

放熱性が求められるダイカスト品の素材選定のポイント！ 高い熱伝導性を持つ「HT-1」をご提案！

用途に応じて最適な金属素材の選定を行うことで製品価値を向上させられることがあります。アルミダイカストの生産量のうち、おおよそ90%以上が「ADC12」であると言われ、製品のダイカスト化にあたり一般的に使用されます。

ただし、放熱性を重視する部材（ヒートシンクなど）である時には、ADC12へ放熱塗料やアルマイトを施して性能を補う、もしくは代替材として切削材のA5052を検討するケースがあります。そこで、「HT-1」という材質をご提案します。切削材のA5052同等以上の熱伝導率を特性とし、放熱性を重視する製品ニーズに対応できます。さらに、A5052よりもコストダウン効果があります。弊社では、ADC12のみならずHT-1でも力セットダイカストの実績が豊富です。放熱性のご要望される製品のダイカスト化は太陽パーツへご相談下さい！

ポイント

ADC12では放熱性を満たさない

切削材A5052ではコスト高

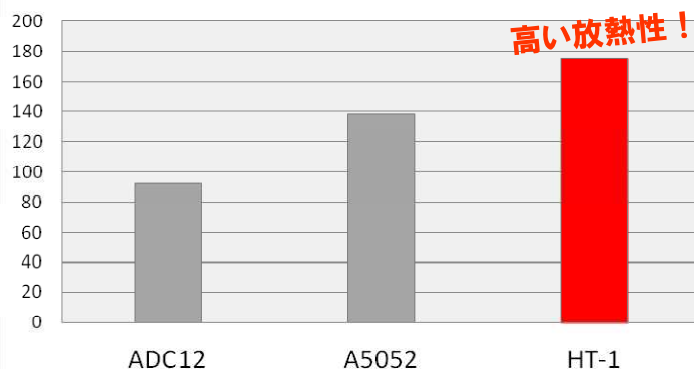


熱伝導率の高い**HT-1**を採用！



放熱性の要求を満たし、
かつコストダウンを実現！

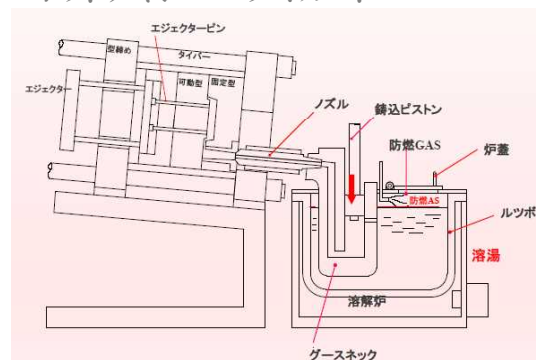
熱伝導率(W/m/k)



「少ない鑄巣」で高品質！「小物・薄物」形状に最適！ ホットチャンバー方式のダイカスト製法をご紹介します！

当社製作のダイカストは、通常コールドチャンバー方式ですが、「ホットチャンバー方式」のダイカスト提案も可能です。ホットチャンバーダイカストの主な特長は、炉蓋の開閉が少ないので酸化防止が容易で、なおかつ溶湯温度の低下が少ないことです。溶湯中から射出成形するため、空気の巻き込みが無く、製品に鑄巣が出来にくい特徴もあります。また、鑄造圧力が低いので、金型に優しく、投影面積の大きい製品が可能です。さらに、圧入時の流動性が良い為、小物成形や肉厚の薄い製品が得意です。太陽パーツでは、お客様の製品形状・用途から必要に応じてホットチャンバー方式による生産をご提案させていただきます。

《ホットチャンバーダイカスト》



《製作事例》



メリット

- 1 製品に鑄巣が少なく、**高品質**！
- 2 **投影面積の大きい製品**が成形可能！
- 3 **小物・薄物製品**で高い生産性！

発行：太陽パーツ株式会社

〒591-8014 大阪府堺市北区八下北1-23

URL: <http://www.taiyoparts.co.jp/>

本社
東京営業所
静岡営業所
堺工場
小松工場
金沢工場

大阪府堺市北区八下北1-23
東京都大田区多摩川2-29-9
静岡県三島市北田町4-25
大阪府堺市東区石原町1-142
石川県小松市
石川県金沢市

TEL: 072-259-9339 FAX: 072-259-9155
TEL: 03-5741-2602 FAX: 03-5741-2603
TEL: 055-981-1120 FAX: 055-981-1121
TEL: 072-240-8720 FAX: 072-240-8721