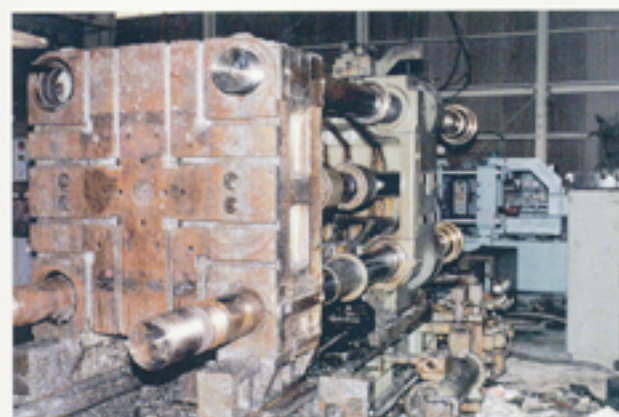
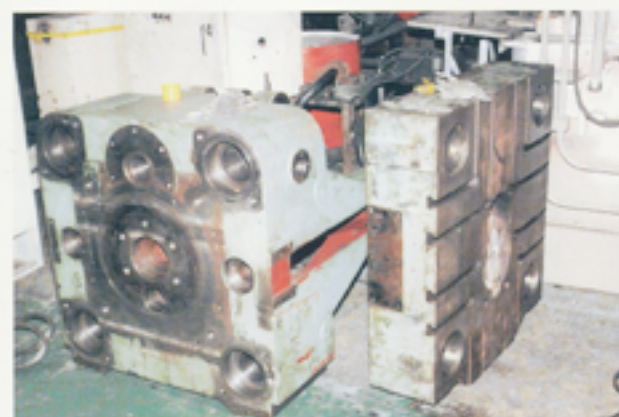
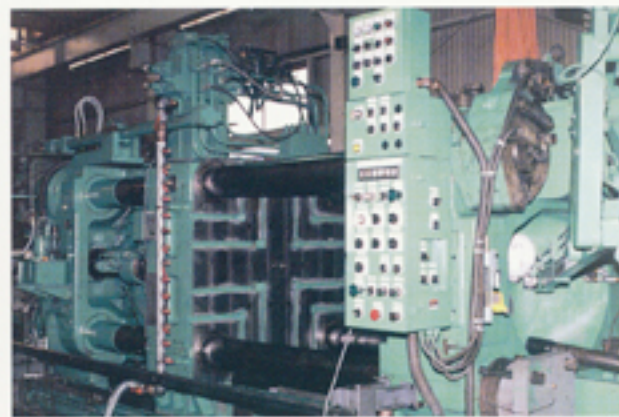


■ ダイカストマシンは、1年間平均80万回以上の連続往復動作を行なっています。

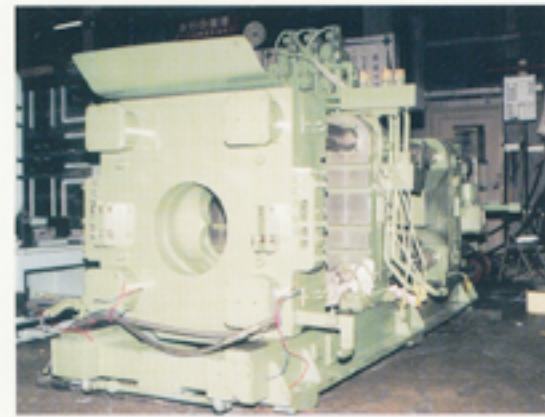
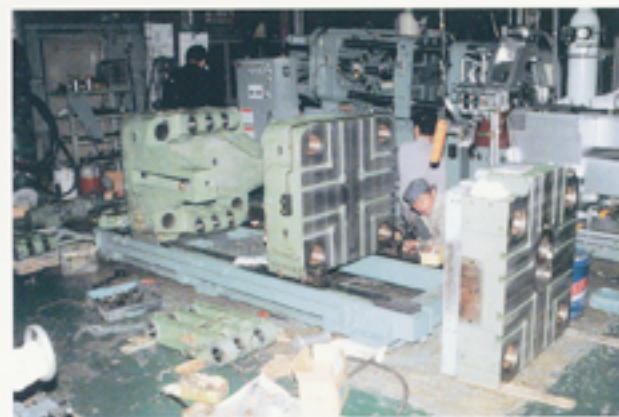
金型の膨張応力や、連続鑄造動作によって摺動部、特にトグル部への負担となります。型締、射出、押出を始めとするシリンダー内の各パッキン、ブッシュ類の劣化など傷み続けています。これらの原因が機械の精度不良となり、製品の欠陥となります。しかし、磨耗した摺動部、劣化した箇所をオーバーホール、交換することにより、**本来の性能、能力を再生復元することができます**。又、トグル部を中心として型締ユニット部だけのオーバーホールが機械のベース本体を移動することなく手軽にご負担も少なく整備できます。省資源、リサイクルの要求に対応したダイカストマシンの**リフレッシュ**をお勧め致します。



