

議 事 録

(社)日本鑄造工学会 北海道支部
非鉄鑄物の高度化技術研究会

第7回 非鉄鑄物の高度化技術研究会

開催日時

平成22年3月10日(水) 13時30分～17時00分

開催会場

いすゞエンジン製造北海道(株) 工場棟2階 PR大室(苫小牧市柏原1-4)

議事内容

1. 主催者あいさつ

開会に先立ち、研究会主査の山田一明氏(ホクダイ(株))からの挨拶に引き続き、日本鑄造工学会北海道支部理事の鴨田秀一氏(道立工試)から2年にわたる活動の労をねぎらうとともに、この研究会で培った財産を次のステップに活かし、今後の非鉄鑄物製造技術の発展に期待を寄せつつ挨拶があった。

2. 会社概要の紹介

はじめに、いすゞエンジン製造北海道(株)の今村雅博氏(代表取締役)から歓迎の挨拶を受けた後、西原正治氏(技術部長)から、同社工場概要として沿革、企業概要、生産拠点および生產品などの紹介があった。

3. 改善事例紹介

「油性離型剤を用いた量産技術の報告」

いすゞエンジン製造北海道(株)の鶴澤和宏氏から、離型剤の塗布量と金型温度、湯回り(流動性)、注湯圧等の観点から検討した結果、油性離型剤を採用することにより改善効果が得られた事例が紹介された。

4. 工場見学

西原氏から見学順路および諸注意事項の説明があった後、2班に分かれて、いすゞエンジン製造北海道(株)の重力鑄造工場、ダイカスト鑄造工場を見学した。工程各所で実施されている現場改善の成果などの説明も併せて行われた。

会議室に戻って、アルミ材料のリサイクル、自動化装置の自社開発体制などについて質疑応答が交わされた。

5. 講演

「ダイカスト金型内の溶湯充填挙動と鑄物品質」と題し、(株)トヨタ中央研究所の岩堀弘昭氏から、自身の研究で得られた知見を中心にダイカストにおける金型内の溶湯流動、重点挙動が鑄物の品質に及ぼす影響などについて講演があった。

講演の後、ゲート方案と流速の制御、鑄造圧力伝達メカニズムと欠陥の関係、溶湯温度と破断チル層の生成条件、注湯速度切り替えなどについて質疑応答があった。

6. その他

平成22年度から新たに発足するアルミ材料を主題とする研究会について、道立工試の高橋英徳氏から紹介と、参加の呼びかけがあった。