

外はパリパリ、中はフワフワ キャブレーターと鯛焼きは似た者同士！？

自動車やオートバイの部品は大量生産によってコストを下げ、また精度の高い部品にすることで作業工程を減らし高性能で安価な部品を作れるようにメーカーは日々工夫しています。

ダイキャストと呼ばれる金型鑄造は高温で溶かした金属を金型に圧力を掛け流し込み成型し連続して鑄造する工法です。大量生産に向いているのでキャブレーターはじめ多くの部品の製造に採用されています。高温の金属が低温の金型に流し込まれるので表面はすぐ冷却されるため焼入れされたようになり、金属組織は細かくとても硬くなります。中身はゆっくりと冷却されるため焼き鈍しのように柔らかくなっています。

鯛焼きも金型に溶いた生地を流し込みますね。型は下からバーナーで過熱しているので表面はよく焼けパリパリになります。中は余熱でふっくらになります。型からはみ出たハネはパリパリで美味しくお得感がありますがダイキャストのはみ出しは鑄バリやバリと呼ばれ処理に手間が掛かるので歓迎されません。

キャブレーターで貼り付いたスライダーは強制的に上下させられるので表面の硬い部分が削られ、中の柔らかいところと、同じく柔らかいシリンダー内面の摺動するため表面が引きつりザラツキ、引っ掛かるようになってしまいます。テフロンコーティング、アルマイト処理、WPC処理など表面を硬くする手段はありますがスライダーに関しては新品に交換したほうがCP（費用対効果）は高いと思われます。

もう一例、R69Sまでのスロットル・グリップは鉄パイプ機械加工品ですがベルリーナーはダイキャスト製に変更されています。ダイキャストの技術が後加工を必要としないレベルまで向上したものと思います。加工工程が大幅に簡略化されコストダウンと耐久性維持を同時に得られた成功例でしょう。



スライダー未加工表面は硬い



外はこんがりパリパリが美味しい



R69Sまでの真鍮コマ+鉄グリップ

／5以降のダイキャスト製コマ+ダイキャスト製GASパイプ



生地の部分は硬く、切削加工面は柔らかい(珍しいバキュームポート付き仕様)