

ODIC

コノバルト 鑄造

来年4月1日
ニッケルは
保険適用外!!



ZETA-C^{hild}
ゼータ チャイルド



34.8万円

このページの鑄造体は全て
コバルトクロム合金です。

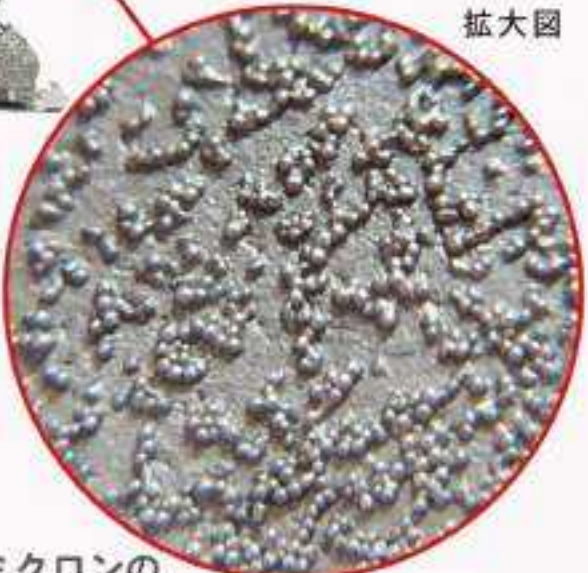
コバルトクロム合金 鑄造がここまで できる



粒径サイズ→ S SS SSS



拡大図



粒径 100 ミクロンの
リテンションピース (SSS サイズ) も
アンダーカットをふさがずシッカリ入るので
審美的にも差がつく！



2本スプルーでできる！



拡大図



ここまでシャープに入る！



コバルトクロム合金で
最大 60g (ゼータクルシブル使用時)
(貴金属合計は最大 100g まで鑄造が可能です。)

STEP 1

焼成リングに直接メタルをセットする。



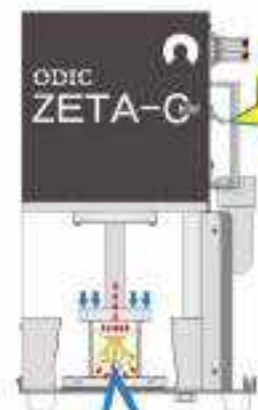
STEP 2

ゼータバーナで無酸素空間に近い状態でメタル溶融。



STEP 3

カチッとレバーを下げれば 铸造完了！瞬間だけじゃない、湯口からの連続加圧。



ゼータ独自のワンウェイ铸造

瞬間加圧じゃない
連続加圧の力！

リングにメタルを
直置きして溶融！

湯口からのみの加圧
だから、リング
周辺の背圧による
トラブルなし！

湯口からのみの加圧！
しかも「キューー」っと

連続加圧
連続加圧



ズバ抜けた
铸造力！



コバルトの溶融例（金属床）

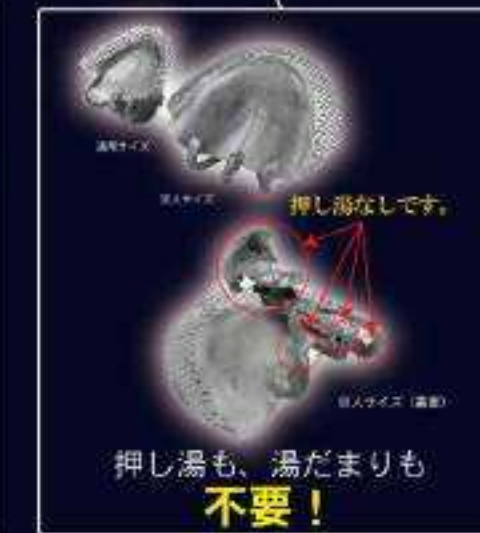
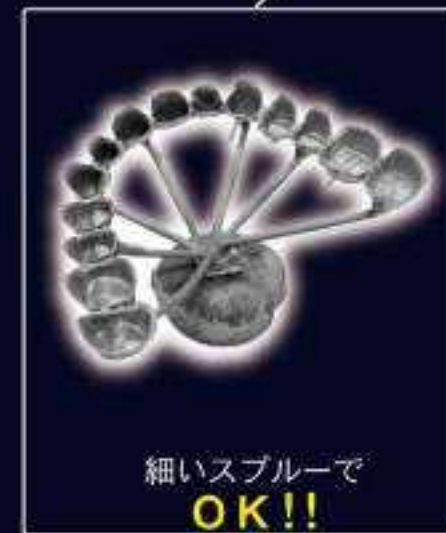


