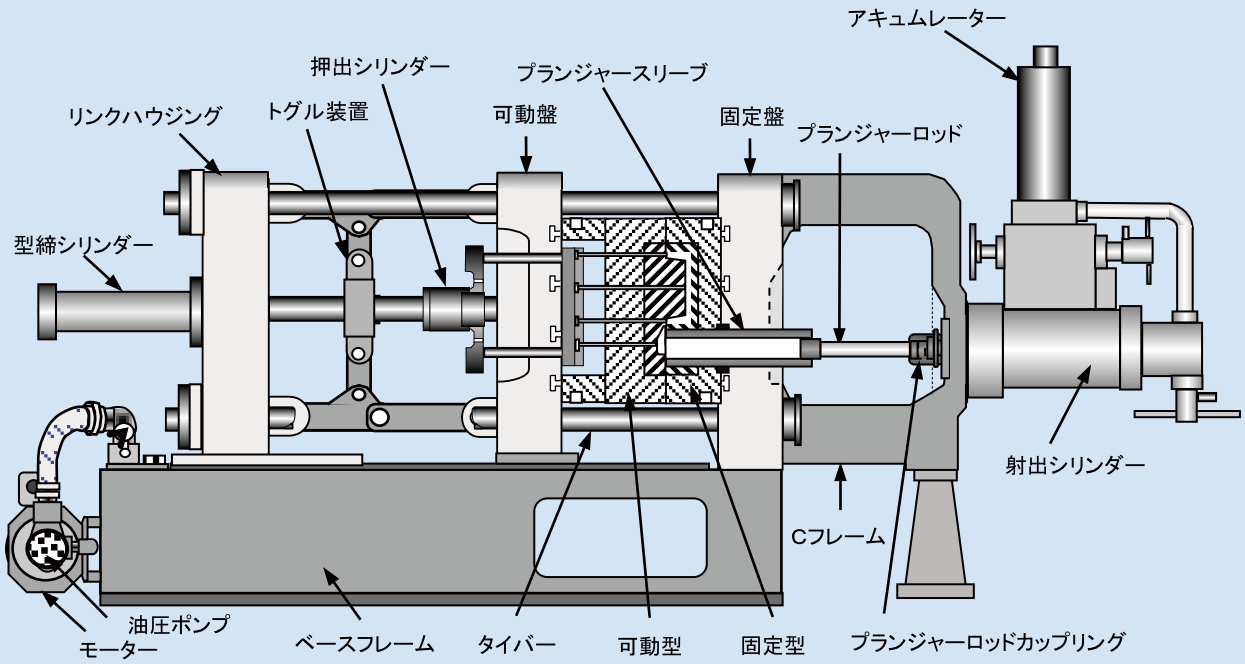
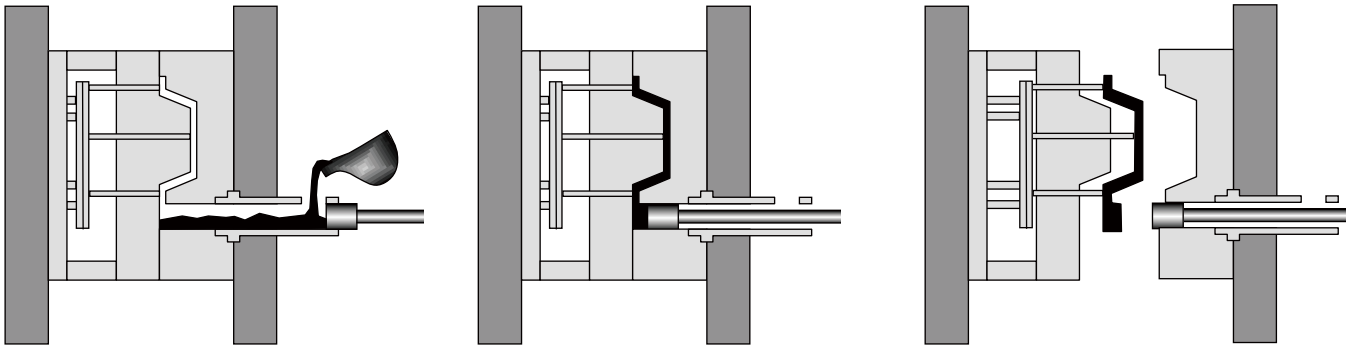
特　徴

1.大型マシンによる大物ダイカストが生産できる。
2.サイクルごとにスリーブに注湯する。
3.鋳造圧力を高くすることができる。(40～100MPa程度)
4.鋳造サイクルタイムは注湯に要する時間だけ、ホットチャンバーマシンより長い。

コールドチャンバーダイカストマシンの構造例



コールドチャンバーダイカストマシンの動作



型締め・注湯　　射出・充填　　型開き・製品押出し