット*
KL 19	0.95	0.043	0.04	60	40	16	80	35	77	2,520
KL 27	1.30	0.055	0.30	78	50	16	100	35	97	1,216
KL 40	1.50	0.094	0.66	88	65	20	90	38	82	1,200
KL 61	1.70	0.155	1.08	84	50	20	122	36	114	1,088
KL 86	1.90	0.164	1.15	98	55	20	128	36	120	768
KL 111	2.10	0.190	1.33	118	66	20	120	36	125	480
KL 115	2.20	0.277	1.94	122	80	20	135	36	132	480
KL 193	2.70	0.299	2.09	134	88	30	140	36	137	336
KL 197	2.80	0.354	2.48	136	90	30	140	36	137	336
KL 237	3.10	0.312	2.18	136	88	30	145	36	142	336
KL 239	3.20	0.369	2.58	145	95	30	145	36	142	264
KL 430	3.50	0.399	2.79	150	90	30	155	35	151	220
KL 540	4.20	0.562	3.93	170	120	30	210	35	206	140

EXACTCAST OPTIMA KL ライザー用 固定ピン



- ▶ ライザー/鋳物間に十分な距離
- ▶ メタルチューブの組み込みにより最適押湯ネックを形成
- ▶ メタルチューブが模型と接触することが無いので、模型の磨耗は皆無

種類		固定ピン寸法							
ライザー	ピン	Ø W mm	Ø X mm	Ø Y mm	Ø Z mm	A mm	B mm	F mm	ねじ サイズ
KL 12	Pin KL AA	5.5	15	15	21	66	90	6 x 27°	M 8 x 30
KL 15	Pin KL AB	5.5	15	15	21	91	115	6 x 27°	M 8 x 30
KL 16	Pin KL AB	5.5	15	15	21	91	115	6 x 27°	M 8 x 30
KL 19	Pin KL AC	5.5	15	15	21	86	110	6 x 27°	M 8 x 30
KL 27	Pin KL AD	5.5	15	15	21	106	130	6 x 27°	M 8 x 30
KL 40	Pin KL A	6	19	19	25	92	119	6 x 45°	M 10 x 30
KL 60	Pin KL AE	6	19	19	25	101	130	6 x 45°	M 10 x 30
KL 61	Pin KL B	6	19	19	25	123	152	6 x 45°	M 10 x 30
KL 74	Pin KL BA	6	19	19	25	104	133	6 x 45°	M 10 x 30
KL 86	Pin KL C	6	19	19	25	128	156	6 x 45°	M 10 x 30
KL 111	Pin KL CA	6	19	19	25	125	152	6 x 45°	M 10 x 30
KL 115	Pin KL D	6	19	19	25	142	169	6 x 45°	M 10 x 30
KL 193	Pin KL E	6	23	29	35	146	176	6 x 45°	M 10 x 30
KL 195	Pin KL EA	6	23	29	35	150	178	6 x 45°	M 10 x 30
KL 197	Pin KL EB	6	23	29	35	147	175	6 x 45°	M 10 x 30
KL 200	Pin KL EC	6	23	29	35	161	189	6 x 45°	M 10 x 30
KL 237	Pin KL F	6	23	29	35	150	178	6 x 45°	M 10 x 30
KL 239	Pin KL G	6	23	29	35	152	179	6 x 45°	M 10 x 30
KL 430	Pin KL I	6	23	29	35	161	189	6 x 45°	M 10 x 30
KL 540	Pin KL J	6	25	29	35	218	243	6 x 45°	M 10 x 30

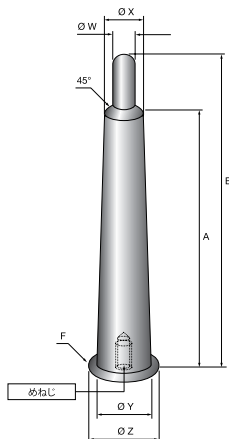


EXACTCAST OPTIMA 라이저 KMV-CC (Ex/ExF)



