

実技試験 準備品リスト

25 【基礎級 コールドチャンバダイカスト作業】

「実技試験問題に『支給材料』『使用工具等』と書かれているもののうち、持参が必須のもののご案内です」

千葉県での受検では下記のことを人数分必ず持参して下さい。

(1名分)

○材料

更新日:2022.6.29

チェック欄	品名	寸法又は規格	数量	備考
	ダイカスト用アルミニウム合金溶湯	アルミニウム合金ダイカスト(JIS H 5302)の化学成分	必要量	

○工具等

チェック欄	品名	寸法又は規格	数量	備考
	コールドチャンバダイカストマシン及び その付属品	横形又は立形 型締力 8000kN(800tf) 以下	一式	自動給湯装置及びプランジャ潤滑装置付きも可
	金型		1	ダイカストマシン取付け用 別紙「(4)金型の選定基準」参照
	保温炉		1	
	溶湯温度計		1	
	作業台		1	
	手動スプレーガン		1	離型剤塗布用 作業用圧縮空気ラインを含む
	製品箱		2	トライショット(むだ打ち)用、及び鑄造品用
	ヤットコ(プライヤ)		1	製品の取出し用
	かすとり		1	
	かす入れ		適宜	
	ひしゃく(ラドル)		1	
	ウエス		適宜	
	離型剤	水溶性又は油性	適宜	
	潤滑油		適宜	ダイカストマシン用及び金型用
	ばり取り用具		適宜	金型付着ばり取り用
	油といし		1	
	サンドペーパー	240番程度	適宜	
	竹ブラシ		1	
	作業標準書		1	
	清掃用具		一式	
	筆記用具		適宜	
	受検票		1	コピーしたものは不可
	実技問題	当協会から交付した原本 ※試験結果が出るまでは処分しないこと	1	コピーしたものは不可
	作業服等		一式	作業帽又はヘルメット、保護眼鏡、安全靴、手袋等を含む
	飲料		適宜	熱中症対策、水分補給用
	燃料		適宜	地金溶解用
	表面温度計		1	
	予熱ヒータ		1	
	金型押出しピン		適宜	
	白灯油		適宜	離型剤用
	ライニング剤		適宜	
	やすり	10本組	1	
	救急用具		適宜	
	時計		1	

※既定の寸法どおりのものをお持ちください。また必要に応じて予備も持参してください。

【基礎級】コールドチャンバダイカスト別紙

(4) 金型の選定基準

金型は、「金型選定基準」の表に基づいて、技能検定委員が試験用金型としての適否を試験日までに確認の上、選定することとするが、留意すべき事項は次のとおりとする。

- イ 1個取り金型であることを原則とするが、やむを得ないときは多数個取りでもよいこと。
- ロ 置中子、インサート等は原則として使用しないこと。ただし、可動中子があってもよいこと。
- ハ 調質又は熱処理を完了し、量産に使用できるもので、鑄造作業上の問題点の余地が残っていないと判断されるものであること。
- ニ 正常な作業では鑄ばりが型分割面から噴出しない金型であること。
- ホ 各試験場の都合により、鑄込口の位置は上、中ないし下孔のいずれであってもよいこと。
- ヘ 鑄造品の押出方式は、バンパ押出し又は油圧押出しのどちらであってもよいこと。
- ト 金型の選定例は、次表に示すとおりとする。

なお、金型寸法はダイバー間隔の中にあることが望ましいが、上下又は前後方向に一部はみでていても差し支えない。

[金型選定基準]

ダイカストマシンの型締力 kN(tf)	1500(150)以下	1500(150)を超え 2500(250)以下	2500(250)を超え 8000(800)以下
鑄造品の例	・小型電動機ハウジング ・小型エンジンカバー ・カメラ後ぶた ・扇風機用ネックピース	・ミシン天板 ・小型エンジンクランクケース ・カメラボディ ・計器フレーム	・ミシンベッド ・タイプライターフレーム ・二輪車用クランクケース ・二輪車用シリンダヘッド
鑄放し質量(g)	100～450	200～1300	1000～2500
ショット数(s/h)	80～120	60～100	40～70
金型寸法(mm) (縦×横×厚) (ダイベースを含む)	350×250×350	500×400×450	600×500×600
肉 厚(mm)	2～4 程度		
彫込み部深さ (mm)	約 60		