

日本ダイカスト協会
会 員 各 位

一般社団法人日本ダイカスト協会
研究開発委員会委員長 青山俊三
技術部 渡邊一彦
TEL03-3434-1885, FAX 03-3434-8829

第 67 回ダイカスト技術交流会のご案内 (会員限定)

— 2021 年度浦上賞記念講演・省エネルギーへの取り組み —

拝啓 時下ますますご清祥のこととお喜び申し上げます。

さて、第 67 回ダイカスト技術交流会を下記のようにウインクあいちの会議室で面直で開催いたします。ダイカスト技術交流会は、会員相互による新しい技術・設備に関する情報や研究開発・現場改善の事例発表等を通じて会員相互の討議や研さんの場を提供するとともに、技術者間の親睦をはかろうとするものです。

今回の講演会では、2021 年度浦上賞記念講演と省エネルギーへの取り組みのご講演をお願いしました。活発な議論を行いたいと思います。ふるってご参加いただけますようお願い申し上げます。

敬具

記

日時：2022 年 7 月 28 日(木) 13:00～17:10

場所：ウインクあいち 11F 会議室 1102

申込締め切り：2022 年 7 月 15 日 (金) 12:00

定員：60 名 (感染防止の観点で人数を制限しています)

参加費：5,500 円 (5,000 円+500 円,税込み)

お願い	：お申込みと同時に、参加費を下記の銀行にお振り込み下さい ますようお願い申し上げます。		
振込銀行	三井住友銀行	日比谷支店	普通 7806186
	三菱 UFJ 銀行	虎ノ門支店	普通 2717730
	みずほ銀行	神谷町支店	普通 1283108
口座名	：シャ) ニホンダイカストキョウカイ		

申込方法：7 月 15 日までに電子メール(watanabe@diecasting.or.jp 渡邊宛)または FAX(03-3434-1855)にてお申し込み下さい。

取り急ぎ、電子メールで送信出来ない方は、「FAX」にてお申し込み下さい。

- ・ 準備の都合上、申込み後の変更も協会宛お知らせ下さい。
- ・ 定員を越えた場合は、7 月 15 日以前でも締め切りといたします。
- ・ 7 月 16 日以降の取消しについては、上記会費を返金しませんのでご了承下さい。
- ・ 7 月 16 日以前にご入金後、キャンセルの場合は返金の際振込手数料をご負担いただきます。
- ・ 参加申込みに対して受付票の発行はいたしませんので御了承下さい。
- ・ コロナ禍ですので、マスク着用・検温や消毒をお願いしております。
- ・ コロナウイルスの感染状況により、中止する場合があります。
- ・ 37.5°以上の発熱がある方、倦怠感のある方、風邪の症状のある方につきましては参加を自粛してください。
- ・ 館内では大声での会話をお控えください。

プログラム

1. 開会の挨拶・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・5分(12:50-12:53)

2. 参加者の紹介・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・5分(12:53-13:10)
事務局

座長：(株)ナノキャスト 菊池政男氏, 美濃工業(株) 内田準也氏

3. <2021 年度浦上賞記念講演>

アルミニウム製サブフレームのグローバル同時展開技術の確立 50分(13:10-14:00)
リョービ(株) 村上 衛 氏

アルミニウム製サブフレームをグローバル3拠点で短期間に順次立ち上げた。本開発の対象品は、従来の大物薄肉ダイカスト品に重力金型鑄造の厚肉ブラケットを一体化した製品である。従来の2個取り真空ダイカスト法を踏襲しつつ、合金、金型、製造、評価及び検査技術を新たに確立し、拠点間のコモナリティを保った上で量産化したので、その概要について報告する。

4. 省エネ環境型ダイカストマシンの開発と効果 40分(14:00-14:40)

東洋機械金属(株) 池田 伸吾 氏

自動車部品に多く使われるダイカスト製品への要求は、自動車の電動化などの変革を背景に軽量化、多機能化している。また、カーボンニュートラルへの取組みからダイカスト産業界にも省エネルギー、環境改善が求められる中、ダイカストマシンも高性能かつ環境対応型へと変化しており、その動向を弊社製のコールドチャンバーダイカストマシンを例に紹介する。

休 憩 10分 (14:40~14:50)

5. 無酸化液中溶解保持炉 YUKAI-湯解-の開発 40分(14:50-15:30)

(株)トウネツ 網野 純也 氏

昨今、脱炭素化やカーボンニュートラル化の動きが活発になっており、今まで以上に省エネが重要視されるようになりました。そこで今回、このような現状に対応すべく弊社が開発した無酸化液中溶解保持炉 YUKAI-湯解-及びセラミック繊維製品であるシール布を用いたアルミ溶湯漏れ防止技術について紹介させていただきます。

6. 溶湯搬送について 40分(15:30-16:10)

(株)大紀アルミニウム工業所 大城 直人 氏

一般に合金メーカーでは5kg塊に鑄造し、ダイカストメーカーへ納入しているが、溶湯搬送では、合金メーカーで溶湯を専用トリベに入れ、そのトリベをトラックに積載し公道を輸送し、ダイカストメーカーの保持炉に直接溶湯のまま納入する。ダイカストメーカーでの溶解工程が省力できるためCO₂の排出量を削減できることを説明する。

7. アルミ溶解炉の最適燃焼制御技術 40分(16:10-16:50)

(株)アイシン 阿部 佑太 氏

(株)アイシンのCO₂削減目標として、'13年度比50%低減(〜'30)が掲げられており、西尾ダイカスト工場では全体の6割を占める溶解工程の省エネ化は目標を達成するために必須である。従来のターボ式アルミ溶解炉は溶解バーナーをON/OFF制御(常時100%出力、満湯時OFF)しているが、ダイカストマシンの稼働状況や排ガス温度、材料充填率に応じた出力制御により、溶解効率が向上することが分かった。今回、出力制御を導入した結果、CO₂排出量の低減が確認できたので報告する。

e-mail 送信 (watanabe@diecasting.or.jp) または Fax (03-3434-8829)

第 67 回ダイカスト技術交流会

参加申込書 (締め切り 7 月 15 日 (金))

開催日 : 2022 年 7 月 28 日 (木) 13:00 - 17:00

参加者氏名	所属・ 役職名	web 接続用 E-mail アドレス

会社名 _____

担当者 _____

住所 _____

TEL _____

FAX _____



交通

JR ウインクあいち
・ 愛知県名古屋市中村区名駅 4 丁目 4-38
・ ©JR 名古屋駅桜通口からミッドランドスクエア方面 徒歩 5 分