

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特許公報(B2)

(11) 特許番号

特許第5731831号
(P5731831)

(45) 発行日 平成27年6月10日(2015.6.10)

(24) 登録日 平成27年4月17日(2015.4.17)

(51) Int.Cl.

F 1

B22D 17/22 (2006.01)

B22D 17/22

T

B22C 9/06 (2006.01)

B22C 9/06

S

B22C 9/06

M

B22C 9/06

N

請求項の数 3 (全 7 頁)

(21) 出願番号

特願2011-7421 (P2011-7421)

(22) 出願日

平成23年1月18日(2011.1.18)

(65) 公開番号

特開2012-148292 (P2012-148292A)

(43) 公開日

平成24年8月9日(2012.8.9)

審査請求日

平成25年11月27日(2013.11.27)

(73) 特許権者 000005326

本田技研工業株式会社

東京都港区南青山二丁目1番1号

(74) 代理人 100085257

弁理士 小山 有

(74) 代理人 100103126

弁理士 片岡 修

(72) 発明者 大塚 健悟

栃木県芳賀郡芳賀町芳賀台6番地1 ホン
ダエンジニアリング株式会社内

(72) 発明者 河村 慎一

栃木県芳賀郡芳賀町芳賀台6番地1 ホン
ダエンジニアリング株式会社内

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 鋳造用金型

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

ダイキャスト製品を製造する鋳造用金型において、この金型には少なくとも2つのキャビティが配置され、分流子から前記各キャビティに至るランナが、分割面に平行な第1ランナと、この第1ランナに略垂直な第2ランナと、この第2ランナとキャビティを接続し且つ分割面に平行な第3ランナとからなることを特徴とする鋳造用金型。

【請求項 2】

請求項1に記載の鋳造用金型において、前記第3ランナは、分岐してキャビティに設けられた複数のゲートに溶湯を分配することを特徴とする鋳造用金型。

【請求項 3】

請求項1又は2に記載の鋳造用金型において、前記第1ランナと前記第2ランナの接続部のR形状が、前記第2ランナと前記第3ランナの接続部のR形状よりも大きいことを特徴とする鋳造用金型。

10

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、ダイキャスト製品を製造する鋳造用金型に関する。

【背景技術】

20

【0002】

複数のキャビティを金型に形成して、一度に複数の製品を成形する多数個取りが、従来から行われている（例えば、特許文献1参照）。

【先行技術文献】**【特許文献】****【0003】**

【特許文献1】特開2009-056503号公報

【発明の概要】**【発明が解決しようとする課題】****【0004】**

しかし、特許文献1に記載のように、一度に2個取りする場合には、2つのキャビティを1つの金型に配置しなければならないため、金型が大型化してしまう。それに伴い、大型の成形機で鋳造する必要が生じる。そこで、2個取りの金型の小型化を図り、より小型の成形機で鋳造することが望まれている。

【0005】

本発明は、従来の技術が有するこのような問題点に鑑みてなされたものであり、その目的とするところは、コンパクトで、良好な品質の多数個取りができる鋳造用金型を提供しようとするものである。

【課題を解決するための手段】**【0006】**

上記課題を解決すべく本発明は、ダイキャスト製品を製造する鋳造用金型において、分流子からキャビティに至るランナが、分割面に平行な第1ランナと、この第1ランナに略垂直な第2ランナと、この第2ランナとキャビティを接続する第3ランナとからなるものである。

【0007】

前記第3ランナは、分岐してキャビティに設けられた複数のゲートに溶湯を分配することができる。

【0008】

また、前記第1ランナと前記第2ランナの接続部のR形状（曲率半径）は、前記第2ランナと前記第3ランナの接続部のR形状（曲率半径）よりも大きいことが望ましい。

【発明の効果】**【0009】**

本発明によれば、分流子からゲートまでの距離を短縮して金型の小型化を図ることができる。これにより、従来の成形機と比べてより小型の成形機で鋳造することが可能になる。

【0010】

また、第3ランナが、分岐してキャビティに設けられた複数のゲートに溶湯を分配すれば、所望な量の溶湯を各ゲートに供給することができる。

【0011】

また、第1ランナと第2ランナの接続部のR形状（曲率半径）を、第2ランナと第3ランナの接続部のR形状（曲率半径）よりも大きくすれば、溶湯が第1ランナから第2ランナへ乱れなく流れ、第2ランナと第3ランナの接続部では、溶湯が壁に衝突して広がり、各ゲートへ円滑に流れ込むことができる。

