

ダイカスト金型の“高寿命化へ” 新たなメンテナンス スキーム

Ko-Cas Care

コーキャス ケア



アルミダイカスト金型は、溶湯の高圧射出に加えて…
溶融アルミニウムにより急加熱され、離型剤塗布による急冷という過酷な条件で
使用されるため、一般的な金型寿命は10万ショットとも言われます。

しかし『金型は高価であるし…もっと長く使いたい!』というお客様の声に
金型製作メーカーである当社がご提案いたします。

金型の高寿命化、解決方法はズバリ… 定期的な金型のケア

(金型がまだ新しい時から始めるのが効果的です)

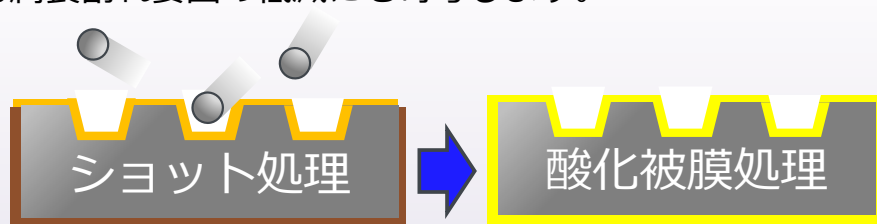
寿命低下に係わる諸要因の中で“ヒートチェック、クラックによる欠損”は無視できない
大きな要因。これを最小限に抑えるため定期的な表面改質をご提案。

STEP1. ショットで割れの起点を除去。

- * クラックの初期は“微小クラック”です、この微小な段階のうちにショットで潰します。
(ショット処理により型表面には マイクロディンプル (微小な凹み)が付きます)
- * 同時に表面の残留内部応力に“圧縮”を与え、表面組織の緻密化、表面硬度UP。

Step2. 酸化被膜処理で金型表面を保護

- * 金型表面に耐摩耗性、潤滑性の向上、断熱効果も同時に与えます。
- * 冷却穴の中まで浸透、応力腐食割れ要因の低減にも寄与します。



【当社ならではの 3つの強み】

- 新規金型の設計製作 ~ Ko-Cas Careまで、一貫したケアも実現可能。
- ショット機を社内に保有、コンディション確認した処理、ご提案も可能。
- 当社は金型設計製作メーカー、ご用命により分解/組立を含めた対応も可能。



お問い合わせは当社HP. または stm@koide-net.co.jpまで
(担当: 小長井、濱田、鈴木伯)



KOIDE

株式会社小出製作所 表面改質事業部