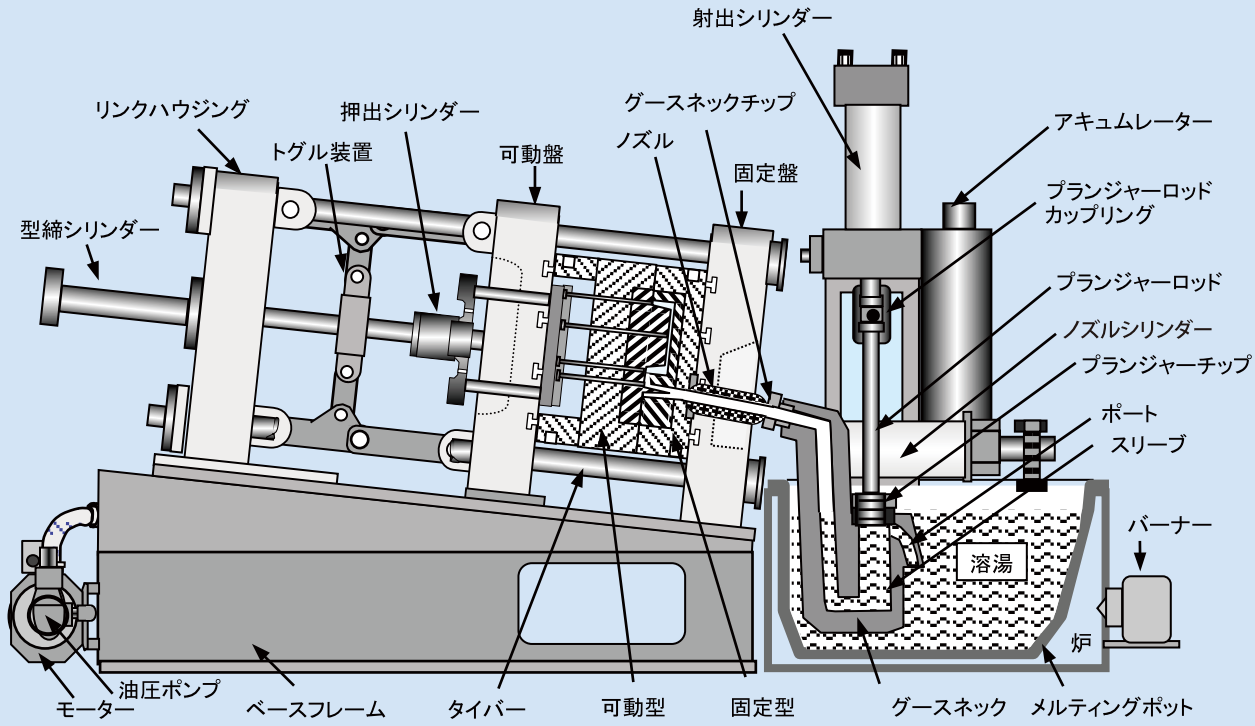
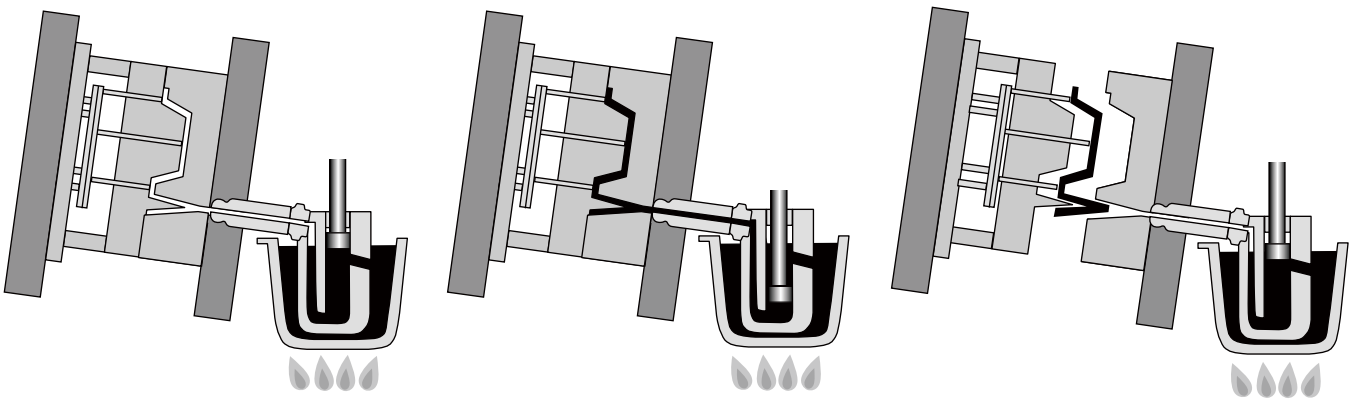
特　徴

1.主として亜鉛合金、マグネシウム合金などの鋳造に使用される。
2.射出部が溶湯中にあるので注湯する必要がなく、鋳造サイクルが早い。
3.鋳造圧力が低い。(10MPa～35MPa)
4.酸化物、空気の巻き込みが少ない。

ホットチャンバーダイカストマシンの構造例



ホットチャンバーダイカストマシンの動作



型締め　　射出・充填　　型開き・製品押出し