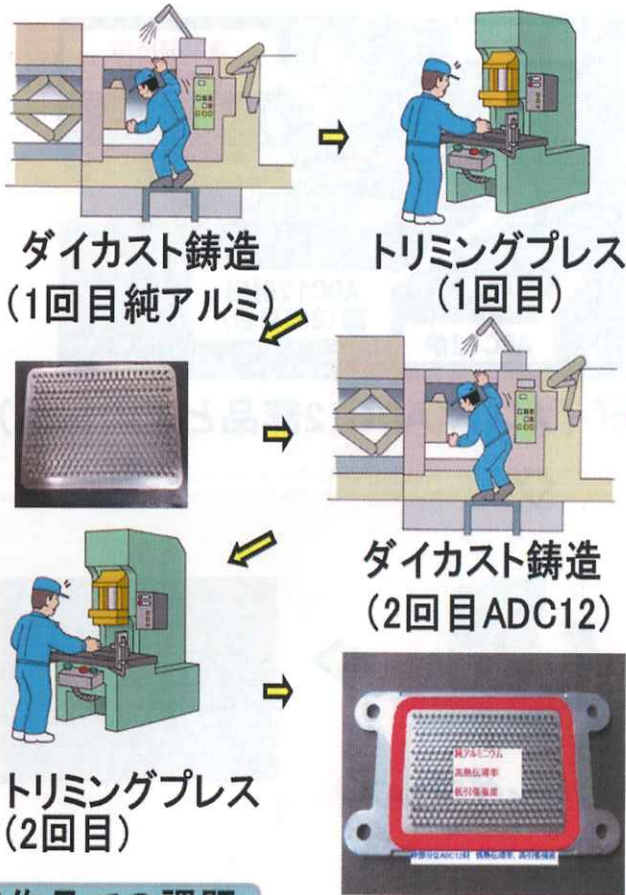


二色成形ダイカスト技術

(異なる機能を一体および異材質2部品の同時成形するダイカスト技術)

異なる機能材料を一体同時成形

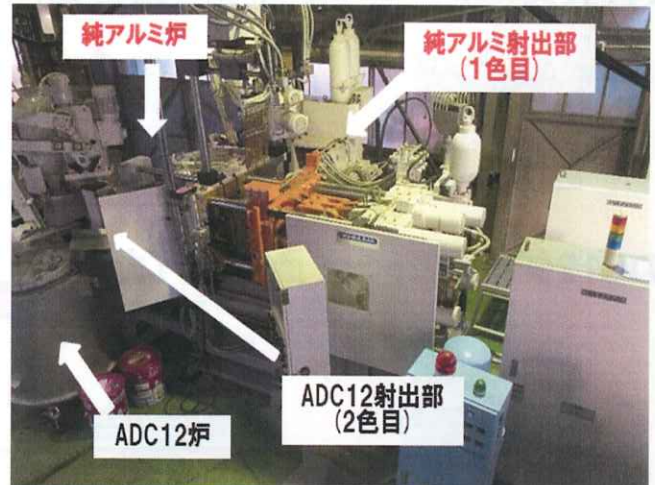
従来技術



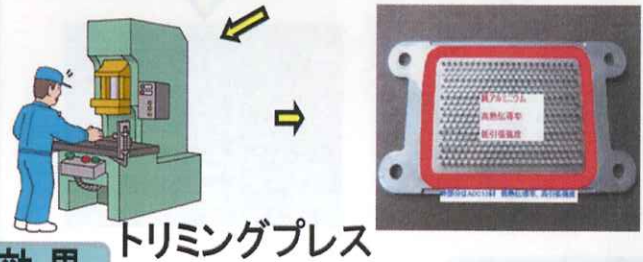
試作品での課題

- 铸造が別工程になり純アルミとADC12の接合面に空隙があり冷却水が漏れる。

二色成形ダイカスト技術



ダイカスト casting (純アルミ+ADC12)



効果

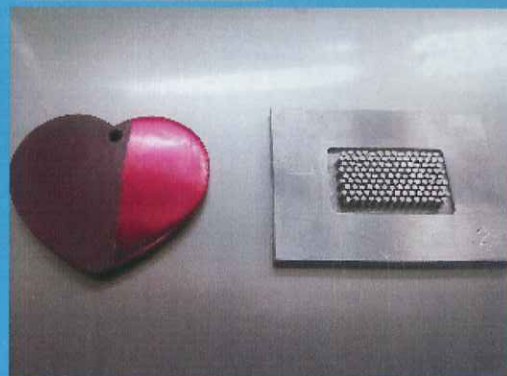
- 1台の铸造機で2材料のアルミを連続して铸造できる。
- 1色目が高温状態で、2色目を成形するため、2材料間の空隙がない。

接合性の評価 (面分析)



SiK 100x 50um kV:15.0 Tilt:0

技術流用例



機能の異なるアルミを気密性を持って接合。締結部は強度のあるADC12を利用し、装飾品にはアルマイト処理が出来る純アルミ、ヒートシンクには高熱伝導の純アルミを相手部材に選定。

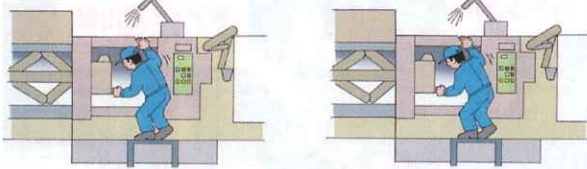
二色成形ダイカスト技術

(異なる機能を一体および異材質2部品の同時成形するダイカスト技術)

異材質2部品を同時成形

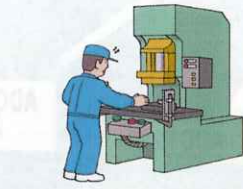
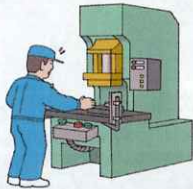
従来技術

異材質発注(ADC12部品と亜鉛部品)



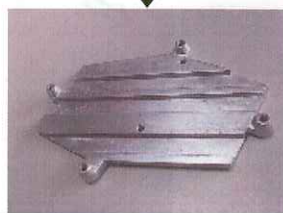
ADC12ダイカスト

亜鉛ダイカスト



トリミングプレス

トリミングプレス



現状の課題

- 鑄造は別工程。
- 金型は2型必要。
- コストが掛かる。

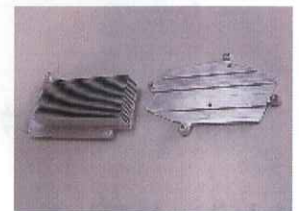
二色成形ダイカスト技術



ダイカスト(ADC12部品と亜鉛部品)



トリミングプレス



効果

- 鑄造機1台で2部品同時鑄造が出来る。
- 金型は1型で済む。
- 金型及びダイカストコスト大幅削減。

二色成形ダイカストに関するお問い合わせは、

東京高圧工業株式会社
〒146-0093 東京都大田区矢口3-33-8
TEL:03-3758-3814
FAX:03-3750-8166
E-Mail:y.nobuta@tokyo-kouatsu.jp
URL:http://www.tokyo-kouatsu.jp/