【図面の簡単な説明】**【0012】**

【図1】本発明に係る鋳造用金型の概要断面図

【図2】可動型の概要平面図

【図3】分流子からキャビティに至るランナの説明図

【図4】分岐部の説明図

【図5】分岐部における開口の配置説明図で、(a)は積極的に溶湯を流したい開口、(b)は積極的に溶湯を流したくない開口

10

20

30

40

50

【図6】作用説明図

【発明を実施するための形態】

【0013】

以下に本発明の実施の形態を添付図面に基づいて説明する。本発明に係る鋳造用金型1は、図1に示すように、固定型2と可動型3からなり、同一形状の製品を同一品質で2個取りできるよう形成されている。そして、固定型2と可動型3を合わせることで、各製品についてランナ4、ゲート5、キャビティ6、オーバフロー7やガス抜きランナ8などが形成される。また、固定型2にはスリープ9、可動型3には分流子10が設けられている。

【0014】

10

図2及び図3に示すように、一方の製品(キャビティ6)について、分流子10からキャビティ6に至るランナ4は、分割面11に平行な第1ランナ12と、この第1ランナ12に略垂直な第2ランナ13と、この第2ランナ13とキャビティ6を接続する第3ランナ14とからなる。

【0015】

同様に、他方の製品(キャビティ6)についても、分流子10からキャビティ6に至るランナ4は、分割面11に平行な第1ランナ22と、この第1ランナ22に略垂直な第2ランナ23と、この第2ランナ23とキャビティ6を接続する第3ランナ24とからなる。

【0016】

20

2つのキャビティ6は、分流子10を中心として角度θで左右に振り分けられているので、分流子10に対して溶湯のキャビティ6への流入方向を点対称に設定することができる。このため、左右の湯流れを同等にして最終充填位置の左右差が生じないようにしている。

【0017】

また、図3に示すように、第1ランナ12と第2ランナ13の接続部15は大きなR形状に形成され、第1ランナ12と第2ランナ13の断面積はゲート5の断面積よりも大きく設定されている。他方の製品(キャビティ6)についての第1ランナ22と第2ランナ23も同様に構成されている。

【0018】

30

このように、接続部15, 25を大きなR形状に形成し、2つのキャビティ6へ溶湯を供給するランナの断面積を統一することにより、第3ランナ14, 24の手前まで層流充填させ、左右に配置した2つのキャビティ6への充填差を最小にすることができる。

【0019】

更に、第2ランナ13と第3ランナ14の接続部16は、小さなR形状に形成されている。また、接続部16には分岐部17が形成されている。分岐部17には、図4及び図5に示すように、第2ランナ13を流れてきた溶湯がほぼ垂直に衝突する小さなR形状で囲まれた壁面17aと、この壁面17aに衝突して広がった溶湯を各ゲート5に分配する4つの開口17b, 17c, 17d, 17eが形成されている。

【0020】

40

壁面17aから各開口17b, 17c, 17d, 17eまでの距離Dは、溶湯を多く供給したい開口17b, 17cに対しては相対的に短くし、溶湯をあまり多く供給したくない開口17d, 17eに対しては相対的に長くしている。他方の製品(キャビティ6)についての第2ランナ23と第3ランナ24も同様に構成されている。

【0021】

第1ランナ12, 22と第2ランナ13, 23の接続部15, 25を形成するR形状は、第2ランナ13, 23と第3ランナ14, 24の接続部16, 26を形成するR形状よりも大きく形成されている。即ち、接続部15, 25のR形状(大きなR形状)の曲率半径r1の方が、接続部16, 26のR形状(小さなR形状)の曲率半径r2よりも大きい。

【0022】

このように、第2ランナ13, 23と第3ランナ14, 24の接続部16, 26を小さな

50

R形状に形成することにより、分岐部17, 27において第2ランナ13, 23を流れてくる溶湯を壁面17a, 27aに衝突させて縦横方向へ広がり易くさせている。そして、分岐部17, 27は、各キャビティ6に設けられた複数(4つ)のゲート5に溶湯を円滑に分配することができる。

【0023】

また、オーバフロー7からチルベント30までのガス抜きランナ8の流動長と断面積を夫々統一することにより、各キャビティ6への溶湯の充填を同時に完了させている。オーバフロー7からチルベント30までのガス抜きランナ8の流動長を統一するために分岐するランナを敢えて屈曲させている。

【0024】

以上のように構成された本発明に係る鋳造用金型1の作用について説明する。分流子10を介して第1ランナ12, 22に供給された溶湯31は、図6に示すように、大きいR形状に形成された第1ランナ12, 22と第2ランナ13, 23の接続部15, 25により、円滑に流動方向を略直角に曲げる。