バラの溶融例



**ゼータバーナは大気中でも
無酸素空間を生み出します。**

溶融金属の酸化・空化が極めて少ないため、「折れにくいクラスプ」「コバルトでも審美的に美しいメタルボンドができるので、高価なセミプレを必要としない」「掘出したバラの補綴物が黒くない、地金に近い色で出てくる。」



铸造圧の目安 (MPa)			
金属材料	Co-Cr	金合金 パラジウム	銀合金
歯冠の取巻	1400~1600	1800~2000	1000~1200
嵌合体 バーデン	0.25~0.45	0.15~0.35	
ブリッジ			
クラウン インレー	0.15~0.3	0.1~0.25	0.08~0.15

铸造性があるので
上記範囲の低い铸造圧が
ベスト!!

だから溶融メタルが流れ込む
とき、乱流が起こりにくい！

スプルーの
切り出しが楽！

スプルーの
植立が楽！

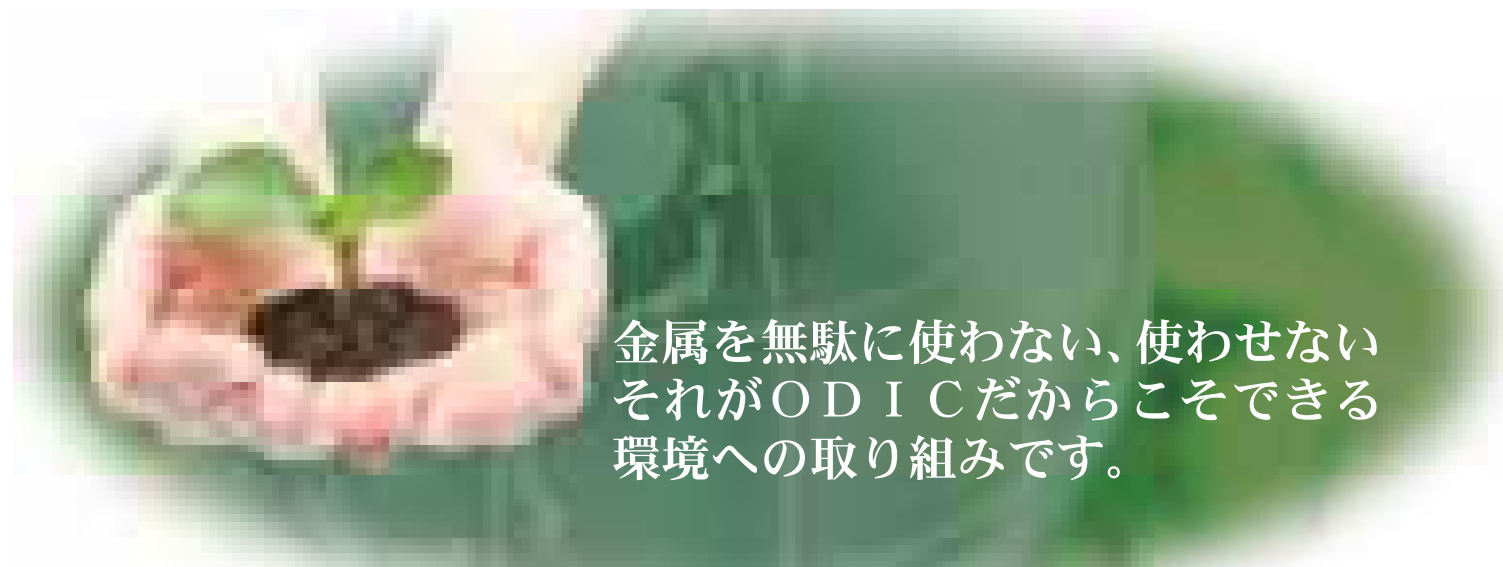
金属量を
大幅削減!!

铸巣が発生
しにくい！

铸肌
がキレイ！

押し湯不要!
スプルーデザイン
簡略化!

Wのメタル節約で、 利益率アップ!!



金属を無駄に使わない、使わせない
それがODICだからこそできる
環境への取り組みです。

押し湯不要!

