

＝ お申込の詳細 ＝

- 参加費 主催団体及び協賛団体会員 15,000円 / 非会員 20,000円
※参加費にはテキストと昼食が含まれます。

- 定員 90名 (定員に達し次第締切りとさせていただきます)

- 申込方法 別添の「参加申込書」に必要事項をご記入の上、E-mail に添付または FAX にてお申込みください

- 申込締切 平成30年3月8日 (木)

- お支払い 平成30年3月9日(金)までに指定の銀行口座へお振込下さい。
※①銀行振込受取書をもって領収書に代えさせていただきます。
②平成30年3月8日以前にお取り消しのご連絡を頂いた場合は
参加費は振り込み手数料お客様負担にて返金させていただきます。
③お振込みが期日までに間に合わない場合は必ず振込予定日をご連絡ください。

- 取り消し 平成30年3月9日(金)以降のお取り消しにつきましては
上記会費の返金は出来ませんのでご了承下さい。
欠席の場合はテキストを後日送付いたします。

<< お申込の流れ >>

1. 申込み用紙にご記入の上、E-mail(jdmma@sokeizai.or.jp) または FAX (03-3459-6911) にて事務局にお送りください。
↓
2. 申込受付後、参加証と請求書送信いたします。
※E-mail でお申込みの場合は E-mail で FAX の場合は FAX
※請求書原紙希望にチェックが入っている場合は郵送いたします。
(其々 1週間以内に届かない場合は恐れ入りますがご連絡下さい)
↓
3. 請求書に記載してある指定口座に参加費のお振込み (平成30年3月9日まで)
↓
4. 当日は参加証をご持参下さい。(受付で回収致します)
↓
5. 欠席の場合は後日テキストを郵送致します。

【主催】 日本ダイカストマシン工業会

〒105-0011 東京都港区芝公園 3-5-8 機械振興会館 301 一般財団法人素形材センター内

TEL : 03-6809-1509 FAX:03-3459-6911 アドレス : jdmma@sokeizai.or.jp

営業時間 9:00~17:00 (土日祝日休み) 担当 : 長岡、本間

第18回 日本ダイカストマシン工業会技術セミナー参加申込書

(平成30年3月16日(金) 機械振興会館)

主催：日本ダイカストマシン工業会 行

E-mail：jdmma@sokeizai.or.jp

FAX：03-3459-6911

締切：平成30年3月8日(木) (定員に達し次第締切りとさせていただきます)

↓太枠にご記入頂いた参加者様宛てに参加者全員の請求書と参加証をお送りします。

会社名			
住所	〒		
電話番号		F A X	
参加者氏名			
所属・役職			
E-mail			
請求書原紙希望	<input type="checkbox"/> はい <input type="checkbox"/> いいえ ※はいの場合は郵送いたします		

上記 参加者以外の 氏名	所属・役職

所属する団体に ○印を付けて ください。 =会費= 会 員 15,000 円 非会員 20,000 円	<input type="checkbox"/>	日本ダイカストマシン工業会
	<input type="checkbox"/>	(一社) 日本ダイカスト協会
	<input type="checkbox"/>	日本ダイカスト工業協同組合
	<input type="checkbox"/>	(一社) 日本自動車部品工業会
	<input type="checkbox"/>	(一社) 日本鑄造協会
	<input type="checkbox"/>	(公社) 日本鑄造工学会
	<input type="checkbox"/>	(一財) 素形材センター
	<input type="checkbox"/>	非会員
備考	お振込み予定日がお分かりになる場合はご記入ください 平成30年 月 日振込予定	

