

シンポジウム「ダイカスト研究部会;技術の統合・最適化による ダイカスト技術の生産性向上」のご案内

前ダイカスト研究部会 部会長 佐々木 英人

ダイカストは、高い寸法精度と生産性と機械的特性とを有しており、自動車部品、電機部品、機械部品などに広範囲に採用されています。標記研究部会は、ダイカスト鑄造技術にとどまらず、最近、技術の進展が早い周辺技術として金型材料、金型製作法、離型・潤滑剤、計測・評価機器、CAE解析技術などに対象を広げて、これらの周辺技術との統合や最適化によるダイカストのさらなる品質向上、生産性の拡大に取り組んできました。

また、共同研究として、ダイカスト製品部で薄肉部の反湯口側に位置する厚肉部の鑄巣と鑄造条件（鑄造圧力、高速速度、低速速度、プランジャー潤滑油量、高速区間、射出遅延時間、溶湯温度、ビスケット厚さ）の関係を調査しました。

このたび、2013年4月から2019年3月までの6年間の研究部会報告、共同研究を通じて得られた知見について研究報告書を作成し、下記の内容でシンポジウムを開催することとなりました。会員他多数のご参加をお待ちしております。

日 時：令和2年2月28日（金）10:00～16:50

場 所：ウインクあいち 902会議室

〒450-0002 愛知県名古屋市中村区名駅4丁目4-38 TEL：052-571-6131

募集定員：100名

参加費：正会員8,000円、学生会員3,000円、非会員20,000円（研究報告書を含む）

◇◇◇プログラム◇◇◇

- | | | |
|-------------|---|-------------------|
| 10:00～10:10 | 開会のあいさつ | 部会長 佐々木英人 |
| 10:10～10:55 | ダイカストマシンの技術動向 | |
| | | 東芝機械(株) 阿部 裕治氏 |
| 10:55～11:40 | ダイカストスリーブとプランジャーチップの機能と長寿命化 | |
| | | 日立金属工具鋼(株) 横尾 英俊氏 |
| 11:40～12:40 | 昼食（各自でとってください） | |
| 12:40～13:25 | ダイカスト金型への金属3Dプリンターの活用の可能性 | |
| | | 七宝金型工業(株) 松岡 寛高氏 |
| 13:25～14:10 | 粉体離型剤技術の実用化開発 | |
| | | アイシン精機(株) 前原 一仁氏 |
| 14:10～15:00 | 構造解析を活用した鑄バリ予測精度向上 | |
| | | ダイハツ工業(株) 西田 英樹氏 |
| 15:00～15:15 | 休憩 | |
| 15:15～16:00 | 高速・高精度CTスキャン開発による機能部品の全数保証 | |
| | | アイシン軽金属(株) 川波 麻世氏 |
| 16:00～16:45 | 共同研究報告； 部会長 佐々木 英人
ダイカスト製品部で薄肉部の反湯口側に位置する厚肉部の鑄巣と鑄造条件 | |
| 16:45～16:50 | 閉会のあいさつ | 事務局 井澤 龍介 |