押し湯不要で、メタルの
使用量を大幅節約!!

従来は鑄造体の3~4倍の
金属が必要で、大量の押し湯が必要でした。

**ムダな押し湯
節約!!**

スプルーデザインの簡略化!

使用金属を大幅に削減

約**60%**
節約!!

従来方	ゼータC
21.4 g	8.6 g
<p>金銀パラジウム合金 ランナーバー：3.2mm、ゲートスプルー：2.5mm</p>	<p>カットしにくかったゲートスプルーも 楽々カット!</p> <p>金銀パラジウム合金 スプルー：1.5mm</p>

鑄造の概念が変わる



有限会社 野本歯科技工所
野本 勝 様



使用して、常識がくつがえった！

コバルトの鑄造をしたくて購入した。
以前の鑄造テクニックは複雑すぎて大変だった。
ゼータCを使用してから、やり方が簡単で複雑な
テクニックが必要ない！
スプルーも楽し、すべてにおいて楽！
もっと早く知っていればよかった！



動画配信中！



ワークデンタルスタジオ
金澤 直人 様

鑄造性が優秀で、 失敗のストレスがない！

金属床の鑄造欠陥をなくしたい思いでゼータCを購入
した。
結果は、鑄造性がすごく良いので、
鑄造の失敗を恐れなくなった！
だからストレスがなくなった！



株式会社 オークコーポレーション
岡本 雅宏 様

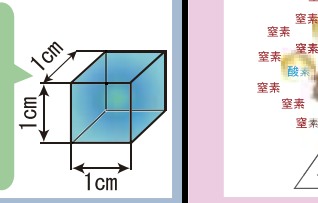
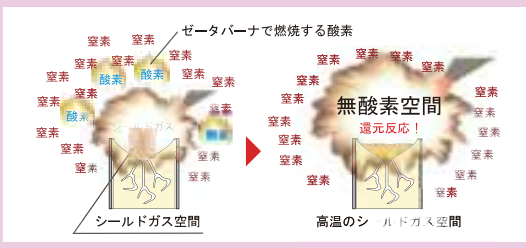


スプルーイングがとても簡単！

従来の鑄造器だと、スプルーを複雑な設計にしないと
「金属が回らない」「なめられる」「太いスプルーで金
属のロスが多い」「スプルーがめんどろ」
だった。
ゼータCだと、スプルーがとても
簡単だと感じた。
ランナーバーも不要で、溶かす金属
のロスも減り、とても楽になっている！



鑄造を再検証した結果、新鑄造概念のゼータCが誕生

	従来の鑄造概念	ゼータCだからできる新鑄造概念								
鑄造方法	加圧式が良い。 ただし、瞬間加圧式では遠心鑄造同様に初速に 頼っているが、その事実はあまり認知されていない。 連続加圧式でも瞬時にリング周辺が同じ圧力になる 方式では、背圧により熔融金属が押し戻されるため、 リング内面からワックスパターンまでの距離を十分 確保して埋没する必要がある。 リングレスだと、背圧による影響が増長され、 さらに鑄造性が下がる。	瞬間加圧ではなく連続加圧なので シッカリ入る。 しかも、湯口のみを加圧するワンウェイ鑄造 なので背圧による押し戻しもない。								
金属の溶融方法	高周波やヒーターによる電気式溶融が良い。 ただし、高真空やアルゴンガス 100%にはなら ないため、熔融中に金属が酸化・窒化しているが、 その事実はあまり認知されていない。 歯科界で使用されている真空ポンプの真空度は9~1 [Torr] <table border="1"> <tr> <td colspan="2">1cm³あたりに存在する分子の数</td> </tr> <tr> <td>大気中</td> <td>9~1[Torr]の真空中</td> </tr> <tr> <td>窒素</td> <td>約78×10¹⁷ヶ</td> </tr> <tr> <td>酸素</td> <td>約21×10¹⁷ヶ</td> </tr> </table> 	1cm ³ あたりに存在する分子の数		大気中	9~1[Torr]の真空中	窒素	約78×10 ¹⁷ ヶ	酸素	約21×10 ¹⁷ ヶ	ゼータバーナーは大気中でも無酸素空間 に近い状態を生みだせるので酸化・窒化 が極めて少ない熔融金属になる。 
1cm ³ あたりに存在する分子の数										
大気中	9~1[Torr]の真空中									
窒素	約78×10 ¹⁷ ヶ									
酸素	約21×10 ¹⁷ ヶ									
スプルーテクニック	入念なスプルーテクニックが術者に課せられる。	複雑で面倒なスプルーテクニックを 必要としない。基本的には繋げばOK。								
押し湯の必要性	鑄造体の3~4倍の金属を使用して「押し湯」 や「湯だまり」により鑄造性を向上させる。	鑄造力が高いので、「押し湯」や「湯だまり」 が不要で、金属のムダ使いが減る。								
鑄造圧	鑄造圧は高い方が良い。 なめられたら圧力を上げる。	鑄造力が高いので、鑄造圧は低めでOK。								
スプルー径	スプルーは太いほうが良い。	従来より細めのスプルーでOK。								
ルツボとリングの距離	金属を溶融する所とリングまでの 距離は短いほうが良い。	リングに直接金属を直置きするため、リング までの溶融金属の移動距離が極めて短い。								
金属ボンドの材質	金属ボンドは陶材焼成時の金属の 黒色化を考慮して、セミプレッシュヤス 以上の高価な金属を使用する。	溶融中や鑄造時に金属の酸化・窒化が極めて 少なく、コバルトでも陶材焼成時の金属の黒色 化が極めて少く審美的な金属ボンドが安価に 製作できる。								



