



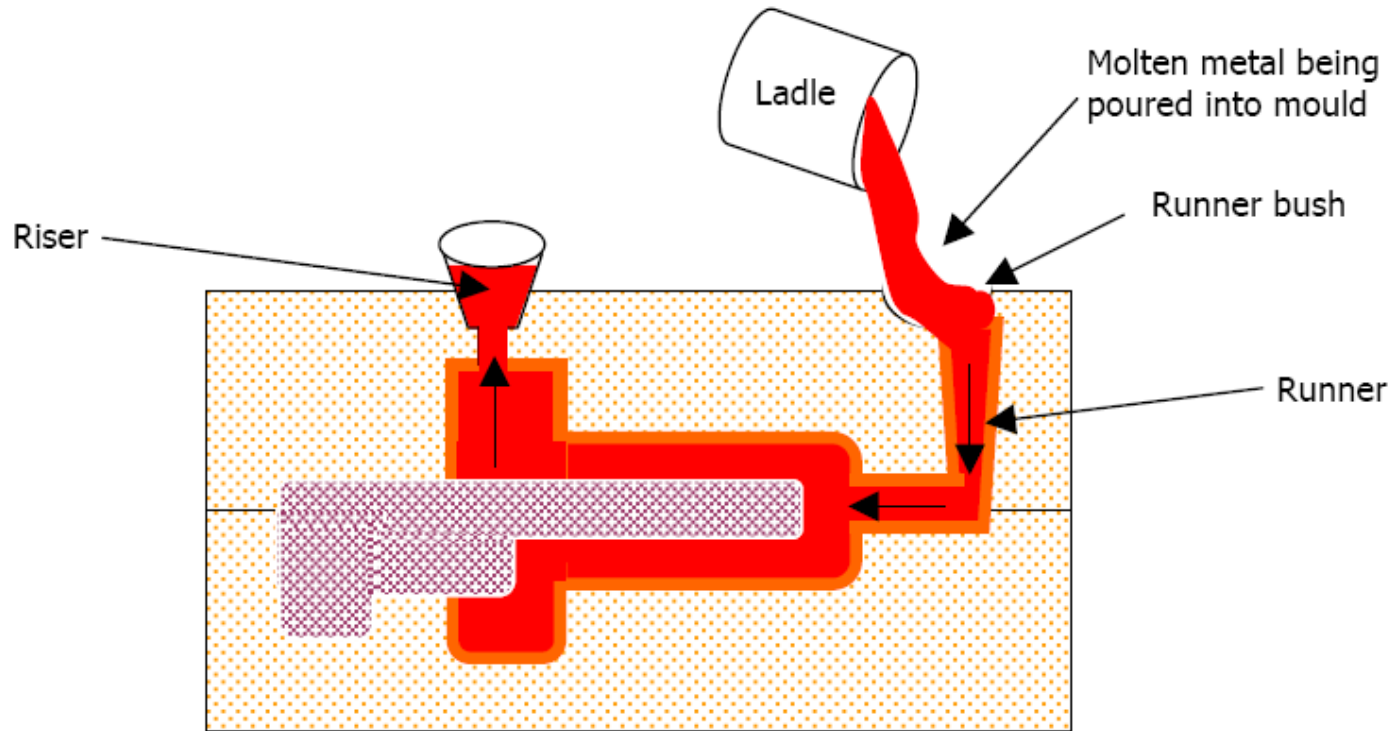
PROSES MANUFAKTUR

-Pengecoran (3/3)-





Proses Penuangan



Temperatur Penuangan
+/- 1500°C

Waktu penuangan
Sesingkat mungkin

Kapan penuangan selesai?
Ketika logam cair sudah
naik di riser.



Shake out Pembongkaran hasil pengecoran

Setelah Penuangan , logam cair dalam cetakan akan mengalami pendinginan dan solidifikasi. Dibiarkan +/- 45 menit

Lalu, dibongkar baik secara manual maupun dengan mesin (shaker, cooling drum, dan lain-lain)

Pembongkaran

- memisahkan antara logam hasil cor dan cetakannya
- Memisahkan antara cavity dengan gating system nya
- Menghilangkan tegangan sisa akibat proses penuangan dan solidifikasi



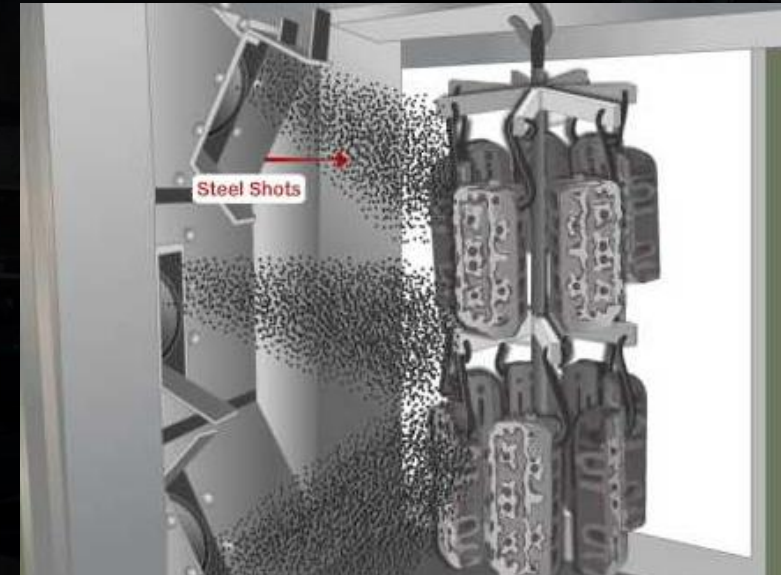
FINISHING

Shot Blasting

Menembakkan bola-bola baja pejal dengan tekanan dan kecepatan tinggi ke arah logam hasil cor

Tujuannya:

- Menghilangkan tegangan sisa
- Membersihkan sisa-sisa pasir cetakan
- Membuat permukaan menjadi lebih rata dan mulus





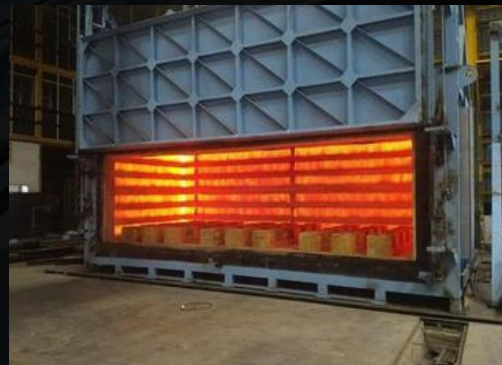
FINISHING

Heat Treatment

Beberapa produk setelah difinishing, perlu dipanaskan kembali dan didinginkan untuk menyempurnakan sifat-sifat mekaniknya.

Tujuan Heat Treatment:

- Melunakkan, meningkatkan kemampuan mampu bentuk (formability)
- Meningkatkan kekerasan pada permukaan
- Menurunkan nilai getas dan meningkatkan keuletan





TERIMA KASIH

