

# 合金ごとに、ダイカストマシンは2種類

ダイカストマシンは、固定型と可動型を開閉するための型締部、溶湯を金型の内部に圧入するための射出部、そして製品を金型から取出すための押出部を備えています。

溶湯を射出するための加压室の構造により、次の2つのタイプに分かれます。

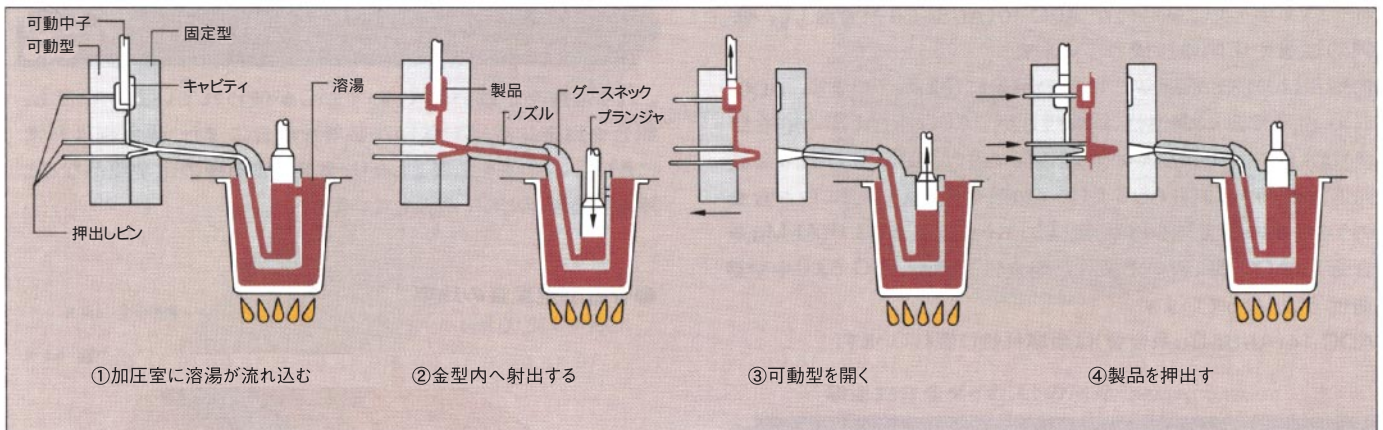
## ホットチャンバダイカストマシン

加压室が溶湯の中にあり加熱されているので、この名称があります。サイクル毎に加压室に給湯する必要がないので、スピーディーな生産ができます。主に低融点合金に使われますが、近年ではマグネシウム合金用が実用化

され、アルミニウム合金用も実用化試験中です。

主な用途 / 亜鉛合金、マグネシウム合金、鉛合金、錫合金

マシンの大きさ(型締力) / 5 ~ 1,250tf



## コールドチャンバダイカストマシン

加压室が溶湯の中になく、加熱されていません。溶湯は保温炉より手汲みか自動給湯機により、サイクル毎に加压室へ注ぎ込まれます。このため、ホットチャンバダイカストマシンより鑄造サイクルタイムが長くなりますが、高融点

合金を鑄造できるのが特長です。

主な用途 / アルミニウム合金、マグネシウム合金、銅合金

マシンの大きさ(型締力) / 35 ~ 4,000tf