KU-GA DENTAL LAB
片折 浩紀 様

フラックスが必要ない！

パラの熔融中にフラックスを入れなくても、鏡面状に
なるので、異物を入れず、純粋に金属を鑄造できる。
だから、患者さんにも安心ですし、技工士にとっても
魅力的！



パラが鏡面のまま
溶解できるので
フラックスは不要です。

動画配信中！



キムラボ
木村 一步 様

コバルトで、セミプレと同等の メタルボンドが仕上がる！

コバルトでは、酸化膜の関係で陶材の色が、どうして
も暗くなると言われている。
しかし、ゼータCだとコバルトでも、色が暗くなるこ
ともなく、セミプレと遜色のない仕上がりが得られる
ので、安価なメタルボンドを提案できる！
また、巢の心配もほぼない！

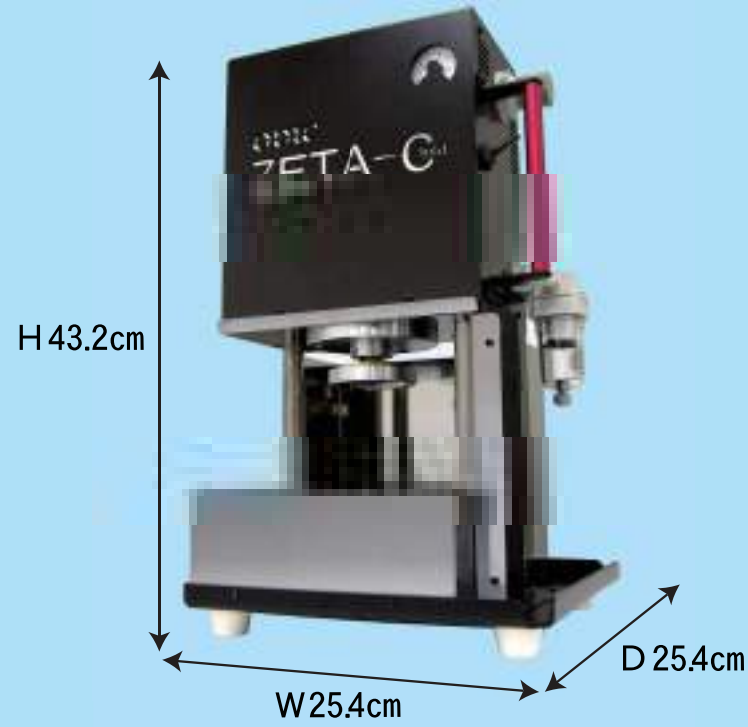
左：コバルト 右：セミプレ



キムラボ 木村様作成

多くの方に支持されています

コンパクトで低コスト、電源不要 なのにすごい奴！



- 電源不要！エアー供給のみで作動します。
- 正確に鋳造圧の設定ができる精密レギュレータ搭載！
- 驚きのコンパクト設計で設置場所を選びません！

実際の設置サイズ

D
25.4cm

W 25.4cm

Q & A

よくある皆様のご質問に、
ゼータユーザー様のお声を参考に
お答えさせていただきます！

Q. 鋳造性が優れてるって本当？

- ハイ、ワンウェイ鋳造は、一方向性加圧なので今までにない鋳造性が得られています。
- A. 実際に鋳造性の良さが認められ、高周波鋳造機から買い換えされたお客様もいらっしゃいます。

