

令和8年5月28日

各 位

日本ダイカストマシン工業会

第25回 日本ダイカストマシン工業会 技術セミナーのご案内
～ ダイカスト製造と設備に係る最新技術 ～

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、当工業会では毎年ご高評を頂いております技術セミナーを関連業界団体様の協賛を得て今年度も開催することとなりました。

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 時 令和8年7月24日（金）10：00～16：30
- ・会 場 東京都港区芝公園3-5-8
機械振興会館 6階66-67号室
<http://www.jspmi.or.jp/kaigishitsu/index.html>（機械振興会館HP）
- ・参加費 主催団体及び協賛団体会員 お一人様 17,000円（税込）
非会員 お一人様 22,000円（税込）

【協賛団体】（7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）日本鋳造協会、（公社）日本鋳造工学会、（一社）日本マグネシウム協会、
（一財）素形材センター

【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102-2 （一財）素形材センター内

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

HP：<https://www.sokeizai.or.jp/pages/22/>

お問合せ受付時間 10:00～16:00（土日祝日休み）担当：木下、本間

= お申込の詳細 =

- 【日 時】 令和8年7月24日（金） 10:00～16:30
- 【参加費】 主催団体及び協賛団体会員 お一人様 17,000円（税込）
非会員 お一人様 22,000円（税込）
※参加費にはテキストと昼食が含まれます。
- 【定 員】 70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 または FAX にてお申込みください。
- 【申込締切】 令和8年7月6日（月）
- 【支払期限】 令和8年7月13日（月）
参加申込書の受付後に、請求書をメールで添付いたします。
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。
**※請求書に記載のお振込み期限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】 ①令和8年7月6日（月）以前にお取り消しのご連絡を頂いた場合は
参加費を、振り込み手数料お客様負担にてご返金いたします。
②令和8年7月7日（火）以降のお取り消しにつきましては
上記参加費の返金は出来ませんが、ご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、請求書を郵送いたします。
※参加証の発行はございませんのでご了承ください。
※請求書が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（振込期限は請求書に記載）
↓
4. 当日会場にお越しください。※指定席ではございません。
↓
5. 欠席の場合は後日テキストを郵送いたします。

第25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：令和8年7月24日（金）10：00～16：30

会場：東京都港区芝公園3-5-8 機械振興会館 6階66-67号室

＜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	10：00～10：05
2.	支援施策の紹介	経済産業省 製造産業局 素形材産業室	10：05～10：15
3.	需要動向	技術委員会 委員 山崎 政道（㈱ヒシヌママシナリー）	10：20～10：30
4.	『ADC12合金における金型内の溶湯調査』	芝浦機械㈱ 成形機カンパニー 成型機技術部 営業技術課 主幹 相田 悟 氏	10：35～11：15
	【内容】	ダイカストにおけるスリーブ、金型内の現象把握は、製品の不良・欠陥対策を行う上で重要である。従来、スリーブ内の溶湯温度に関する実験は多く実施されている。また、金型充填中の溶湯温度計測は、非常に短い時間のため困難であるが、近年では高応答の温度センサを使用して計測が可能である。本実験では、スリーブ、金型内における溶湯温度や圧力を計測し、整合性を検討した。	
5.	『ADC3 ベース合金のボディ・シャシーダイカストへの適用』	UBE マシナリー㈱ 技術開発部 主席部員 佐々木 寛人 氏	11：20～12：00
	【内容】	自動車電動化促進の要である大型ボディ・シャシーダイカストは、鑄造欠陥に起因する良品歩留まりや衝撃吸収エネルギーの低さなどの問題が顕在化する一方で、一般ダイカスト合金の非熱処理材でこれらをクリアすることが求められている。本報では、JIS ADC3 合金をベースに、高充填力射出を活かした短時間充填でもたらされる急冷凝固のもと、主要あるいは微量元素増減による軽微調整にて薄肉ショックタワーの延性改善を試みた結果を紹介する。	
6.	昼食（45分）		12：00～12：45
7.	『型締力による圧縮ダイカスト法における品質改善への取り組み』	TOYO イノベックス㈱ 技術本部 ダイカスト設計部 濱田 藍貴 氏	12：45～13：25
	【内容】	当社ではひけ巣削減によるダイカストにおける内部品質の向上を目的とした、型締力による圧縮ダイカスト法を開発した。これは電動駆動と油圧駆動によるハイブリット射出を用いた鑄造法で、ゲートが閉塞した後も押湯効果を得られる特長がある。本講演では本鑄造法の工程および普通ダイカスト法との比較による優位性を評価した結果を報告する。また、本鑄造法の具体的な事例についても紹介する。	
8.	『高精度アルミ溶湯供給・調達による生産性向上と環境対応の両立』	本田技研工業㈱ 二輪・パワープロダクツ開発生産統括部 ものづくり企画・開発部 アシスタントチーフエンジニア 加藤 高明 氏	13：30～14：15
	【内容】	近年、製造業における環境対応がより厳しく求められる状況にあり、アルミ鑄造も更なる省エネ化が求められている。また部品機能において耐食性、伸び、耐摩耗性など ADC12 など一般材では対応できない高機能・高付加価値部品の要求が増えつつある。しかしながら国内においては既存溶解炉・保持炉の設備制約により、アルミ材料種の切り替えが困難な状況にある。そこで本田はアルミ合金メーカーと連携し、高精度のアルミ溶湯の調達を行い、多種多様な合金に対応しつつ、環境負荷を大幅に低減した高効率なアルミ鑄造を実施しており、その事例紹介及び溶湯供給における技術的ポイントを講演する。	

9. 休憩 (15分)	14:15~14:30
10. 『 ギガキャストの動向と技術課題への取り組み 』 リョービ(株) ダイカスト生産本部 静岡工場 工場長 井澤 龍介 氏	14:30~15:15
【内容】 ギガキャストは、生産効率の劇的な向上、部品点数の削減、車体の軽量化、投資コストの低減を目的として、世界中の自動車メーカーが導入を検討、開始している。一方で、EV 移行の鈍化による市場変化や、日本国内での採用時に生じる種々の問題なども影響し、多くの技術的課題を抱える。今回は、世界的な動向を説明するとともに、技術的課題に対する取り組みの進捗状況を説明する。	
11. 『 理想の離型を実現するモデルベース開発の試み 』 マツダ(株) 技術本部 パワートレイン技術部 PT 素材技術グループ 井上 寛之 氏	15:20~16:05
【内容】 マツダは「お客様が求める価値」に品質基準を置いたモノ造りを追求している。具体的には「走る喜び」「所有する喜び」の提供である。その実現を阻害する要因の一つがアルミダイカスト製品の離型変形やかじり傷であり、これらの原因となる「焼付き」の抑制が課題である。本報告では焼付きの中でも化学的要因による「溶着」現象に着目し、溶着モデルの確立と界面性状の両面から、この課題解決に取り組んだ事例を紹介する。	
12. 閉会挨拶 技術委員会 委員長 波多野 和彦 (芝浦機械(株))	16:05~16:10
13. 交流時間 ※講演終了後に会場を開放し、講師と受講者が自由に 質問ができる時間となります	16:10~16:30

以上