<個人情報の保護法に関する対応>

本セミナーでご記入いただいた個人情報は、本セミナーに関わる目的にのみ使用し、他の目的には使用いたしません。

第18回 日本ダイカストマシン工業会 技術セミナープログラム — ダイカスト製造と設備に係る最新技術 —

日 時：平成30年3月16日（金） 10：00～16：00

会 場：機械振興会館 6階66号室

東京都港区芝公園3-5-8 機械振興会館

<プログラム>

1. 開会挨拶	日本ダイカストマシン工業会 会長 久次 幸夫（宇部興産機械株式会社）	10：00～10：05
2. 来賓挨拶	経済産業省 製造産業局 素形材産業室長	10：05～10：10
3. 需要動向等	日本ダイカストマシン工業会 技術委員会 委員 山崎政道（株式会社ヒシヌママシンナリー）	10：10～10：20
4. 『ダイカストマシンの能力活用による不良低減』	美濃工業株式会社 技術センター 主席研究員 佐々木 英人 氏	10：20～11：05
【内容】		
1838年にD.BRUCEがダイカストを発明して以来、ダイカストマシンは人力から油圧へと鑄造圧力の増大化と制御のデジタル・電子化とで性能が著しく向上した。しかし、マシンの高性能化に伴い設定パラメータが増え、相互作用も多いことから、条件設定が複雑になり、条件設定が不適切で能力を活用できずに不良防止が不十分になることも多い。ダイカストマシンの能力を活用することでの不良低減方法、事例を紹介する。		
5. 『自動車の足回り部品に対応したダイカスト技術の紹介』	リョービ株式会社 ダイカスト本部研究開発部 参事 水草 康行 氏	11：05～11：50
【内容】		
自動車の軽量化のニーズは高いと思われ、ボディや足回り部品へのアルミダイカストの適用が広がると推察される。それらの部品を成立する上で必要な要件・技術を紹介する。また、これらの技術を適用する事で量産化された製品事例より、効果とダイカスト化による優位性及び将来性も合わせて述べる。		
6. 昼食		11：50～12：45
7. 『ダイカスト成形の熱マネジメント』	株式会社ファンクショナル・フルイッド 代表取締役社長 藤岡恵子 氏	12：45～13：30
【内容】		
ダイカスト成形は加熱と冷却を繰り返し、機械周囲への放熱も伴うプロセスであるため、適切な熱マネジメントによって省エネルギーと生産性の双方の観点から改善が可能である。本講演では、適温冷却による冷却工程の省エネルギー化、金型温度の均一化による精度向上、冷却水管理によるトラブル防止、排熱回収による省エネルギーと作業環境改善など、熱移動と温度管理に着目した最新技術を紹介する。		

<p>8. 『ボディー・シャシー系部材への展開を促進するダイカスト射出ユニットの紹介』</p> <p>宇部興産機械株式会社</p> <p>技術開発部 キャストソリューショングループ 主席部員 小江 則禎 氏</p> <p>【内容】</p> <p>自動車軽量化手段として鉄製のボディー・シャシー系部材のアルミ置換が進行している。しかしながら、これらの部材は一般的に投影面積が大きくかつ肉厚も薄いことから、ダイカストマシンの射出装置には大きな充填抵抗に打ち克ち、短時間の溶湯充填を実現する高速射出と加速が必要である。当社は、従来のP-Q2線図に、この加速に必要な能力を加味した新しいマシンラインの考え方を導出したのでこれを紹介する。</p>	<p>13:30～14:15</p>
<p>9. 休憩</p>	<p>14:15～14:25</p>
<p>10. 『製品内部品質に効果的な加圧条件』</p> <p>東洋機械金属株式会社</p> <p>ダイカスト技術部 井尻 崇 氏</p> <p>【内容】</p> <p>ダイカスト成形において、加圧条件が製品の内部品質に与える影響は大きい。本講演ではダイカストマシン開発時における射出及び2次加圧条件と製品内部品質の検証結果を紹介する。</p>	<p>14:25～15:10</p>
<p>11. 『各種センサを用いた鋳造条件と品質の関係』</p> <p>東芝機械株式会社</p> <p>ダイカストマシン技術部 開発・営業技術担当 藤本 将輝 氏</p> <p>【内容】</p> <p>ダイカストマシンの射出条件と金型内の溶湯は密接に関係し、品質に影響を及ぼす。その為、射出波形と金型内の情報について同時に計測が試みられてきた。しかし、短時間の内に充填され、凝固完了する溶湯を含めた計測は困難であった。本報告では、ダイカストマシンを用いて各種センサを活用した鋳造実験を実施し、金型内の情報も含めた計測を行った為、品質との関係について報告する。</p>	<p>15:10～15:55</p>
<p>12. 閉会挨拶</p>	<p>日本ダイカストマシン工業会 技術委員会 委員長 池田 伸吾(東洋機械金属株式会社)</p> <p>15:55～16:00</p>

主 催：日本ダイカストマシン工業会
〒105-0011
東京都港区芝公園 3-5-8 機械振興会館 301 一般財団法人素形材センター内
TEL：03-6809-1509 FAX:03-3459-6911

協賛団体：一般社団法人日本ダイカスト協会、日本ダイカスト工業協同組合
一般社団法人日本自動車部品工業会、一般社団法人日本鋳造協会
公益社団法人日本鋳造工学会、一般財団法人素形材センター (順不同)