

薄肉・精密・難形状 ダイカスト成形技術

製品の小型 / 軽量化 / 高機能化に貢献

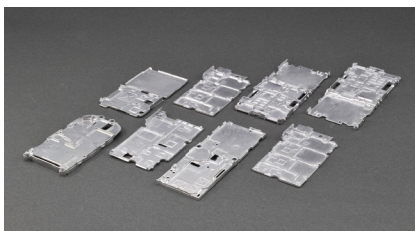
「技術課題に即した形状提案」「独自の金型設計技術」「成形条件を的確にコントロールする精密成形技術」ダイカストに関わる要素技術を融合し、京信の特色である薄肉・精密・難形状のダイカスト製品を作り上げます。

薄肉・精密・難形状 ダイカスト製品事例

① 通信機器部品 | シールドケース

歪み除去とピアス加工を同時に行う事で、安定した寸法（肉厚・平面度）精度の薄肉ダイカスト製品。

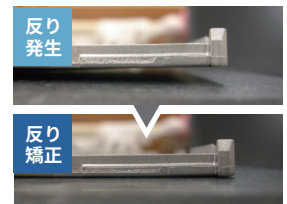
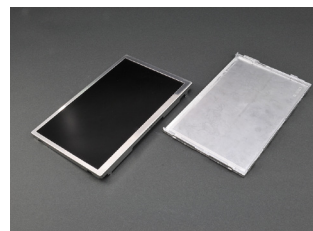
SPEC
製品サイズ | 80×40 mm
製品肉厚 | 0.5 ±0.05 mm
材質 | ADC12



② 車載部品 | カーナビ LED バックケース

成形時に発生した歪みを独自の矯正処理技術で除去した、高い平面度と剛性を有した、薄肉ダイカスト製品。

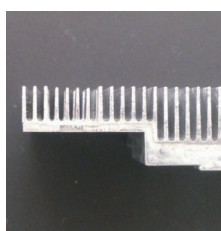
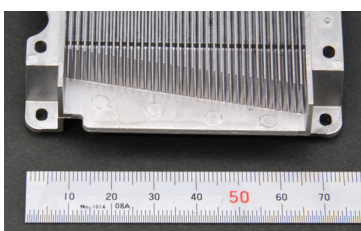
SPEC
製品サイズ | 185×115 mm
製品肉厚 | 0.65/0.8/1.0 mm
平面度 | 0.1 ~ 0.4
材質 | HT-1



③ 電子機器部品 | ヒートシンク

強制空冷時に放熱面積を稼ぐ為、フィンが高く、狭ピッチのダイカストヒートシンク。ヒートシンク用途に適した、一般ダイカスト材料 ADC12 よりも熱伝導率の高い材料 HT-1 を使用。

SPEC
フィンピッチ | 1.5 mm
フィン刃先（厚み） | 0.5 mm
フィン高さ | 10 mm
材質 | HT-1



④ 機構部品 | ターボ分子ポンプ固定翼

薄肉・寸法精度を必要とする羽形状のダイカスト製品。従来工法（5軸加工機による総切削）に比べてリードタイム / コストを圧縮。

リードタイムが **1/240** に！

従来工法で総切削 / 5軸加工
リードタイム：4-8h/1枚

新工法でダイカスト化
リードタイム：60S/1枚

