鋳物工場での実際結果（その１）

――鋳物工場での使用例――

表４．砂の配合・性質と効果

工場 / 材質	配合						性質						用途例	Tモールド使用後の利点
	戻り砂	新砂	ベントナイト	石炭粉	でん粉	Tモールド	水分（%）	コンパクタビリティ（%）	湿態強度（kg/cm²）	通気度	表面安定度（%）	含Tモールド量（%）		
A　FCD FC	98.7	1.3	0.3	0.007	0.01	0.02～0.05	3.4	40	1.5	185	95	0.8～1.2	ブラケット～クランクケース	砂かみ減少 鋳肌良好 型落ち減少
B　FCD	100		0.1	0	0	0.1	3.8	45	0.7	148	96	1.5～2.0	バルブ部品 コンロッド クランク 船舶部品	砂かみ減少 離型性良好 鋳肌良好
C　FCD FC	100		0.2	0	0	0.05	3.2	45	1.0	165	97	0.8～1.2	プーリー シリンダー フレーム	砂かみ減少 離型性良好 砂おち良好
D　調合金	（オリビン）100			－	0	0.005	2.5	38	1.0	71	93	0.7～0.8	バルブ部品	砂かみ減少 ブローネール減少 鋳肌良好
E　アルミ	99.4	0.6	0.1	－	0.005	0.005	2.2	37	2.2	120	96	1.1	ブラケット	砂かみ減少 鋳肌良好
F　FCD FC	98.6	1.4	0.6	0.03	0.02	0.05	3.5	40	1.5	170	97	1.3	自動車部品	砂かみ減少 離型性良好 鋳肌良好

