

YDECメンバー 各位
(40歳以下限定)

一般社団法人日本ダイカスト協会
YDEC 部会長 林 勇人

第 18 回 YDEC 技術講座開催のご通知
— ダイカストの不良低減における基本的考え方 —

拝啓 時下貴社益々ご隆盛のこととお慶び申し上げます。

さて、標記 YDEC 技術講座を下記により開催致しますので、万障お繰り合わせの上ご参加の程宜しく
お願い申し上げます。YDEC 会員の皆様は、日頃ダイカストの不良に悩まされることが多いのではない
かと思えます。皆様、対策のノウハウをお持ちと思いますが、実際は生産以前に、鑄造合金、鑄造方
案、鑄造条件、ダイカストマシンの適切な選択または設定で回避できることが少なくありません。今
回のセミナーは、生産前の段階で適切な判断をするために必要な基本的考え方を解説します。多くの
の方々のご参加をお待ちしております。

敬 具

記

日 時	2022 年 4 月 21 日 (木) 13:00~17:00
場 所	WEB 開催
講座参加費	3,300 円
定 員	100 名
必要設備	インターネット接続環境, マイク
申込締切	4 月 14 日 (木) (4/1~4/20 に振込みをお願いします)

※ 講座参加費を下記銀行にお振り込み下さいませようお願い申し上げます。

(決算の都合により、**4 月 1 日以降**に振込みをお願いします)

口座名：シャ) ニホンダイカストキョウカイ

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

申込方法 4 月 14 日 (木) までに電子メールにてお申し込み下さい。後日、WEB ミーティン
グ参加に必要な案内メールとテキスト (PDF) を配信します。
電子メール送信先：asada@diecasting.or.jp 浅田宛
申し込みのメール本文に下記の事項を入力してください。
1. 参加者名 2. 会社名 3. 電子メールアドレス 4. 電話番号 5. FAX 番号
6. 参加費振込み予定日

お申し込みは 1 つのメールにつき 1 人としてください。同じ会社、部署から複数名参加する場合、各
人のメールアドレスで申込んでください。テキスト (PDF) は複写厳禁です。受講者のための 1 部のみ
印刷を許可しますが、印刷物や PDF のデータを他の人に配布しないでください。

プログラム

座長：内田 準也氏（美濃工業㈱）

	技術講座 開催挨拶	YDEC 部会長 林 勇人氏	13：00-13：05
1	ダイカスト用合金の 鑄造性について	㈱アーレスティ 細内 隼氏	13：05-13：45
2	湯口方案設計に 当っての考え方	㈱秋葉ダイカスト工業所 林 亮氏	13：45-14：25
休憩（15分）			14：25-14：40
3	鑄造条件設定に 当っての考え方	リョービ㈱ 西村 優氏	14：40-15：20
4	射出波形による 不良対策の考え方	芝浦機械㈱ 林 勇人氏	15：20-16：00
総合質疑（60分）			16：00-17：00

要旨

1. ダイカスト用合金の鑄造性について

細内 隼氏

ダイカストは、溶けた合金を極めて短時間で金型内を充填し、凝固するため、合金の特徴をよく理解し鑄造方案や鑄造条件を設定しないと、欠陥ばかりになってしまう。そのためには、機械的性質、物理的性質だけではなく鑄造性を考える必要がある。本講義では、鑄造性に着目し溶湯の種類や特性、用途について解説する。

2. 湯口方案設計に当っての考え方

林 亮氏

ダイカストでは品質および生産性を決める要素の大部分が金型設計によるものと考えている。生産準備段階にて鑄造方案を熟慮することが充填工程を良好に遂行させる為に非常に重要である。本講義では湯口方案を構成する各要素を理論的な観点から導き出す方法について解説する。

3. 鑄造条件設定に当っての考え方

西村 優氏

使用合金、鑄造方案を決定した後、我々は鑄造条件の設定を行う必要がある。試作時に製品品質を確認しながら調整し、量産時には日常管理をしなければならない。本講義では、鑄造条件設定の為の基礎知識と、主要な鑄造条件（鑄造温度、金型温度、充填時間、射出速度、ゲート速度、高速切替位置、鑄造圧力、ビスケット厚さ、キュアリングタイム、サイクルタイム）について設定時の注意点を解説する。

4. 射出波形による不良対策の考え方

林 勇人氏

射出波形は射出動作を図示したものである。射出波形から湯口方案や鑄造条件のねらいが反映されているかどうか確認できる。射出動作が、どのように製品品質に影響するかを把握することは非常に重要であり、不良対策を行う上では必要不可欠である。そこで不良発生時の射出波形を確認し、何が原因で欠陥が発生したかを把握する方法を解説する。