

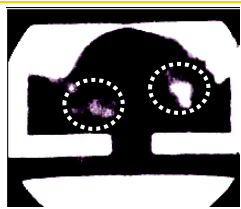
鋳物・ダイカスト品の品質向上を支援する 国内実績No.1 鋳造CAE

Best Selling Software in Japan on Casting CAE

JSCAST

年々進化する鋳造シミュレーション **JSCAST**。鋳造欠陥の **予測精度向上**、解析時間の **高速化**、システムの **使い易さ**、これら **3つのバランスを重視** しながら製品開発を行っております。短期間での立上げを支援する **教育カリキュラム**、**安心サポート** など、お客様に **コストパフォーマンスに優れた製品・サービス** を提供いたします。

【解析精度向上】



(X線観察結果)



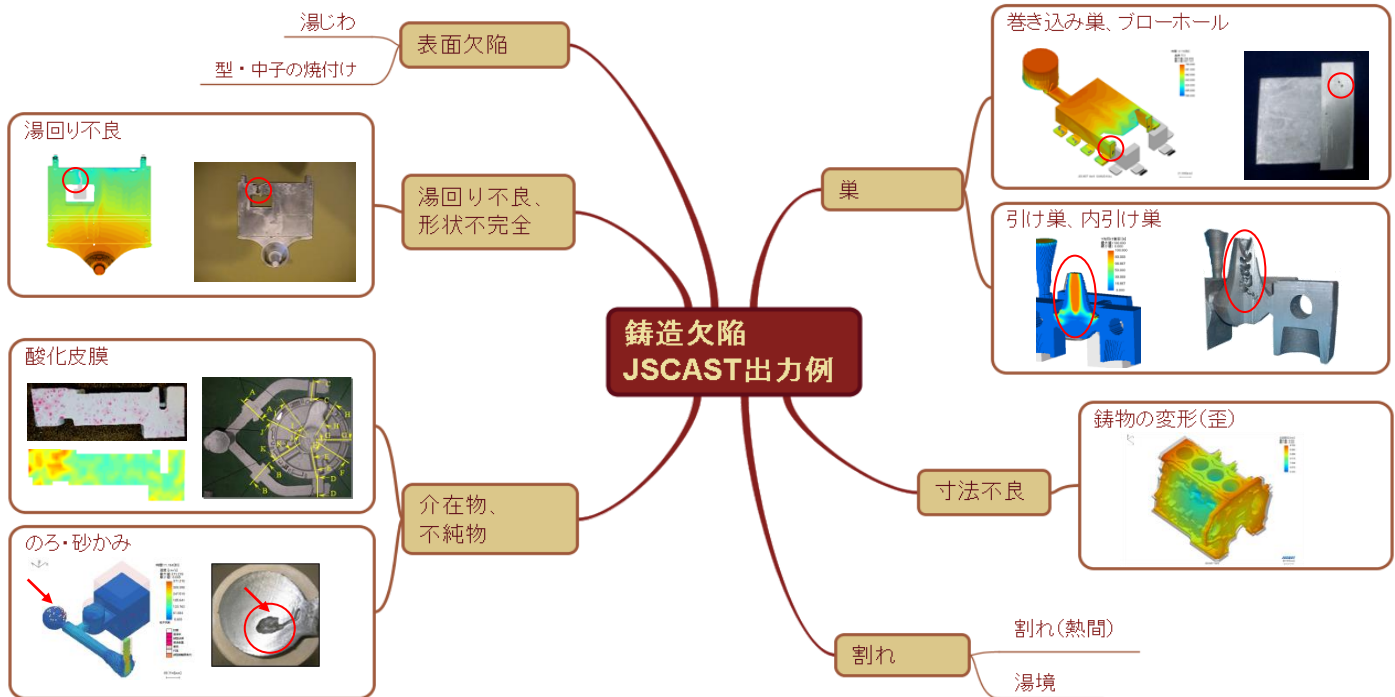
(解析結果)

充填中に巻き込まれるガスを簡単に予測することができます。

X線観察装置を使用した湯流れ解析精度の比較検証

【導入効果】

- ・不良率低減、試作回数低減、鋳造歩留り改善
(コスト削減、CO2削減による地球資源・環境の保全)
- ・提案力アップ、品質保証(受注率アップ)
- ・鋳造方案技術の蓄積・伝承(技術力アップ、若手育成)
- ・グローバル展開(拠点・部門間連携強化)
(海外・国内の設計、生産技術、製造間の連携強化)



JSCAST は、あらゆる鋳造プロセス・合金に対応しています。
様々な鋳造欠陥の原因をより明らかにし、対策を効率よく支援します。

クオリカ株式会社

<http://www.qualica.co.jp/>

JSCAST の解析事例

◆ 鋳鉄部品

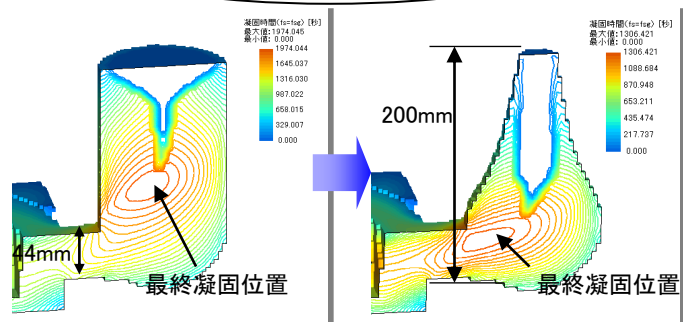
押湯形状変更による歩留り改善例

資料提供: (有)張技術事務所様

押湯体積 = 1850cm³
押湯重量 = 12kg

押湯体積 = 980cm³
押湯重量 = 6.7kg

押湯大きさを44%小さく



材質: FCD450 製品重量: 22Kg

等凝固時間曲線およびマクロ引け巣表示 (押湯解析)