- ▶ 高圧主型造型に最適
- ▶ ブレーカーコアを使うことなく、押湯切断点を正確に決める切れ込みを形成
- ▶ ライザー/鋳物の接触面積が極めて小さい
- ▶ 特製押湯キャップ(特許)が介在物や発熱剤の破片が鋳型内に落ち込むのを防止

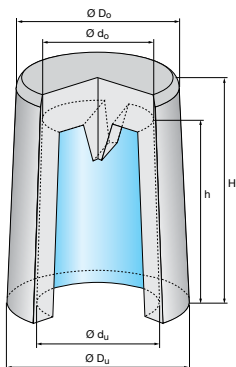
種類	モジュラス	押湯サイズ	ライザー寸法						梱包
	発熱 cm	容量 ℓ	$\varnothing D_o$ mm	$\varnothing D_u$ mm	$\varnothing D_i$ mm	H mm	h_i mm	h mm	個/ パレット*
KMV - 40 Q 15 CC	1.3	0.040	76	40	15	100	93	35	1,620
KMV - 70 Q 20 CC	1.6	0.070	84	50	20	90	80	35	1,320
KMV - 88 Q 20 CC	1.7	0.088	84	50	20	122	112	35	952
KMV - 121 Q 20 CC	1.9	0.121	98	55	20	128	113	35	672
KMV - 159 Q 20 CC	2.2	0.159	115	66	20	120	113	35	504
KMV - 238 Q 30 CC	2.2	0.238	115	66	30	120	117	35	504
KMV - 238 Q 25 CC	2.2	0.238	115	66	25	120	117	35	504
KMV - 339 Q 30 CC	2.8	0.339	120	70	30	145	142	35	432
KMV - 339 B Q 30 CC	3.2	0.339	140	90	30	145	142	35	256



EXACTCAST OPTIMA ライザー KMV-CC 用固定ピン

- ▶ ライザー/鋳物間に十分な距離
- ▶ メタルチューブの組み込みにより最適押湯ネックを形成
- ▶ メタルチューブが模型と接触することが無いので、模型の磨耗は皆無

種類	固定ピン寸法							
	Ø W mm	Ø X mm	Ø Y mm	Ø Z mm	A mm	B mm	F mm	ねじ サイズ
KMV 40 Q 15 CC	6.0	14	14	18	100.0	130.0	2.0 x 45°	M 10 x 30
KMV 70 Q 20 CC	6.0	19	19	24	87.5	117.5	2.5 x 45°	M 10 x 30
KMV 88 Q 20 CC	6.0	19	19	24	119.5	149.5	2.5 x 45°	M 10 x 30
KMV 121 Q 20 CC	6.0	19	19	24	120.5	150.5	2.5 x 45°	M 10 x 30
KMV 159 Q 20 CC	6.0	19	19	24	120.5	150.5	2.5 x 45°	M 10 x 30
KMV 238 Q 30 CC	6.0	23	29	35	125.0	155.0	3.0 x 45°	M 10 x 30
KMV 238 Q 25 CC	6.0	24	24	29	125.0	155.0	2.5 x 45°	M 10 x 30
KMV 339 Q 30 CC	6.0	23	29	35	150.0	180.0	3.0 x 45°	M 10 x 30
KMV 339 B Q 30 CC	6.0	23	29	35	150.0	180.0	3.0 x 45°	M 10 x 30



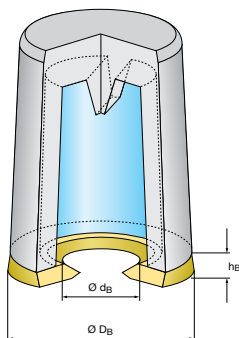
EXACTCAST KI ライザースリーブ (Ex/ExF/In)



