

第7章 品質と欠陥対策

表7.2 ダイカストの主要欠陥とその発生要因

欠 陥		発 生 原 因																												
		製品設計件			金型設計件			金型条件			マシンの件			射出条件および				溶湯条件		仕上げ条件										
大分類	名 称	肉厚	肉厚の不均一性	抜き勾配ヒレット	製品形状	型設計方案	型冷却方案	鋳造方案	金型強度	金型のみがき	金型の精度	金型の熱処理	スリーブ材質温度	スリーブ潤滑	スリブランス	スリーブチップの	型締程度	プランジャ速度	速度切換位置	湯口速度	充填時間	金型温度	鋳造温度	離型剤種類量	鋳造サイクルタイム	不純物量	脱酸脱ガス	鋳仕上げ方法	製品の取扱い	
		1	湯回り不良	○	○		○	○	○	◎									○	◎	○	○		◎	○	○	○			
1	湯 じ わ	○				○	○	◎									○	◎			○	◎	○	○	○					
1	湯 境				◎			◎									○	◎		◎		◎								
1	割 れ		◎	○	◎			◎	○									○				◎			○	○				
1	ふ く れ		◎		○		○	◎										○				◎								
1	引 け		◎		○		○	◎										○				◎	○			○				
2	鋳 巣	○	◎		○		○	◎									○	○				○		○						
5	気密不良	○	◎		○		○	◎									○	○				○		○						
1'	か じ り			○	○	○		◎	◎	○		◎														○				
1'	焼付ききず			○	○			◎	○	○		◎														○				
1'	溶損きず				○			◎	○		◎																			
1'	打 痕																												◎	
3	寸法不良			○		◎	○	○															◎			◎				
3	変 形	◎	○	◎	◎	◎	○	○	◎														○		○					
4	ハ ー ド ス ポ ッ ト																					○	◎			◎	◎			

注：1=外部欠陥
 1'=特殊な外部欠陥
 2=内部欠陥
 3=寸法欠陥
 4=材質欠陥
 5=その他の欠陥