複雑な形も
しっかり
入ります！



コバルトクロム合金60g



SSSリテンションピース

Q. 金属床は鋳造できますか？

- A. ハイ、コバルトクロム合金で厚さ0.35mmのフルプレートを鋳造されています。

Q. 旧ハミールを使っているのですが、 使用方法は同じですか？

- ゼータCはハミールやハミールIIなど、ハミール系鋳造機よりも鋳造性が優れています。したがって、取説を参考に鋳造圧は下げてご使用ください。
- A. ゼータCもハミール系も開発製造元は当社ですし、操作性もさらに単純化したというものの、大筋の操作方法は同じですので、ハミール系からゼータCに買い換えられたお客様のなかには、鋳造圧を変更せずに使用される方がいらっしゃいます。その結果、バリが大量に発生したり、面が荒れたりします。
- 実例として、コバルト床の場合、標準的な鋳造圧は、ハミール系が0.5 [MPa] に対してゼータCは0.32 [MPa] をおすすめします。

実際の鋳造シーンを
WEBで公開中！

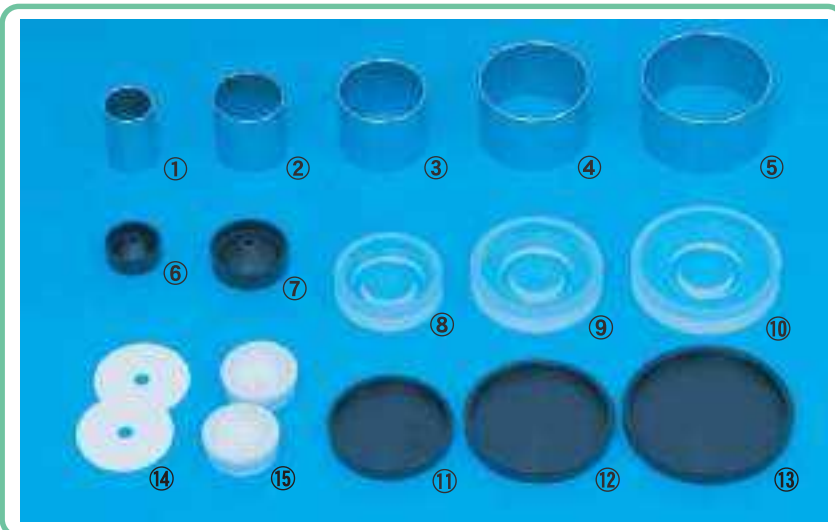


お得なスターキット

2タイプから選べます！

金属床まで可能なフルキット

¥22,800(税別)



フルキット内容

■タイトリング(全種高さ50mm)

- ①リング340(φ34.0×厚さ1.5mm) — 1コ
- ②リング486(φ48.6×厚さ1.5mm) — 1コ
- ③リング605(φ60.5×厚さ2.0mm) — 1コ
- ④リング763(φ76.3×厚さ2.0mm) — 1コ
- ⑤リング891(φ89.1×厚さ2.0mm) — 1コ

●歯科技工用鑄造器関連器具/一般医療機器 27B3X00046000013

■スプルーフォーマ

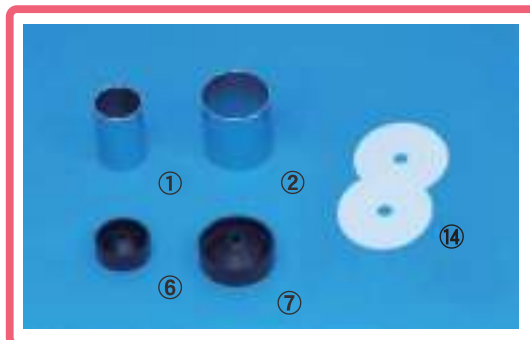
- ⑥スプルーフォーマ340 — 1コ
- ⑦スプルーフォーマ486 — 1コ
- ⑧ゼータマットS — 1コ
- ⑨ゼータマットM — 1コ
- ⑩ゼータマットL — 1コ
- ⑪マットプレートS — 1コ
- ⑫マットプレートM — 1コ
- ⑬マットプレートL — 1コ