- 高圧主型造型に最適
- 造型前/造型後のいずれでも挿入可
- 寸法精度が極めて高い
- 軽量

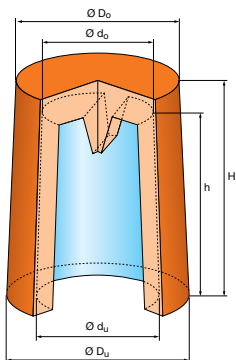
種類	モジュール		押湯サイズ		ライザー寸法						梱包 個/ パレット*
	発熱 cm	形状 cm	容量 ℓ	重量 kg	Ø D _o mm	Ø D _u mm	H mm	h mm	Ø d _u mm	Ø d _o mm	
KI 3/5	1.00	~ 0.60	0.03	0.21	44.0	47.0	49.0	39.5	35.0	30.5	7,776
KI 3,5/5	1.00	~ 0.60	0.03	0.21	49.0	53.5	49.0	39.5	35.0	30.5	6,048
KI 4/7	1.25	0.75	0.07	0.49	58.5	62.5	73.0	63.0	41.5	35.5	3,024
KI 4/95	1.30	0.80	0.10	0.70	59.0	63.0	97.0	86.0	42.5	36.0	2,268
KI 5/8	1.55	0.95	0.13	0.91	69.5	74.0	80.0	69.5	52.0	48.0	1,980
KI 6/9	1.70	1.05	0.18	0.98	75.5	80.5	92.0	78.0	57.5	52.5	1,260
KI 6/12	1.80	1.10	0.25	1.70	72.5	80.5	116.0	106.0	57.5	52.5	980
KI 7/10	2.00	1.25	0.30	2.10	89.0	94.5	99.5	87.0	69.5	65.0	900
KI 8/11	2.25	1.40	0.42	2.94	96.0	102.0	108.0	95.0	79.0	74.0	704
KI 9/12	2.50	1.55	0.58	4.06	109.5	115.0	120.0	103.5	89.0	81.0	420
KI 10/13	2.80	1.75	0.80	5.60	119.0	127.5	133.0	117.0	97.0	91.0	392
KI 12/15	3.20	2.00	1.35	9.45	147.0	154.5	150.0	130.0	118.0	112.0	216
KI 14/17	3.90	2.40	2.11	14.77	173.0	182.0	170.0	150.0	140.0	133.0	120
KI 16/19	4.65	2.80	3.10	21.70	198.0	208.0	190.0	166.0	161.0	153.0	80

EXACTCAST ライザースリーブ KI (Ex/ExF/In) 用 ブレーカーコア



- ▶ 砂成形ブレーカーコアで押湯
ネック部に大きなテーパーをつける
- ▶ 押湯切断が容易化
- ▶ 鋳仕上げコストが低減

種類	ブレーカーコア寸法			梱包 個/ パレット*
	Ø D _B mm	Ø d _B mm	Ø h _B mm	
KI 3/5 GP-15	47.0	15	6	6,480
KI 3/5 GP-20	47.0	20	6	6,480
KI 3,5/5 GP-20	56.0	20	6	5,040
KI 4/7 GP-25	66.5	25	6	2,376
KI 4/9S GP-25	66.5	25	6	1,728
KI 5/8 GP-25	76.5	25	8	1,600
KI 5/8 GP-30	76.5	30	8	1,600
KI 6/9 GP-30	84.0	30	8	1,224
KI 6/12 GP-30	84.0	30	8	952
KI 7/10 GP-30	98.0	30	10	768
KI 7/10 GP-35	98.0	35	10	768
KI 8/11 GP-40	106.5	40	10	640
KI 9/12 GP-45	120.0	45	10	420
KI 10/13 GP-50	132.0	50	10	364
KI 12/15 GP-60	159.5	60	12	160
KI 14/17 GP-70	187.0	70	13	120
KI 14/17 GP-90	187.0	90	13	120
KI 16/19 GP-80	213.0	80	13	80

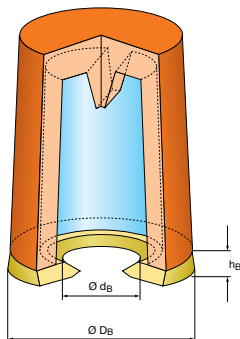


EXACTCAST KP ライザースリーブ (Ex/ExF)