【0025】

次いで、第2ランナ13, 23に流れ込んだ溶湯は、第2ランナ13, 23と第3ランナ14, 24の接続部16, 26に形成された分岐部17, 27に到達する。分岐部17, 27に到達した溶湯は、小さなR形状で囲まれた壁面17a, 27aに衝突して縦横方向に広がる。

【0026】

すると、図4に示すように、壁面17aからの距離Dが相対的に短い開口17b, 17cには、溶湯が多めに供給され、壁面17aからの距離Dが相対的に長い開口17d, 17eには、溶湯が少なめに供給される。そして、各ゲート5に所望な量の溶湯が流れ込む。

【0027】

更に、流動長と断面積を夫々統一した各ガス抜きランナ8により、各キャビティ6への溶湯の充填を同時に完了させることができるので、品質が良好な製品を2個取りすることが可能になる。

【0028】

このように、分流子10から各キャビティ6に至るランナを、分割面11に平行な第1ランナ12, 22と、この第1ランナ12, 22に略垂直な第2ランナ13, 23と、この第2ランナ13, 23とキャビティ6を接続する第3ランナ14, 24とから構成することにより、分流子10から各ゲート5までの距離を短縮して金型の小型化を図ることができる。

【産業上の利用可能性】

【0029】

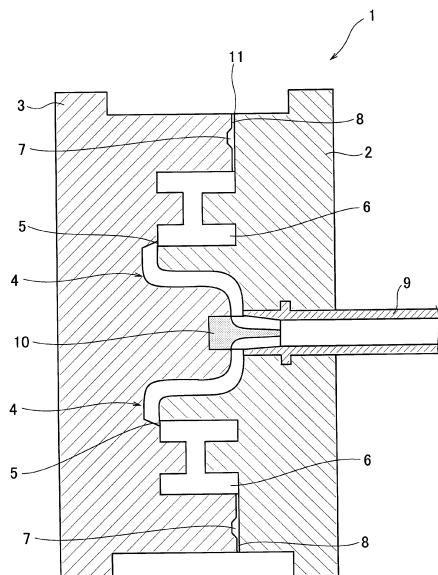
本発明によれば、分流子からゲートまでの距離を短縮して金型の小型化を図ることができ、従来の成形機と比べてより小型の成形機で鋳造することができる鋳造用金型を提供することができる。

【符号の説明】

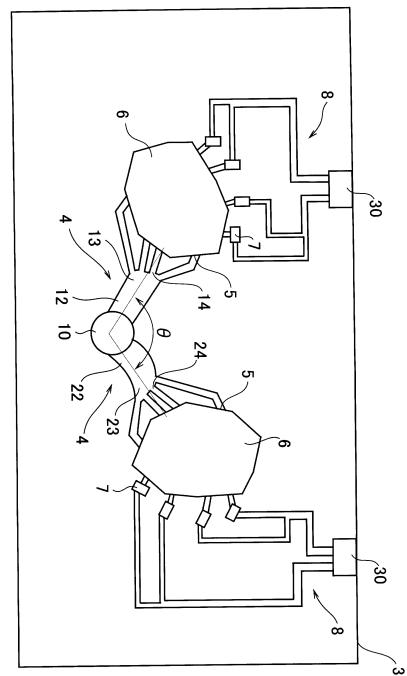
【0030】

1...鋳造用金型、2...固定型、3...可動型、4...ランナ、5...ゲート、6...キャビティ、7...オーバフロー、8...ガス抜きランナ、9...スリーブ、10...分流子、11...分割面、12, 22...第1ランナ、13, 23...第2ランナ、14, 24...第3ランナ、15, 16, 25, 26...接続部、17, 27...分岐部、17a, 27a...壁面、17b, 17c, 17d, 17e...開口、D...距離、r1, r2...曲率半径。

