

◆ 押湯を強制加熱して押湯効果を高める新技術

開発のねらい・目的

◆ 押湯を高温に加熱することにより

① 溶湯補給能の増大
指向性凝固の促進



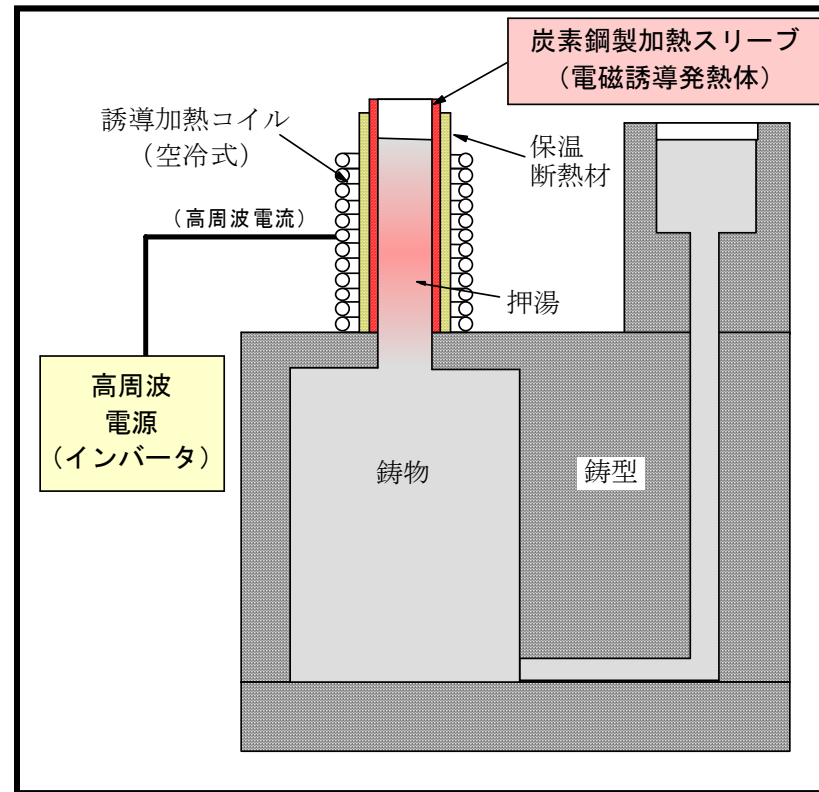
鋳巣欠陥の防止
(内部品質の向上)

② 押湯の小型化、本数低減



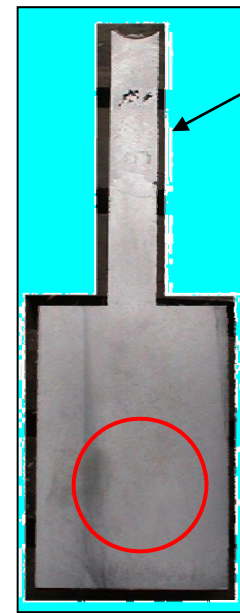
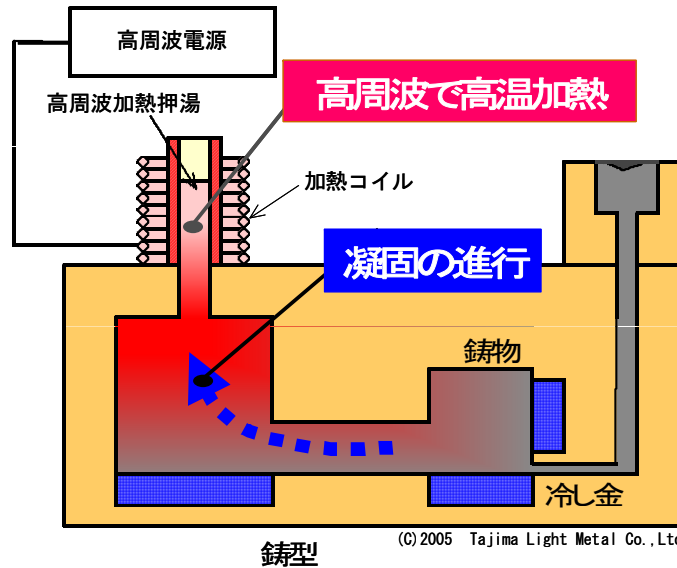
材料歩留りの向上
鋳仕上げ工数の削減
(コスト低減)

高周波押湯加熱システム 「スリムライザー・ライト」



(※本システムは、ダイハツメタル、第一高周波工業、田島軽金属の3社の共同開発による)

◆ 押湯を高周波で強制加熱することにより指向性凝固を促進し、引け巣を防止する



高周波押湯加熱



従来の押湯

高周波押湯加熱システム鋳造法

特許出願 (共同開発 (株) ダイハツメタル、第一高周波工業 (株)、(株) 田島軽金属)

「高周波押湯加熱システム」の実施例

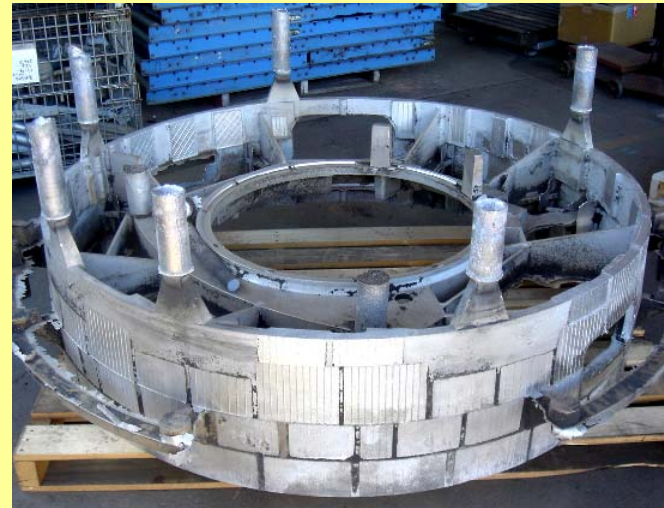
- ①肉厚変動が大きく押湯が効き難い、高品質が要求される
⇒ 加熱押湯で溶湯補給能を改善、引け巣防止で品質を向上
- ②押湯が多く歩留が悪い、鑄仕上工数が大
⇒ 加熱押湯で歩留が大幅に向上、鑄仕上工数の低減

従来押湯方案品



押湯本数：32本
(押湯直径 ϕ 80~ ϕ 90)
鑄込重量：約460kg

加熱押湯方案品



押湯本数：10本
(加熱押湯6箇所)
(従来押湯4箇所)
鑄込重量：約360kg