

簡単・確実・経済的



Pat Caster *type* R

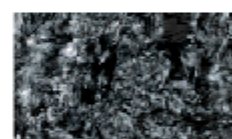
鑄造性能に実績のある真空加圧方式を採用し、安定した高い鑄造性能が発揮できるように真空・鑄造・加圧を自動で制御することで、1ボタンで安全、確実な鑄造を実現しました。

ヒーター式鑄造の特徴

ヒーター式鑄造機の特徴はオーバーヒートがないということ。溶解時間の変化によって金属の状態が変質しません。また、溶解にガスを使わないので鑄造金属が誘導の点となるガスを取り込みません。



ヒーター式溶解後の金属の表面状態。



プロパイプ・高周波溶解での金属の状態。

真空・加圧鑄造の特徴

真空加圧鑄造の鑄造圧は0.4Mpaと、遠心鑄造の0.1Mpaに比べて非常に高く、複雑な形状の鑄造に向いています。加圧は金属が完全に硬化するまで続けるので、うけ薬がありません。スプールはツリー状に立てられるため、押し湯の量も遠心と比べて1/3と少量です。

反転式鑄造の特徴

酸化被膜を巻き込みながら鑄造する遠心鑄造と違い、酸化被膜が浮き上がって押し湯に溜まるため、鑄造体の酸化皮膜は非常に薄くなります。また、勢いをつけて金属を流しこみませんので飛びちりがありません。

【仕様】

製品名	パットキャスター-typeR
型式	RHC1305
入力電源	AC100V(50/60Hz)
消費電力	500W
外形寸法	W300×D280×H420(mm)
重量	25kg
溶解温度	1300℃
真空機能	真空発生器付 *別売真空ポンプ取付キット有
圧供給	3kg/cm ² 以上
価格	¥698,000-

*仕様・外観は変更となる場合がございます。

【金属溶解量】

金銀パラジウム合金	40g
金合金・銀合金	40g
陶材焼付用合金	30g

【付属品】

カーボンポット	5本
カバーライナーⅡ	1枚
炭素攪拌棒	1本
ルツボ立て	1個

医療機器届出番号：27B3X00129000032
歯科用加熱炉鑄造器 一般医療機器

【製造販売業者】
有限会社リーバンオハラ
大阪府吹田市西御旅町7-16
TEL:06-6383-6041 FAX:06-6383-6042