

新製品 新技術紹介

最速スピードを誇るプレス鑄鍛製法 M.S.P 製法 (特願済み)

伊藤 彰

寿原金型工業(株) 代表取締役社長
〒492-8066 稲沢市下津新町65-1
TEL 0587-32-1110 FAX 0587-32-7107
E-mail cad@t-k-i.co.jp



従来法より効果的にキャビティ内を減圧でき、いっそうの内部品質が向上。

既存製法と比較した効果

- ①燃料費、材料目減りが少なく、経済的。
- ②ガス量が微小で機械的性質が優れ、熱処理、溶接が可能。
- ③成形サイクルは極めて早く、経済的。
- ④溶湯温度が低いため、約20%金型の寿命が長い。

用途

熱処理や溶接が可能になり、自動車足回り部品、その他フレーム部品に最適です。

まえがき

金型の構造、機能は勿論のことダイキャスト、スクイズキャストの良悪、課題の解決は弊社業務の一貫として、KNOW HOWの構築、総合技術力UPを重点施策として展開して参りました。

「なぜ、こんな成形法でなければいけないのか」「金型が悪いから良品率が低下するのか」等の疑問から始まり、もっと簡単に、更に品質信頼性の高い鑄物造り製法を考える必要があります。

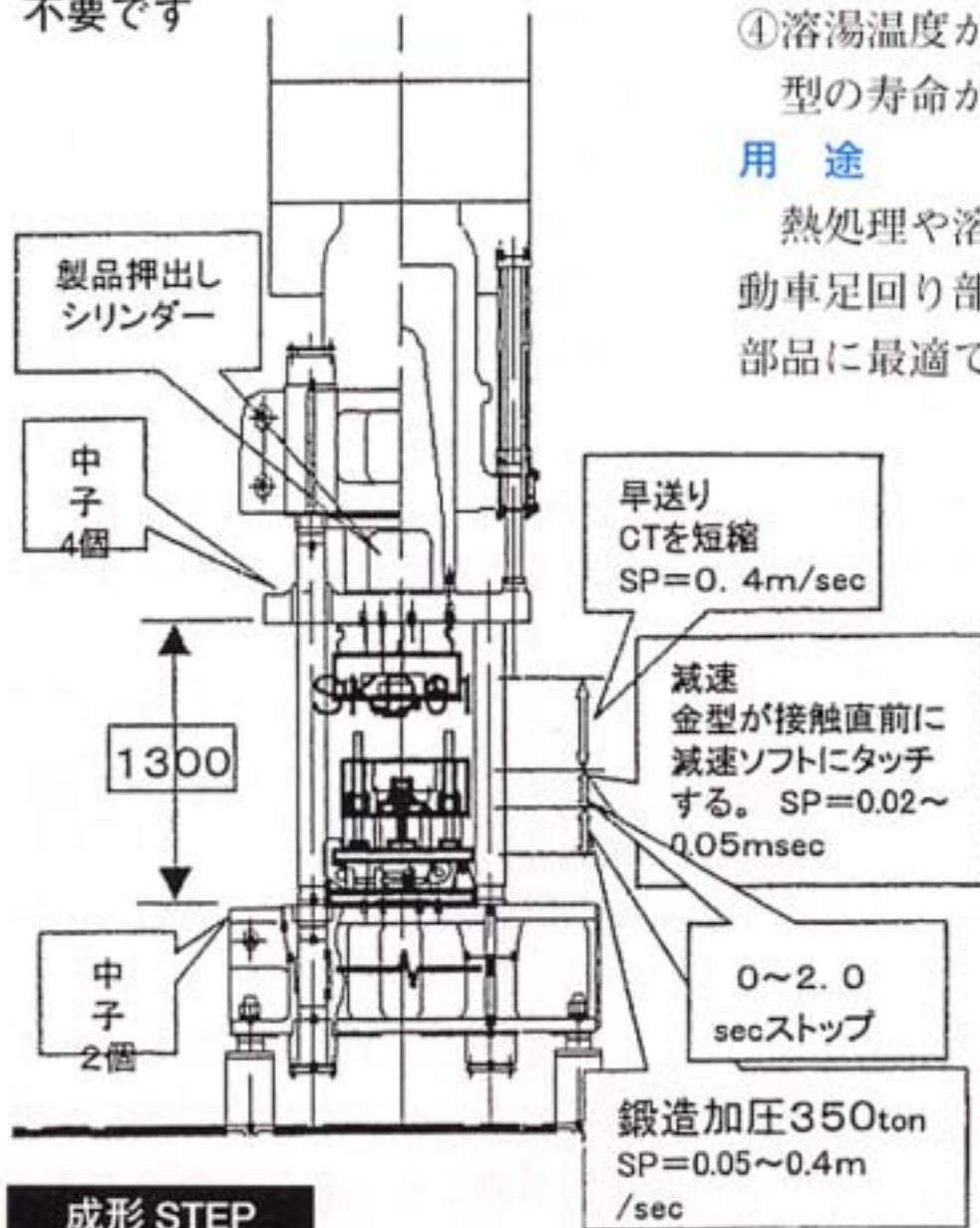
数ある成形法の中でコスト競争力のあるダイキャストと品質信頼性の高い鍛造の良い所を兼ね備えた製法、しかも最も環境にやさしい製法をコンセプトに、試行錯誤しながら、M.S.P (最速スピード、プレス) 鑄鍛製法を創出するに至りました。

3つの特徴

- ①成形は上下の型締め動作で射出機能をもたせた事により、ダイキャストより早い最速の成形サイクルが実現。
- ②型に傾斜機構を敷設して、金型を傾斜して溶湯アルミニウムを注湯、ガス巻き込みを防ぎ、成形品の内部品質が向上。
- ③機械の動作と金型構造を工夫し、

プレス 多段変則成形

DC、SQの射出機構はMSPには不要です



成形 STEP

