

令和3年1月13日

各 位

日本ダイカストマシン工業会

オンライン無料

第20回 日本ダイカストマシン工業会 技術セミナーのご案内

拝啓 時下ますますご清祥のこととお慶び申し上げます。

平素は格別なるご支援とご協力を賜り厚く御礼申し上げます。

さて、当工業会では令和2年3月に開催を予定しておりました第20回技術セミナーが新型コロナウイルスの感染拡大防止の為、中止となりご迷惑をお掛けいたしました。

現在もコロナ禍の中、皆様に安心してセミナーにご参加いただける方法として、今年度はオンラインセミナーを開催することといたしました。

初めての試みということで今回はいつもより講演数を減らし、テキストの配布もございませんが、無料での開催となりますので、遠方の方々にもお気軽にご参加頂き、少しでも皆様のお役に立つことが出来れば幸いです。

時節柄ご多忙とは存じますが、幅広い関係者の皆様のご参加をお待ちいたしております。

敬具

日本ダイカストマシン工業会

【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 (一財) 素形材センター内

TEL: 03-6809-1509 FAX: 03-3459-6911 アドレス: [jdmma@sokeizai.or.jp](mailto:jdmma@sokeizai.or.jp)

お問合せ受付時間 10:00~16:00 (土日祝日休み) 担当: 高辻、本間

【協賛団体】

(一社) 日本ダイカスト協会、日本ダイカスト工業協同組合、(一社) 日本自動車部品工業会、(一社) 日本鑄造協会、(公社) 日本鑄造工学会、(一財) 素形材センター

## = お申込の詳細 =

- 【日 時】 令和3年2月26日（金）13:30～16:30
- 【会 場】 オンライン開催（Cisco WebEx を使用）
- 【定 員】 70名（定員に達し次第締切りとさせていただきます。）
- 【参加費】 無料（テキストの配布はございません。）
- 【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にてお申込みください。
- 【受付開始】 令和3年1月13日（水）
- 【受付締切】 令和3年2月12日（金）

定員制で参加人数に限りがあるため、キャンセルされる場合は、必ず事前にご連絡下さい。

### ——— << お申込の流れ >> ———

1. 申込み用紙にご記入の上、E-mail(jdmma@sokeizai.or.jp)にお送りください。  
↓
2. 申込受付完了のメールをお送りします。  
(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. 2月25日（セミナー前日）に招待メールをお送りします。  
(テキストの配布はございません)  
↓
4. 当日は招待メールに記載のURLからお入りください。

### ——— << 注意事項 >> ———

- ・シスコ社のWebExを使用したオンラインセミナーです。セミナー参加のために、パソコンやタブレットなどの端末と、インターネット環境、メールアドレスが必要です。また、通信費は参加者負担になります。
- ・カメラ、マイク、スピーカーを備えたパソコンでの参加を推奨しています。
- ・映像や音声が乱れる場合がございます。ご了承ください。
- ・**本セミナーの録音・録画等は固くお断りいたします。**
- ・**本セミナーの参加用の招待URL、パスワード等を外部に流出させる行為は、入室できる定員数が決まっているため、お申込み頂いた参加者が入室できなくなる可能性があるため固くお断りいたします。**  
**但し、お申込み頂いた方の端末で複数の方が視聴することは可能です。**
- ・参加者ご自身の機材や通信環境に関するトラブル等のお問合せには、事務局は対応いたしかねます。
- ・新型コロナウイルスの感染拡大状況によっては、開催の可否を検討せざるを得ない場合が考えられます。中止または延期の場合には、当HPで発表するとともに、お申込者にはご連絡を差し上げます

## 第20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 —

1.	開会挨拶 技術委員会 委員長 池田 伸吾(東洋機械金属株)	13:30~13:35
2.	需要動向 技術委員会 委員 山崎 政道(株)ヒシヌママシナリー)	13:35~13:45
3.	『 短時間充填を実現する新射出機構の開発 』 宇部興産機械株式会社 ダイカスト・押出技術部 ダイカストマシン設計 1G チームリーダー 松富 隆通 氏	13:50~14:25
	<p><b>【内容】</b> 近年の環境規制強化により自動車の軽量化ニーズが高まり、大型構造部材も生産性が高いアルミダイカスト製品の検討、採用が拡大している。これら製品は、投影面積が大きく、軽量化のため薄肉であることから、鑄造時の充填抵抗が大きく、高速区間や凝固時間が非常に短い特徴がある。このような背景を受け、短時間充填を実現する高充填力、超高加速を備えた新射出 Extreme Shot を開発した。</p>	
4.	『 ダイカストボディ構造部品に向けた離型剤開発 』 株式会社青木科学研究所 事業推進部 部長 外川 浩司 氏	14:30~15:05
	<p><b>【内容】</b> 近年、EV、HV、PHV といった自動車の電動化が増加し、また低燃費化に伴う軽量化が進んでいる。その軽量化に伴い薄肉、大型を中心としたボディ構造部品鑄造が増え、それら構造部品に適した離型剤開発を、実験結果を基に紹介する。「必要最低限の離型剤塗布」を念頭に、これまでのダイカスト鑄造品とは異なる諸条件、求められるニーズに対応すべく新たな離型剤開発とその経緯、効率の良い塗布技術との融合、その応用例を紹介する。</p>	
5.	『 ダイカストマシンの最新射出ユニットの紹介 』 東洋機械金属株式会社 ダイカスト技術本部 ダイカスト設計部 2グループ グループ長 石橋 史隆 氏	15:10~15:45
	<p><b>【内容】</b> 当社は、油圧タイプ・ハイブリッドタイプ・完全電動タイプの3種類の射出ユニットをラインナップしている。そして、ハイブリッドタイプの射出ユニットをベースに、急減速を可能とする高い減速性能と、速度制御から圧力制御への切替時間（増圧タイミング）レスを可能とするスムーズな昇圧性を有する高応答射出ユニットを開発した。各射出ユニットの特徴について紹介する。</p>	
6.	『 ダイカスト工程における、安定生産と計測技術 』 芝浦機械株式会社 成形機カンパニー 成形機技術部 営業技術課 林 勇人 氏	15:50~16:25
	<p><b>【内容】</b> ダイカストは【安価に】【良品を】【素早く】鑄造するため不良率の低減が求められている。しかし実際のダイカストは様々な外的要因により不良発生率をゼロにすることが非常に困難である。そこで不良率低減を目指した安定生産を行うために欠かせないトレーサビリティの重要性について、近年更に要求品質が厳しくなっている内部品質をターゲットとして紹介する。</p>	
7.	閉会挨拶 技術委員会 委員長 池田 伸吾(東洋機械金属株)	16:25~16:30

※1 講演35分（質疑応答5分含む）