

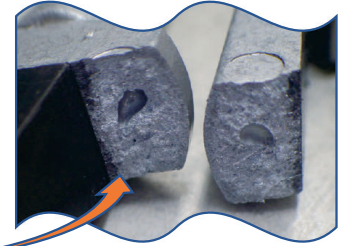
新開発 SP法（構造部品ダイカスト法）

認定化に
大幅前進しました

なぜ？ アルミダイカスト品はJIS強度認定がされないのでしょうか？

市販品での不具合

(一例)



破損の原因

従来DC法 1) 巻込巣 2) 密度が低い 3) 熱処理なし（出来ない） 4) その他

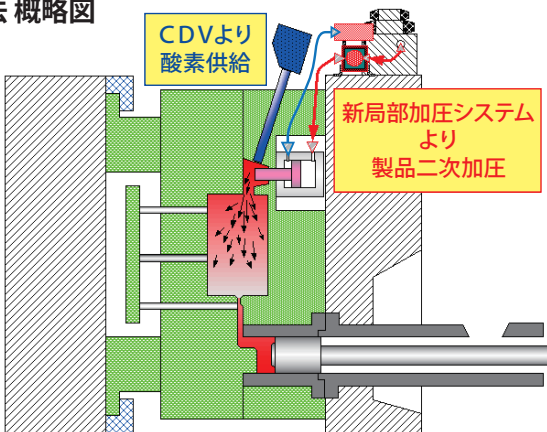
ダイカストの 新常識

短時間充填 + ソフトPF + 二次加圧
相乗効果とコンサルティングで大前進！

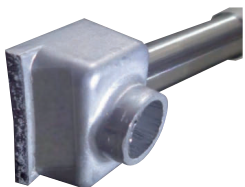
対応策 SP法⇒構造部品ダイカスト法 (structural part diecasting method) ⇒ special 鑄造法

SP法	1) 短時間充填 + ソフトPF法により AL100g 中のガス量を3cc以下に安定して低減します
	2) 新局部加圧システムを製品二次加圧として行い、ゲート凝固後の密度も上げます
	3) 熱処理（T6処理）が可能になり強度が上げられ、応力除去が出来ます

SP法 概略図

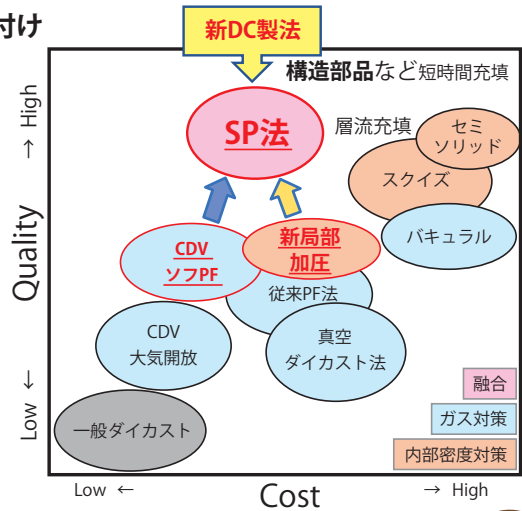


製品側から見た取付座



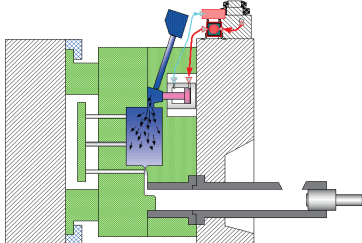
オーバーフロー部（外部直近）にCDV取付座を設けここから酸素を供給し、充填完了からこの座を製品密度を上げるため二次加圧させます。大型製品では複数個や製品直接加圧も必要です。

位置付け

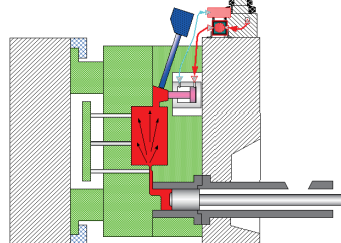


SP法の鑄造工程

1) 酸素充填
(金型に直接酸素を充填)



2) 溶湯充填
(溶湯の短時間充填)



3) 製品二次加圧
(ゲート閉塞後の製品密度アップ)

