



チタンの金型鋳造
高融点活性金属の高圧鋳造技術

技術分野分類 5906：金属・資源生産工学

技術キーワード 鋳造

産業分類 E-26：生産用機械器具製造業

内 容	概要	金型およびプランジャから分離した状態のカートリッジ内で材料を溶解し、射出直前に金型湯口と連通させてプランジャで一気にキャビティに溶湯を加圧充填する技術を開発した。
	従来技術・ 競争技術 との比較 (優位性)	<ul style="list-style-type: none"> チタンのような高融点活性金属の金型鋳造が可能 溶解容器がカートリッジ式であるためメンテナンスが容易 溶湯を機械的に攪拌することで重力偏析を防止
	本技術の 有用性	<ul style="list-style-type: none"> 融点が 1,000 度を超える活性金属を高圧鋳造できる。 比重差の大きい合金組成でも重力偏析を生じにくい。
関連情報 (図・表・写真等)	   <p>成形サンプル バルクアモルファス合金 チタンアルミナイド</p>	
適用可能製品	薄肉小物製品 材料：チタン合金、バルクアモルファス合金等	
技術 シース 保有者	氏名 所属・役職	富田孝一 機械・金属部 部長
技術 シース 照会先	窓口 TEL/FAX e-mail	企画支援室 0776-55-0664 / 0776-55-0665 kougi@fklab.fukui.fukui.jp

■知的財産 特許 4139868, 特許 5617085

■試作品状況 無 提示可 提供可

作成日 2019 年 7 月 18 日