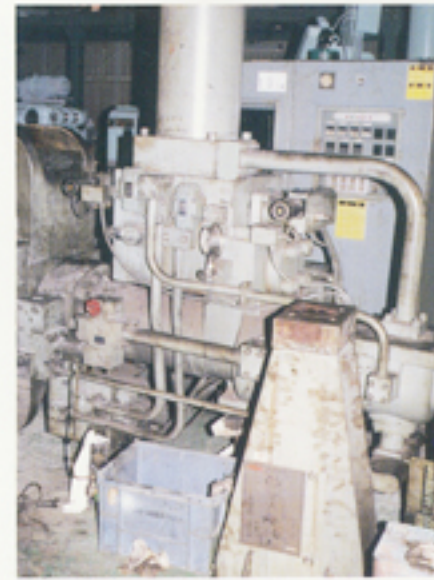
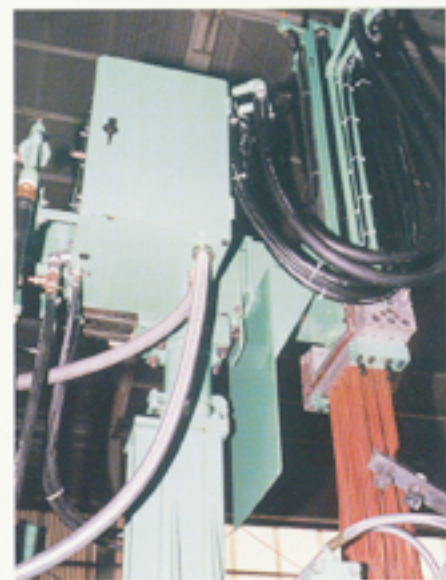
650トン
コールド



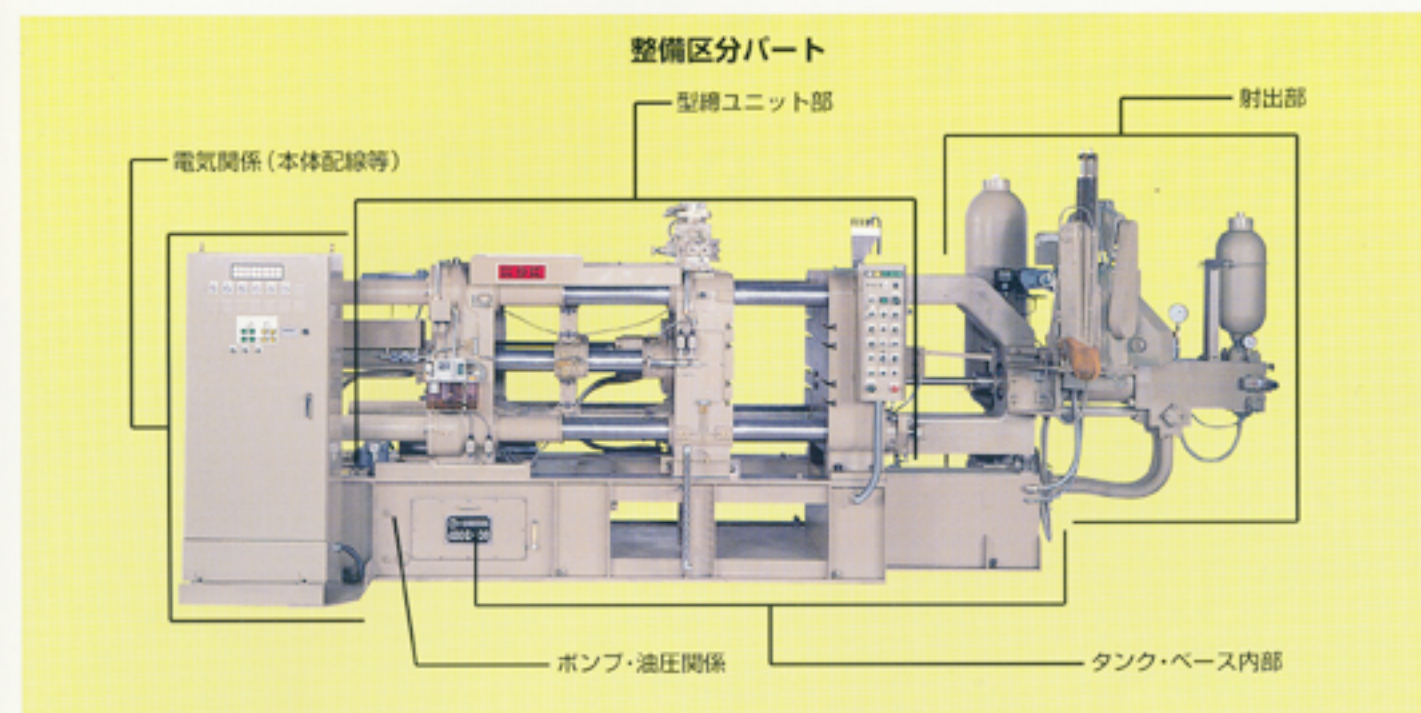
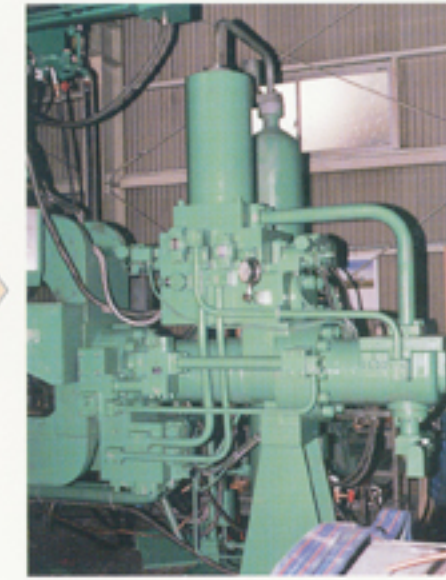
300トン
マグネ



スプレー
装置



650トン
射出部



制御盤配線入替



砲金ブッシュ入替