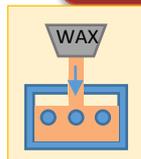
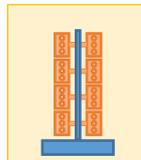


PIM製品：従来工法との比較

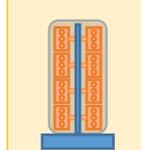
従来の機械加工 (ロストワックスの場合)



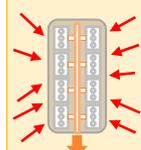
1. 金型に蠟(ワックス)を流し込み



2. 蠟型を作成しツリーを作成



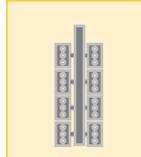
3. その蠟型を砂型などでかたどって



4. 蠟を熱で溶かして流し出し



5. 空洞の空いた鑄型(砂型)に溶融金属を流し込む



6. 鑄型(砂型)を壊して製品を取り出し二次加工へ

PIM工法



0. 材料(バインダー・フィードストック)、金型は全て自社製



1. 射出成形



2. 脱脂・焼結



3. 完成