

機械・精密システム工学科 論文発表

【発表者について】 アンダーラインは本学教員および研究員、※は大学院生、卒研究生または卒業生

題名	Mold Filling in Expendable Pattern Casting Process of Thin Wall Aluminum Alloy Casting
掲載雑誌	Transactions of 22th Annual Conference on Lost Foam, V Method and Full Mold Casting Technology in China
著者	S. Koroyasu and A. Ikenaga
概要	<p>通过使用8种不同透气性的涂料，采用消失模铸造试验浇注了薄壁铝合金板类铸件。测量了金属的流动长度和流动速度。使用的EPS板越薄，金属的流动长度越短。当涂料透气性低于2时，随着涂料透气性的增大金属流动长度和流动速度增大。而当涂料透气性高于2时，即使涂料透气性再提高，金属流动长度和流动速度都不再增大。对于高发泡倍率的EPS或提高浇注温度的应用情况，金属的流动长度要更长一些。</p>