■パッキン・クルシブル

- ⑭ゼータパッキン — 10枚
- ⑮ゼータクルシブル — 10コ

クラウンに特化した小リングキット

¥12,000(税別)



小リングキット内容

■タイトリング(全種高さ50mm)

- ①リング340(φ34.0×厚さ1.5mm) — 3コ
- ②リング486(φ48.6×厚さ1.5mm) — 3コ

●歯科技工用鑄造器関連器具/一般医療機器 27B3X00046000013

■スプルーフォーマ

- ⑥スプルーフォーマ340 — 3コ
- ⑦スプルーフォーマ486 — 3コ

■パッキン

- ⑭ゼータパッキン — 10枚

これらの商品は個別にも取り扱っております。

ゼータバーナ

Co-Cr合金！
溶けます！
溶かします！

パラジウム合金
フラックス不要！！



類似品に
ご注意！！

バーナ選びは、外観や大きさだけでは判断しないでください。
見た目はそっくりでも、ゼータバーナは内部構造が違います。
その技術の差がパワーや、性能の差として現われます。

ゼータバーナーセット

特長 Specially

- 1 小型なのにパワーがすごい！
- 2 コバルト75gも楽々溶融できる！
- 3 『パンッ!』と鳴りにくいから安心！

細包内容(各1つ)

- ・バーナ本体
 - ・セーフティプラグ
 - ・ツインホース
- この3点は組立済みです。
(※ホースの長さは2mです。)
- ・パワーノズル(金属溶解用火口)
 - ・スポットノズル(ロウ着用火口)

調整器設定圧(標準値)

酸素：0.35MPa
LPG：0.035MPa
※ガス消費量：200(kcal/m)



ゼータバーナーセッティング参考図

セッティングの一例です。
ゼータバーナはLPG・酸素を使用します。
LPGボンベ・酸素ボンベにはそれぞれ下記の専用調整器が必要です。

- ・ゼータ用LPG調整器
- ・ゼータ用酸素調整器

各ボンベはお取引の材料店や酸素ガス取扱店にご確認・ご相談ください。

お持ちの調整器に接続の場合、下記接続ネジ(ツインホース側)を参考にしてください。

- ・酸素：めねじM16×1.5
- ・ポロバンガス：めねじM16×1.5 逆ねじ



家庭用LPGについて

「家庭用LPG」のガス圧は弊社推奨のガス圧の1/10程度しかありません。ガス圧が低いと「ハイパワーな炎が作れない」「着火時に数秒かかったり、着荷後の炎が安定しない」など不具合が生じます。
ゼータバーナには、LPGボンベ(2kgもしくは5kg)をレンタルまたはご購入いただき、当社のゼータLPG調整器を接続してご使用ください。

ODIC

■ゼータC仕様



付属品※ リング台・ゼータパッキン・取扱説明書・保証書・・・各1つ
※必須アイテムのゼータバーナや専用の消耗品は付属しておりません。別途、ご購入ください。

標準価格 ¥348,000-(税別)

外形寸法	幅 奥行 高さ 25.4×25.4×43.2cm
製品重量	9.5kg (リング台 設置時9.7kg)
使用流体	清浄な空気
最高設定圧力	0.5MPa
最高使用圧力	0.7MPa
保証耐圧力	1.2MPa
周囲温度	-5~60℃(凍結なきこと)

納品・設置・出張説明についてのお願い

本品につきましては、当社スタッフによる納品・設置・出張説明は一切おこなっておりません。ご了承のほどお願いいたします。納品・設置は従前どおり販売店様にてご対応のほどお願いいたします。

●歯科技工用加熱炉製造器/一般医療機器 27B3X00046000027

お取扱い商店名

オーディック株式会社

大阪本社 〒553-0003 大阪市福島区福島7-14-20
TEL:06-6451-7385 FAX:06-6451-7365

滋賀事業所 〒520-1648 滋賀県高島市今津町角川1044
TEL:0740-24-0336 FAX:0740-24-0330

●本カタログ記載の価格、仕様および外観は、改良のため予告なく変更することがありますので、予めご了承ください。●ご使用の際は取扱説明書、添付文書等をよく読んでお使いください。
●本カタログ記載の価格には、消費税は含まれておりません。このカタログの内容は2019年5月14日現在のものです。