

鑄塊品質向上・鑄造速度Upのための e-モールド

貴社の操業条件に最適なテーパーを設計しモールドを製作します。
 〈特徴〉

- ・凝固初期のエアギャップが少ない。
- ・モールド出側でのシェルの拘束がない。

当社と福岡県工業技術センターが共同で開発した連続鑄造用伝熱計算ソフトにより最適テーパーを設計します。

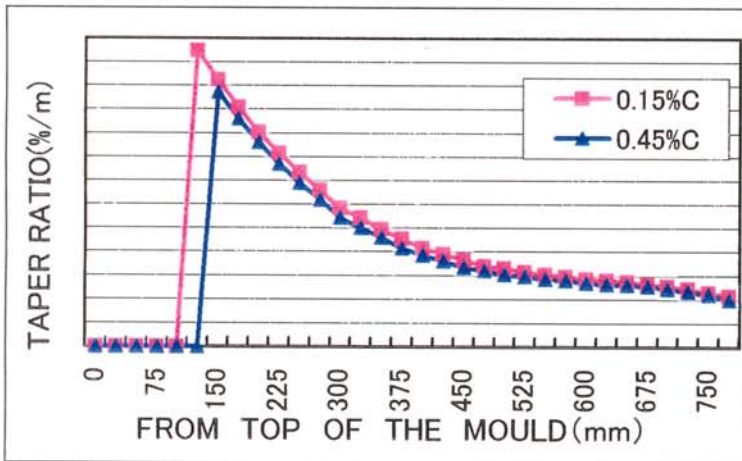
〈効果〉

品質向上	菱形変形の改善	エアギャップ量を抑えることで不均一凝固が改善されます。
	コーナー縦割れの改善	
生産性向上	鑄造速度アップ	ご要望の鑄造速度での最適なテーパーを設計します。
	ブレークアウトの低減	凝固収縮量を計算により把握することで、理想のテーパーが設計できます。
	スティッキングの低減	

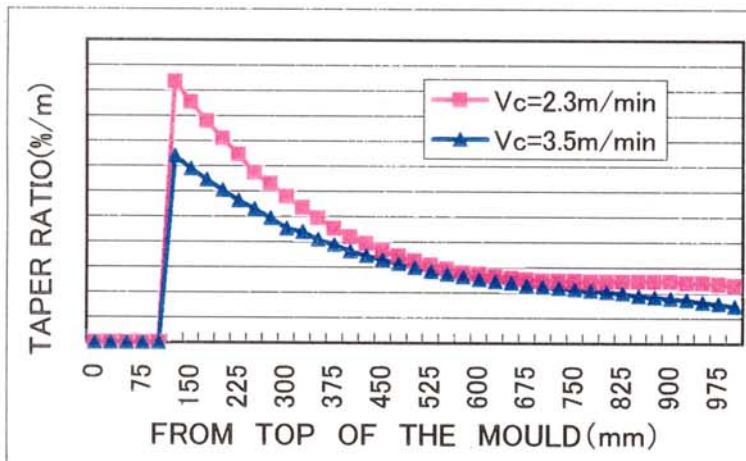
〈コスト〉

×1.1~1.5

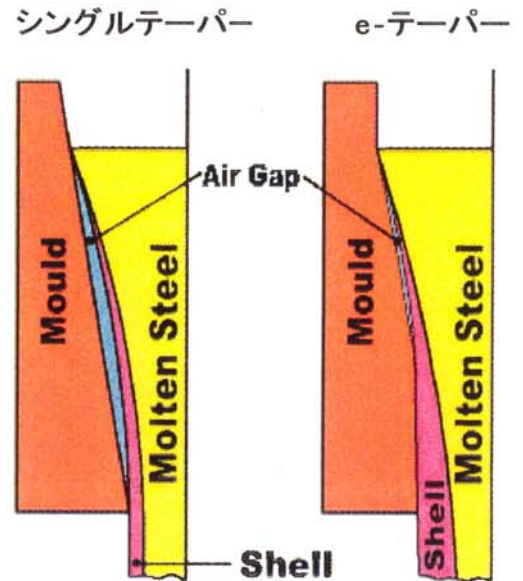
モールド仕様によって、価格も異なります。



例1) 鋼種によるテーパー率 (130×130・Vc=3.1m/min)



例2) 鑄造速度によるテーパー率 (150×150・鋼種SS400)



神鋼メタルプロダクツ株式会社
 SHINKO METAL PRODUCTS CO.,LTD.

〒800-0007

北九州市門司区小森江2丁目2-1

TEL (093)381-1331 (代表)

FAX (093)381-3833