◆ ダイカスト部品

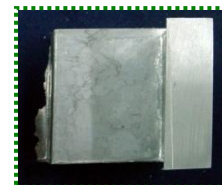
射出条件変更によるガス欠陥対策例

資料提供: 東芝機械(株)様



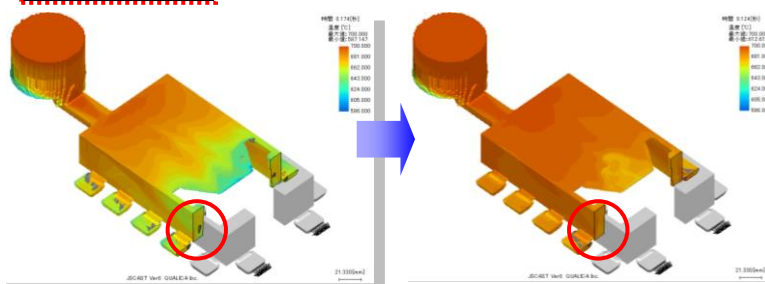
低速: 0.3m/sec
高速: 1m/sec

破断面にガス欠陥あり



低速: 0.3m/sec
高速: 4m/sec

破断面にガス欠陥なし

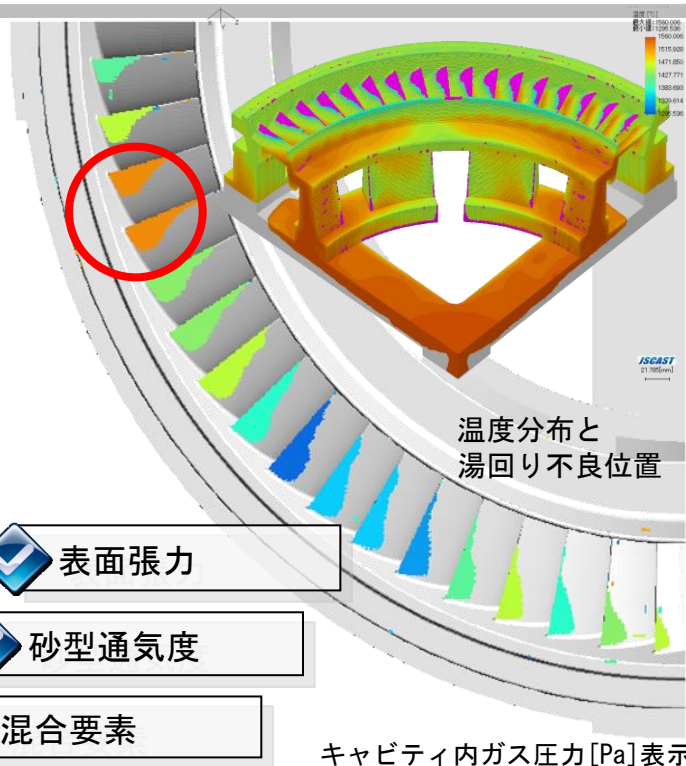
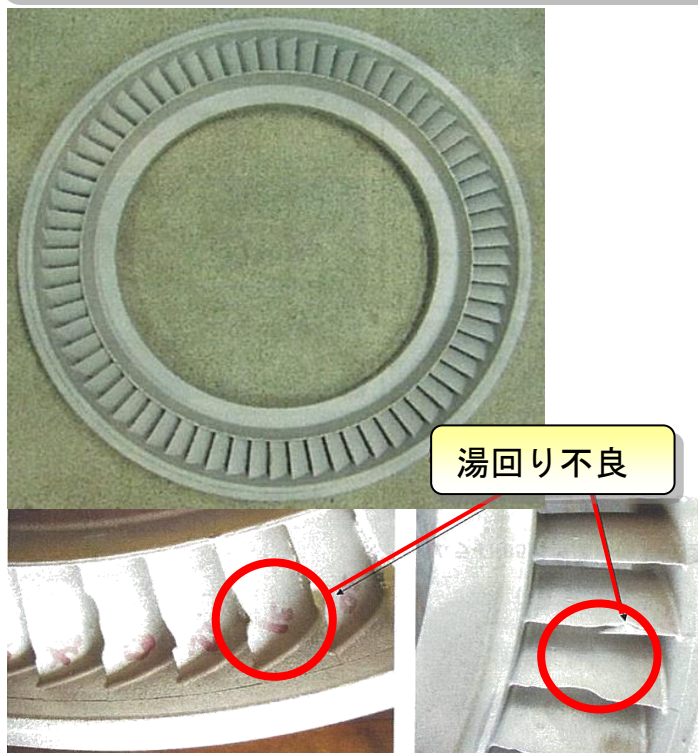


充填状態、温度分布、ガス圧力表示

◆ 大型精密鋳造部品

湯回り不良・湯境欠陥発生位置と予測位置

資料提供: キングパーツ(株)様



温度分布と湯回り不良位置

表面張力

砂型通気度

混合要素

キャビティ内ガス圧力 [Pa] 表示

クオリカ株式会社

〈資料請求・受託解析・お問合せ〉

〒573-1175 大阪府枚方市上野3-1-1 (コマツ大阪工場内)

TEL: 072-898-8791 FAX: 072-840-2164

E-mail: jscast@qualica.co.jp

〈本社〉

〒160-0023 東京都新宿区西新宿8-17-1 住友不動産新宿グランドタワー23階

TEL 03-5937-0740 FAX 03-5937-0802

http://www.qualica.co.jp

記載の内容は予告なしに変更する場合がございます。