

一般社団法人日本ダイカスト協会 会員各位  
(すでにお申し込みされた方にもお送りしています。)

一般社団法人日本ダイカスト協会  
研究開発委員会委員長 青山俊三

## 第 62 回ダイカスト技術交流会ご案内 (会員限定)

### － 特殊ダイカスト法の生産技術－

拝啓 時下ますますご清祥のこととお喜び申し上げます。

さて、第 62 回ダイカスト技術交流会を下記のように開催いたします。ダイカスト技術交流会は、会員相互による新しい技術・設備に関する情報や研究開発・現場改善の事例発表等を通じて会員相互の討議や研さんの場を提供するとともに、技術者間の親睦をはかろうとするものです。

ダイカスト が発展していくためには、海外ではできないレベルの製品を開発・生産していくことが大切です。今回は、「特殊ダイカスト法の生産技術」をテーマに講座を企画いたしました。

また第 2 部では、「講師とのフリーディスカッション (意見交換会)」の場を提供しています。ふるってご参加いただけますようお願い申し上げます。

敬具

#### 記

日時：平成 30 年 7 月 6 日(金) 13:00～19:00(講演会 13:00～16:55、意見交流会 17:10～19:00)  
場所：講演会 機械振興会館 地下 3 階 研修 1 号  
意見交換会 ニュートーキョー

申込締め切り：平成 30 年 6 月 25 日(金)

定員：70 名

参加費：講演会のみ参加 : 5,400 円(税込み)

講演会+意見交換会 : 9,720 円(税込み)

お願い : お申込みと同時に、参加費を下記の銀行にお振り込み下さい  
ますようお願い申し上げます。

振込銀行：三井住友銀行 日比谷支店 普通 7806186

三菱 UFJ 銀行 虎ノ門支店 普通 2717730

みずほ銀行 神谷町支店 普通 1283108

口座名 : シヤ) ニホンダイカストキョウカイ

申込方法：6 月 25 日(月)までに同封の「FAX 返信」にてお申し込み下さい。

- ・ 準備の都合上、申込み後の変更も協会宛お知らせ下さい。
- ・ 定員を越えた場合は、6 月 25 日以前でも締め切りといたします。
- ・ 6 月 26 日(火)以降の取消しについては、上記会費を返金しませんのでご了承下さい。
- ・ 6 月 25 日(月)以前にご入金後、キャンセルの場合は返金の際振込手数料をご負担いただきます。
- ・ 参加申込みに対して受付票の発行はいたしませんので御了承下さい。

# プログラム

1. 開会の挨拶・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・5分(13:00-13:05)
2. 参加者の自己紹介・・・・・・・・・・・・・・・・15分(13:05-13:20)
3. ダイカストのガス抜き技術と、減圧・真空ダイカスト)・・・・・・・・50分(13:20~14:10)  
リョービ株式会社ダイカスト本部広島工場 広島工場担当副部長兼工務課課長 兼 鑄造技術課課長  
博士(工学) 井澤 龍介 氏

キャビティ内のガスを排出することは、巻き込み巣、湯回り不良の低減に効果的である。効率的、かつ安定したガスの排出を行うための技術を紹介するとともに、生産への適用時の留意点を解説する。また、熱処理や溶接に対応可能な高真空ダイカストについて、適用例を基に解説する。

4. PF ダイカスト法の特徴と概要・・・・・・・・・・・・・・・・50分(14:10~15:00)  
日軽松尾株式会社 技術部 開発一課 片岡 郁男 氏

鑄造内部欠陥を減らす特殊ダイカスト法のひとつとして、金型キャビティ内の空気を酸素に置換し、酸素と射出されたアルミ溶湯を反応させるPFダイカスト法がある。その製法の概要と内部ガス含有量の少ない特徴を生かした、改善概要を報告する。

休 憩 (15:00~15:10) 10分

5. スクイズダイカスト法における収縮巣への対応・・・・・・・・50分(15:10~16:00)  
中央可鍛工業(株) 技術管理部鑄造技術課 竹中 宏夫 氏

スクイズダイカストは縦射出横型締め機構を有す鑄造機で金型内へ溶湯を低速・高圧充填させる鑄造方法である。工法特性上、鑄造製品は厚肉強度部品が多く、厚肉部に発生する収縮巣への対応策が必須となっている。今回の講演ではスクイズダイカスト法において局部加圧により収縮巣対策した事例をCAE解析結果を交えてご紹介致します。

6. デンソーにおける局部加圧ダイカストの活用・・・・・・・・50分(16:00~16:50)  
株式会社 デンソー 部品エンジニア部 グローバル部品生産供給戦略室 榊原 裕司 氏

局部加圧ダイカストとは、金型内でダイカスト製品が凝固する際、型内に設置した局部加圧ピンを駆動させることでアルミ溶湯を製品部に供給し、鑄巣欠陥を防止するダイカスト法である。

デンソーにおける最近の事例として、鑄巣低減の取組みに加え、ダイカストマシンの小型化を狙う低圧鑄造実現に向けた要素技術としての活用やCAEを用いた局部加圧条件の最適化などを報告する。

9. 閉会の挨拶・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・5分(16:50-16:55)

意 見 交 換 会 (17:10-19:00)

# FAX 返信

一般社団法人 日本ダイカスト協会 御中

## FAX 03-3434-8829

第 62 回ダイカスト技術交流会

### 参加申込書 (締め切り 6 月 25 日 (月))

開催日：平成 30 年 7 月 6 日 (金) 13:00 - 19:00

参加者氏名	所属・役職名	E-mail アドレス	講演会出欠		意見交換会出欠	
			出	欠	出	欠

講演会：5,400 円、講演会+意見交換会：9,720 円

会社名 \_\_\_\_\_

TEL \_\_\_\_\_

FAX \_\_\_\_\_



東京外口日比谷線神谷町駅下車(徒歩 8 分)

神谷町駅から会館までの無料バスはこちらのアドレスにアクセスしてください。

[http://www.jspmi.or.jp/kaigishitsu/img/bus\\_20180129.pdf](http://www.jspmi.or.jp/kaigishitsu/img/bus_20180129.pdf)

都営三田線御成門駅下車(徒歩 10 分)

都営大江戸線赤羽橋駅下車(徒歩 10 分)

都営浅草線大門駅下車(徒歩 15 分)

浜松町駅下車(徒歩 17 分)