

鑄造機の種類と当社製品での使用例 「ダン・コバルトボンド」版

(株)日本歯科金属
 Ver.150616

『高周波』 鑄造機	キャストタイミングの目安								
➤ 名称 : アルゴンキャスターAE ➤ メーカー名 : 松風社 ➤ タイプ : 高周波(アルゴンガス雰囲気)+吸引加圧鑄造 ➤ 特徴 : 『キャスト』ボタンを押すとルツボが割れて溶湯は落ちるが、鑄込まれるまでに2〜3秒のタイムラグ有り。 	(転写モード) ① ルツボ内の金属が一つにまとまって自動的に出力低下。 ② 溶湯が固まり10〜15秒経過する。 ③ 自動的に本溶解が始まり溶湯が熱されルツボ内で、『立ち上がった』影が消えてから、3秒後に『キャスト』ボタンを押す。 ※溶解出力、鑄込み圧力共に『最大』で行う。								
➤ 名称 : ノーチラスT ➤ メーカー名 : ベゴ社 ➤ タイプ : 高周波+真空加圧鑄造 ➤ 特徴 : ルツボが縦に割れて溶湯が落ちる。 	① 『予備溶解』ボタンでルツボ内金属の角が残るくらいまで溶解し、リングをセットする。 ② 『本溶解』ボタンで影が消え、開裂してから2秒後くらいして『キャスト』ボタンを押す。 ③ 目盛設定 <table><tr><td>6</td><td>0</td><td>0</td><td>2</td></tr><tr><td>熱量 (弱1〜6強)</td><td>真空量 (強0)</td><td colspan="2">『本溶解』後の秒数 (ブザー設定?)</td></tr></table>	6	0	0	2	熱量 (弱1〜6強)	真空量 (強0)	『本溶解』後の秒数 (ブザー設定?)	
6	0	0	2						
熱量 (弱1〜6強)	真空量 (強0)	『本溶解』後の秒数 (ブザー設定?)							
➤ 名称 : ヘラキャストCL-195 ➤ メーカー名 : ヘレウスクルツァー社 ➤ タイプ : 高周波+真空圧迫鑄造 ➤ 特徴 : ケトルタイプのルツボで45度で反転させて溶湯を流し込む。 	① 予備溶解開始 ② インゴットの形が崩れて影が消え、くると回った時点で出力停止 ③ リングセット ④ 溶解ボタンを押し、影が消えて、中央に少し開裂が見えたら鑄造機のレバーを持って本体を揺らし、溶湯が揺れたら『キャスト』ボタンを押す。 ※完全な真空状態では突沸する場合があるので、ツマミでもって真空状態を調整する。 ※溶解出力、鑄込み圧力共に『最大』で行う。出力状態によって影が見えにくい場合があります。								
➤ 名称 : ヘラキャストHQ ➤ メーカー名 : ヘレウスクルツァー社 ➤ タイプ : 高周波+真空圧迫鑄造 ➤ 特徴 : ケトルタイプのルツボで45度反転させて溶湯を流し込む。 	① 予備溶解開始 ② インゴットの形が崩れて影が消え、開裂した時点で出力停止 ③ リングセット ④ 溶解ボタンを押し、影が消え、鑄造機のレバーを持って本体を揺らし、溶湯が揺れたら『キャスト』ボタンを押す。 ※溶解出力、鑄込み圧力共に『最大』で行う。								

鑄造機の種類と当社製品での使用例

「ダン・コバルトボンド」版

(株)日本歯科金属

Ver.150616

『高周波』 鑄造機	キャストタイミングの目安								
➤ 名称：オートセンサー MD-201 ➤ メーカー名：須山齒研社齒材部デンコ(旧デンコ社) ➤ タイプ：高周波(大氣中)+横型電動遠心鑄造 ➤ 特徴：ケトルタイプのルツボ 	① リングをセットし、『コイルアップ』ボタンを押す。 ② 『サイクル』ボタンで溶解し、ルツボ内の金属の影が消えたら『キャスト』ボタンを押す。 ③ 目盛設定 <table><tr><td>HF.POWER</td><td>MOTER TORQUE</td></tr><tr><td>4 (最大)</td><td>10 (最大)</td></tr></table> ※センサーは使用せず	HF.POWER	MOTER TORQUE	4 (最大)	10 (最大)				
HF.POWER	MOTER TORQUE								
4 (最大)	10 (最大)								
『ヒーター式』 鑄造機	キャストタイミングの目安								
➤ 名称：ネオ スーパーキャストコム ➤ メーカー名：デンケン社 ➤ タイプ：ヒーター式(大氣、アルゴンガス、還元雰囲気 の選択可能)+真空反転加圧鑄造 	<table><tr><td>溶解温度</td><td>冷却時間</td><td>加圧タイミグ*</td><td>係留時間</td></tr><tr><td>1,460～ 1,500℃</td><td>4分</td><td>-0.2秒</td><td>5分</td></tr></table> ※溶湯が溶けきったかどうかはタングステン棒などでかき混ぜて確認する。機械をゆすって溶湯が揺れてもOK。	溶解温度	冷却時間	加圧タイミグ*	係留時間	1,460～ 1,500℃	4分	-0.2秒	5分
溶解温度	冷却時間	加圧タイミグ*	係留時間						
1,460～ 1,500℃	4分	-0.2秒	5分						
➤ 名称：キャスキングW = パットキャストS ➤ メーカー名：リーバンオハラ社 ➤ タイプ：ヒーター式(大氣、アルゴンガス、還元雰囲気 の選択可能)+真空反転加圧鑄造 	<table><tr><td>溶解温度</td><td>冷却時間</td><td>加圧タイミグ*</td><td>係留時間(メタル 量にもよる)</td></tr><tr><td>1480℃</td><td>60秒</td><td>0.3秒</td><td>300秒</td></tr></table> ※溶湯が溶けきったかどうかはタングステン棒などでかき混ぜて確認する。機械をゆすって溶湯が揺れてもOK。 ※ごく稀に反転した時に溶湯がルツボから落ちないことがあるのでアルゴンガスが適正に充填できているか確認したり、キャスト前にフラックスを添加すると改善します。	溶解温度	冷却時間	加圧タイミグ*	係留時間(メタル 量にもよる)	1480℃	60秒	0.3秒	300秒
溶解温度	冷却時間	加圧タイミグ*	係留時間(メタル 量にもよる)						
1480℃	60秒	0.3秒	300秒						