



第37回素形材産業技術('21年度) : 同時受賞ご挨拶 素形材センター会長賞 産業デザイン財団賞



ダイカストのランナー加圧による鑄巣発生抑制と ダウンサイジング化の技術開発 “ダイカスト技術で創造立国ニッポンの復活”

開発技術のポイント

- **驚きのダイカスト製品品質向上!** => **巣が90%以上減少**
- **今あるマシンへの取付や移動も容易!** => **鑄造圧力を2~4倍にアップ**
- **環境に優しくSDGsに対応!** => **含浸レス、マシンのダウンサイジング**

開発技術の内容・成果

製品評価事例 (重量・CTスキャン結果)

鑄造条件	図解	射出圧力 (Mpa)	重量 【電磁天秤】 (g)	鑄巣総体積 【CTスキャン】 (Cm ³)	備考 【マイクログラフ】 【電磁天秤】
従来鑄造 高速⇒ 増圧		7.0	80.3 (100%)	4.72cm ³ (100%)	製品厚さ 37.42mm 比重2.64
本新鑄造 高速⇒ 増圧⇒ ランナー加圧		7.0 ⇒ 29.0 ランナー加圧	24gUP (103%)	0.27cm ³ (5.7%)	製品厚さ 37.49mm 比重2.71

同一製品での品質の違い



ランナー加圧装置

**型締力を超えた
鑄造圧力は
かけられないという
一般常識を覆し
ました**

効果・事業化

今お持ちのマシンを**高密度・高耐圧ダイカスト製品製造マシンに変身**させます
また、**350トンの800トンクラスの金型が取付られれば生産鑄造可能**となります
前例のない技術ですのでAsCast品(鑄放)を送ってもらえば**方案をご提案**します

開発実施機関

☎ 042-705-2431



ダイカスト技術のフロンティアカンパニー
Company for the frontiers of die-casting technology

株式会社ダイレクト21