- 自動造型に最適
- 寸法精度が極めて高い
- ウィリアムくさび有り/無しの2タイプ

種類	モジュラス	押湯サイズ		ライザー寸法						梱包
	発熱 cm	容量 ℓ	重量 kg	Ø D _o mm	Ø D _u mm	H mm	h mm	Ø d _u mm	Ø d _o mm	個/ パレット
KP 3/5	0.85	0.03	0.21	40	47	50	38	35	30	4,928
KP 3,5/5	0.90	0.03	0.21	49	55	50	40	35	30	4,800
KP 4/5	0.95	0.04	0.30	56	60	50	38	39	37	3,780
KP 4/7	1.00	0.07	0.49	54	62	75	58	41	35	3,024
KP 4/9,5	1.20	0.10	0.70	59	63	96	85	43	36	1,944
KP 5/8	1.40	0.14	0.98	65	73	80	70	52	46	1,804
KP 6/9	1.50	0.18	1.26	76	80	92	78	58	52	1,280
KP 7/10	1.80	0.31	2.17	89	93	100	87	69	65	768
KP 8/11	2.00	0.43	3.01	92	100	110	96	79	75	720
KP 9/12	2.20	0.42	2.94	110	115	120	104	89	82	420
KP 10/13	2.50	0.82	5.74	119	127	133	119	97	91	336
KP 12/15	3.00	1.35	9.45	142	152	150	130	120	114	160

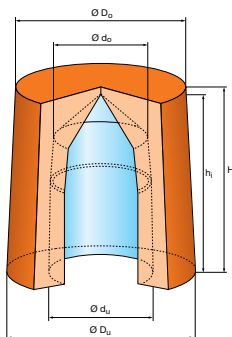


EXACTCAST KP ライザースリーブ用 ブレーカーコア



- 砂成形ブレーカーコアが押湯
ネックに大きなテーパーをつける
- 押湯切断が容易化
- 鋳仕上げコストの低減

種類	ブレーカーコア寸法			梱包 個/ パレット*
	Ø D _B mm	Ø d _B mm	Ø h _B mm	
KP 3/5 E 15	48	15	6	4,800
KP 3/5 E 20	48	20	6	4,800
KP 3,5/5 E 20	56	20	6	4,200
KP 4/5 E 25	63	25	8	3,600
KP 4/7 E 25	66	25	8	3,024
KP 4/9,5 E 25	66	25	8	1,944
KP 5/8 E 30	76	30	8	1,804
KP 6/9 E 30	84	30	8	1,080
KP 7/10 E 35	98	35	10	768
KP 8/11 E 40	107	40	10	576
KP 9/12 E 45	120	45	10	448
KP 10/13 E 50	132	50	10	308
KP 12/15 E 60	160	60	12	160



EXACTCAST KIM インサータブル・ ミニライザー (Ex/ExF/In)