鋳物工場での実際結果（その２）

――Ａ工場例――

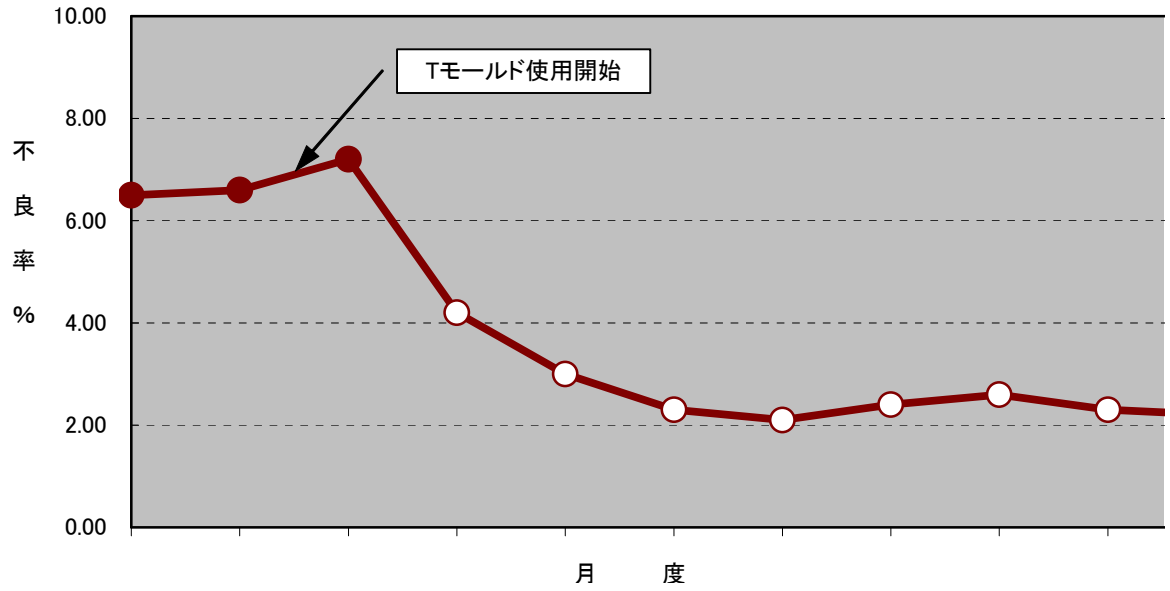

図５．月別不良率の推移

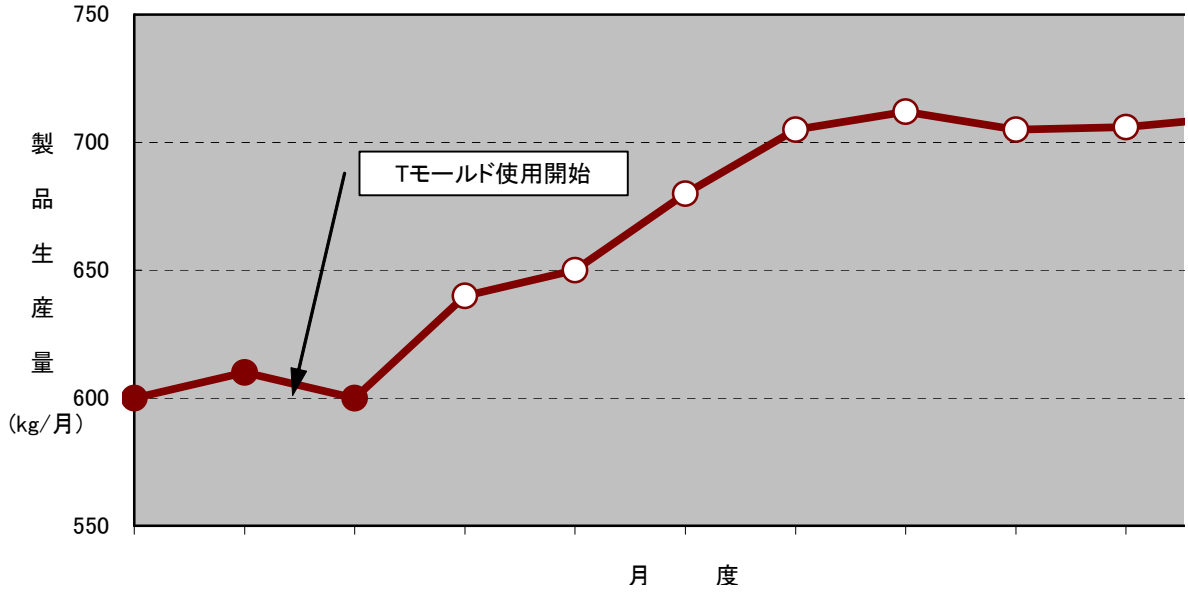

図６．品番□□□の月別製品生産性推移

鋳物工場での実際結果（その３）

――Ｄ工場例――

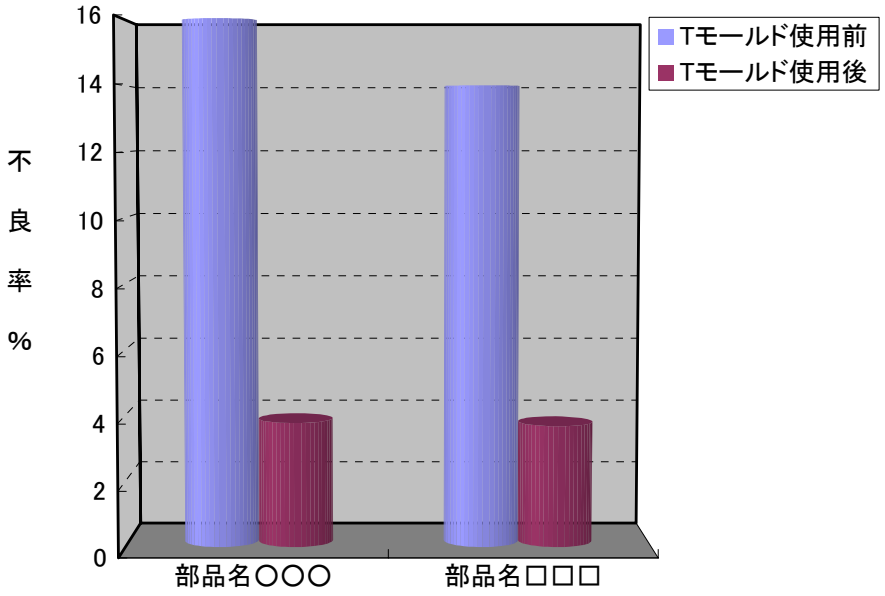

図７．Ｔモールド使用前・後の不良率（加工工程）