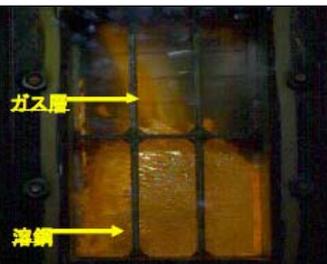


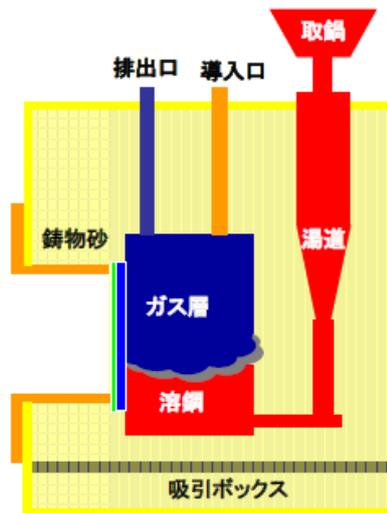
加炭を制御した鋳鋼フルモールド鋳造技術



～ 消失模型の瞬時分解、鋳鋼中の炭素量増加を抑制 ～

セールスポイント

- ◆ 消失模型を瞬時に分解・燃焼し、排出
- ◆ 製品中の炭素量の増加を抑制
- ◆ ガス欠陥、炭素偏析による不良低減
- ◆ 溶接によって割れを生じない品質を確保
- ◆ 注湯中に溶湯の吹き返しが発生しません
- ◆ 鋳造作業者の安全性を確保



- ◆ 外気導入口から消失模型内部に空気を送り込むことにより、消失模型は溶湯の熱で瞬時に分解し、ガス化燃焼させることができます。発生したガスや煤は空気の流れにより排出口に運ばれ、鋳鋼中の炭素量の増加を防ぐことができます。

発明の特徴と活用場面

具体的な活用場面

- ◆ 大型製品では、船舶のアンカー、それを格納する部分のベルマウス等の数トンから数10トン単位のものができます。
- ◆ 中型製品では、耐食性が必要な合金鋼を用いたプラント配管用継手部品等ができます。

発明の特徴

- ◆ 抜き勾配が不要
- ◆ 注湯中に溶湯の吹きもどしがなく、作業が安全
- ◆ 溶接によって割れを生じない品質を確保

－ 2.6トン ベルマウス形状での実証試験 －



ベルマウス：鎖の巻き揚げ口
1～10トン
実証試験形状
重量 2.6トン
サイズ：1,888φ × 556H
鋳込み重量 3,649kg

－ 2.6トン ベルマウス形状での実証試験結果 －



基本情報

発明の名称	鋳型、鋳鋼の製造方法及び鋳型の製造方法		
特許権者	広島県、コトブキ技研工業株式会社、学校法人近畿大学、日本銀砂株式会社（※本発明は共有のため、別途協議が必要となります。）		
出願番号	特願2011-270321	出願日	平成23年12月9日
特許番号	特許第5858382号	登録日	平成27年12月25日
実施許諾実績	<input type="checkbox"/> 有 <input checked="" type="checkbox"/> 無	事業化実績	<input type="checkbox"/> 有 <input checked="" type="checkbox"/> 無
技術指導	<input checked="" type="checkbox"/> 可 <input type="checkbox"/> 不可	サンプル提供	<input type="checkbox"/> 可 <input checked="" type="checkbox"/> 不可
問い合わせ先	西部工業技術センター 技術支援部		TEL 0823-74-1151