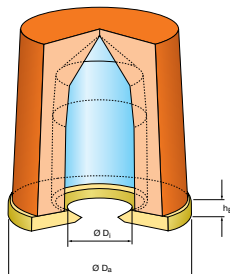


- 押湯溶湯量が少なく歩留り向上
- フッ素分フリー(ExF) / 低フッ素分(Ex)の2タイプ
- 寸法精度/挿入精度が極めて高い

種類	モジュール	押湯サイズ		ライザー寸法						梱包 個/ パレット*
		発熱 cm	容量 ℓ	重量 kg	Ø D_o mm	Ø D_u mm	Ø d_u mm	Ø d_o mm	H mm	h_i mm
KIM 4 / 7	1.30	0.030	0.210	58.5	62.5	25	22	73	68	3,024
KIM 4 / 95	1.30	0.038	0.266	59.0	63.0	25	22	97	92	2,268
KIM 5 / 8	1.60	0.075	0.525	69.5	74.0	40	38	80	75	1,980
KIM 5 / 10	1.60	0.095	0.665	69.5	74.0	40	38	101	95	1,620
KIM 6 / 9	1.80	0.135	0.945	75.5	80.5	50	46	92	87	1,260
KIM 6 / 12	1.85	0.176	1.232	72.5	80.5	50	46	116	111	980
KIM 7 / 10	2.10	0.200	1.400	89.0	94.5	60	56	99.5	94	900
KIM 8 / 11	2.30	0.230	1.610	96.0	102.0	60	58	108	103	704
KIM 9 / 12	2.60	0.430	3.010	109.5	115.0	80	76	120	115	420
KIM 10 / 13	2.90	0.495	3.465	119.0	127.5	80	76	133	128	392
KIM 12 / 15	3.30	0.850	5.950	147.0	154.5	100	96	150	145	216

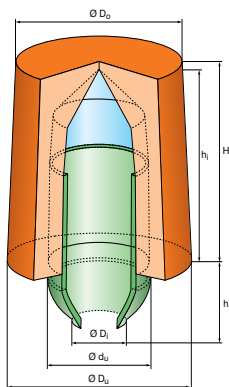
EXACTCAST

KIM インサータブル ミニライザー (Ex/ExF) 用 砂成形ブレーカーコア



- 砂成形ブレーカーコアが押湯ネック部に大きなテーパをつける
- 鋳仕上げ、ブラスト処理コストが大幅に減少
- 押湯除去が容易化

種類	モジュール	押湯サイズ	ライザー寸法			梱包
	発熱 cm	容量 ℓ	ϕD_o mm	ϕD_i mm	h_B mm	個/ パレット*
KIM 4 / 7 GP-15	1.3	0.030	66.5	15	6	2,376
KIM 4 / 95 GP-15	1.3	0.038	66.5	15	6	1,728
KIM 5 / 8 GP-25	1.6	0.080	76.5	25	8	1,600
KIM 5 / 10 GP-25	1.7	0.100	76.5	25	8	1,600
KIM 6 / 9 GP-30	1.8	0.150	84.0	30	8	1,224
KIM 6 / 12 GP-30	1.9	0.194	84.0	30	8	952
KIM 7 / 10 GP-35	2.1	0.225	98.0	35	10	768
KIM 8 / 11 GP-40	2.3	0.251	106.5	40	10	640
KIM 9 / 12 GP-45	2.6	0.474	120.0	45	10	420
KIM 10 / 13 GP-50	2.9	0.540	132.0	50	10	364
KIM 12 / 15 GP-60	3.3	0.818	159.5	60	12	160



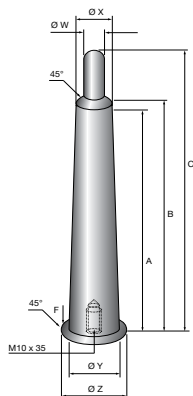
EXACTCAST KIM-QM ミニライザー (Ex/ExF)



- ▶ 装着ピンでセット
- ▶ ライザー/鋳物の接触面積が極めて小さい
- ▶ 高圧造型に最適
- ▶ 発熱剤/鋳物間の接触なし

種類	モジュール	押湯 サイズ	ライザー寸法							梱包
		容量 ℓ	Ø D ₀ mm	Ø D _U mm	Ø D _i mm	Ø d _U mm	H mm	h _i mm	h mm	
KIM 4 / 7 Q 15 M	1.3	0.032	58.5	62.5	15	25	73	68	25	1,416
KIM 4 / 95 Q 15 M	1.3	0.040	59.0	63.0	15	25	97	92	25	1,416
KIM 5 / 8 W 20 M	1.6	0.080	69.5	74.0	20	40	80	75	35	1,008
KIM 5 / 10 Q 20 M	1.7	0.100	69.5	74.0	20	40	101	95	35	1,008
KIM 6 / 9 Q 25 M	1.8	0.150	75.5	80.5	25	50	92	87	35	792
KIM 6 / 12 Q 25 M	1.9	0.194	72.5	80.5	25	50	116	111	35	－
KIM 7 / 10 Q 30 M	2.1	0.225	89.0	94.5	30	60	99.5	94	35	576
KIM 8 / 11 Q 30 M	2.3	0.251	96.0	102.0	30	60	108	103	35	480
KIM 9 / 12 Q 40 M	2.6	0.474	109.5	115.0	40	80	120	115	35	－
KIM 10 / 13 Q 40 M	2.9	0.540	119.0	127.5	40	80	133	128	35	312
KIM 12 / 15 Q 50 M	3.3	0.818	147.0	154.5	50	100	150	145	35	－