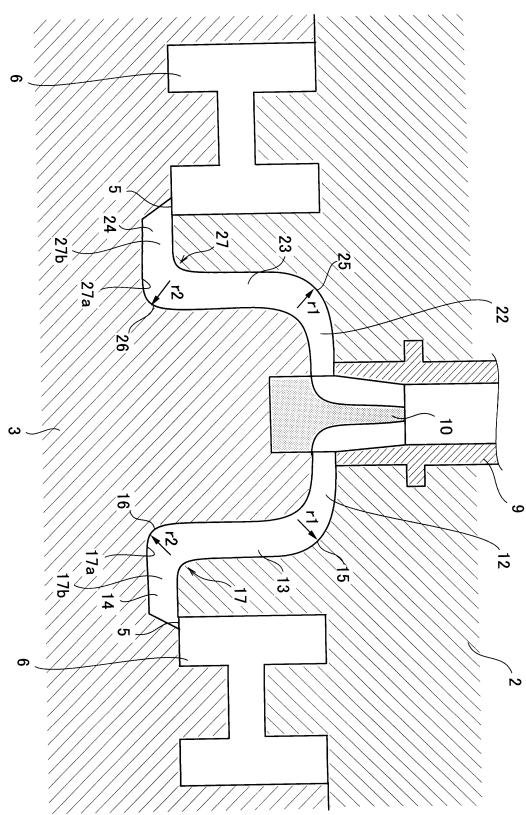
【図1】



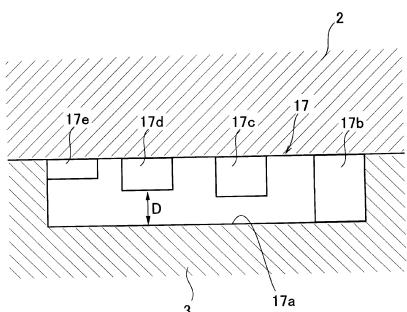
【図2】



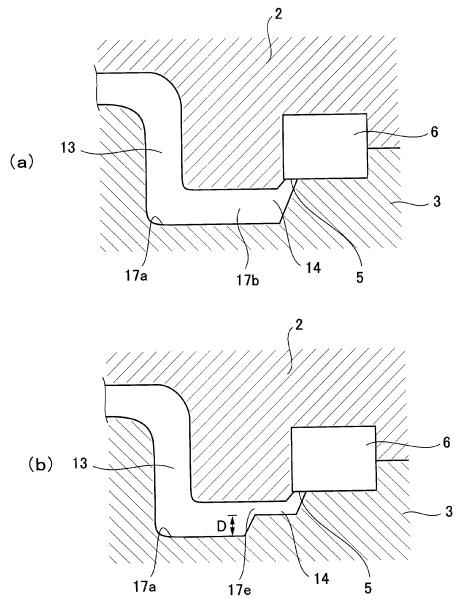
【図3】



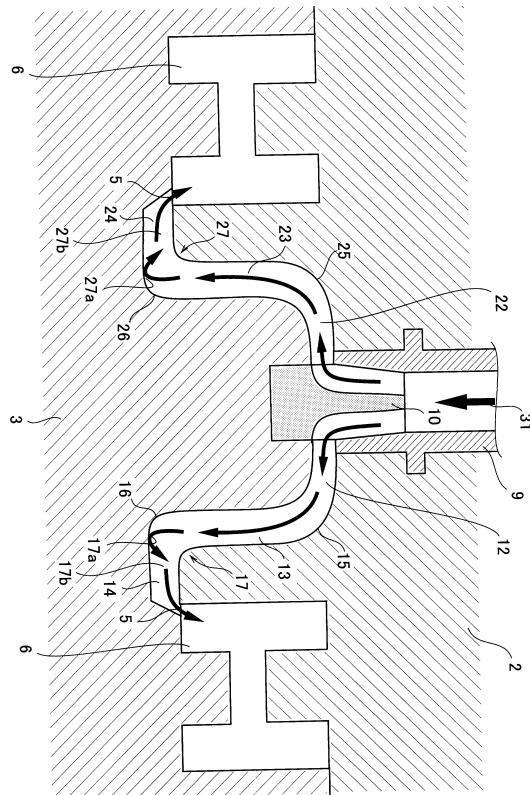
【図4】



【図5】



【図6】



フロントページの続き

(72)発明者 山下 敦史

栃木県芳賀郡芳賀町芳賀台6番地1 ホンダエンジニアリング株式会社内

(72)発明者 原村 幸二

栃木県芳賀郡芳賀町芳賀台6番地1 ホンダエンジニアリング株式会社内

(72)発明者 西川 航

栃木県芳賀郡芳賀町芳賀台6番地1 ホンダエンジニアリング株式会社内

審査官 粟野 正明

(56)参考文献 特開平03-000455(JP,A)

特開平08-309499(JP,A)

特開2000-117392(JP,A)

特開昭63-290671(JP,A)

特開平05-131258(JP,A)

特開平07-068363(JP,A)

特開2002-160041(JP,A)

特開2009-214166(JP,A)

実開昭60-056158(JP,U)

特開2008-246503(JP,A)

特開2009-056503(JP,A)

特開平11-147166(JP,A)

特開2001-287013(JP,A)

特開2002-035916(JP,A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

B22D 17/00

B22D 17/22

B22C 9/06