EXACTCAST KIM-QM 用 固定ピン



- ライザー/鋳物間に十分な距離
- メタルチューブの組み込みにより最適押湯ネックの形成
- メタルチューブが模型と接触することが無いので、模型の磨耗は皆無

種類	ライザー寸法								
	Ø W mm	Ø X mm	Ø Y mm	Ø Z mm	A mm	B mm	C mm	F mm	ねじ サイズ
KIM 4 / 7 Q 15 M	7	14	14	18	76.0	80.0	95.0	2 x 45°	M 10 x 30
KIM 4 / 95 Q 15 M	7	14	14	18	100.0	104.0	119.0	2 x 45°	M 10 x 30
KIM 5 / 8 Q 20 M	7	19	19	24	80.5	86.5	111.5	2.5 x 45°	M 10 x 30
KIM 5 / 10 Q 20 M	7	19	19	24	101.5	107.5	122.5	2.5 x 45°	M 10 x 30
KIM 6 / 9 Q 25 M	7	24	24	29	89.5	99.5	124.5	2.5 x 45°	M 10 x 30
KIM 6 / 12 Q 25 M	7	24	24	29	113.5	123.5	148.5	2.5 x 45°	M 10 x 30
KIM 7 / 10 Q 30 M	11	29	29	35	97.0	107.0	132.0	3 x 45°	M 10 x 30
KIM 8 / 11 Q 30 M	11	29	29	35	106.0	116.0	141.0	3 x 45°	M 10 x 30
KIM 9 / 12 Q 40 M	11	39	39	45	113.0	128.0	153.0	3 x 45°	M 10 x 30
KIM 10 / 13 Q 40 M	11	39	39	45	126.0	141.0	166.0	3 x 45°	M 10 x 30
KIM 12 / 15 Q 50 M	11	49	49	59	150.0	160.0	185.0	5 x 45°	M 10 x 30

以下製品のTMマークはASK Chemicals GmbH、ASK Chemicals Metallurgy GmbHまたは ASK Chemicals LPにより一国または複数国で登録されています:

ALPHASET, ASKOBOND, ASKRONING, ASKURAN, BERANOL, BETASET, CER-AMCOTE, CHEM-REZ, DENODUL, DISPERSIT, EXACTCAST, EXACTCALC, EXACTFLO, ECOCURE, ECOPART, GERMALLOY, INOBAKE, INFORM, INO-TEC, ISOCURE, ISO-FAST, ISOMAX, ISOSEAL, ISOVENTS, LINO-CURE, MAGNASET, MIRATEC, NOVACURE, NOVANOL, NOVASET, OPTIGRAN, OPTINOC, PEP SET, REMMOS, SMW-INSERT, SOLITEC, STA-HOT, UDICELL, VEINO, VEINO ULTRA, VELVACOAT, ZIP SLIP, ZIP CLEAN.

ご不明な点がございましたら、ASKケミカルズまでお問い合わせください。

ASKケミカルズジャパン株式会社

本社

〒231-0011

横浜市中区太田町四丁目50番地

TEL 045-227-8130

FAX 045-227-8135

info.japan@ask-chemicals.com

www.ask-chemicals.com/jp

名古屋営業所

〒453-0015

名古屋市中村区椿町18番22号

TEL 052-452-2080

FAX 052-452-2081

ASKCHEMICALS

We advance your casting

