

真空加圧式鑄造機

パットキャスターR

RHC1306 取扱説明書

安全にお使いいただくために、必ずお読みください

■はじめに■

この度はご購入頂きまして、誠にありがとうございます。この取扱説明書では、使い方や困ったときの Q&A を記載しております。また、お使いになる人や他の人への危害、財産への損害を未然に防止する為に、必ずお守りいただくことを説明していますので内容を良くお読みになり、理解した上で御使用下さい。

また、この取扱説明書は大切に保管し、必要なときにいつでもお読み頂けるようにして下さい。

この取扱説明書は、使用される全ての方を読者の対象とし、どなたにでも分かるように説明させて頂いています。万が一分からない箇所がございましたら、弊社までご連絡下さい。詳しく説明させて頂きますと共に、今後の参考とさせていただきます。

■おねがい■

記載してある内容を、無断で転載・複製しないで下さい。

本体及び取扱説明書は、厳しく品質管理を行って製造・出荷しておりますが、もし、不具合やお気づきの事がございましたら、弊社営業担当者またはお買い上げの代理店までご連絡をお願いします。

この取扱説明書に記載してある内容は、断りなく変更することがあります。また、製品の改良などにより、一部製品と合致しない箇所の生じる場合がありますが、ご了承ください。

本体のトラブルに関しましては、保障の範囲に準じて対応致しますが、作業の中断などの副次的トラブルに関しましては保障の範囲外となりますのでご了承ください。また、修復できない程の分解及び、少しでも改造を行った場合は、保証期間中または保証期間経過後いずれにしても、修理・保障は致しかねます。

本製品を輸出する場合、弊社までご一報をお願いします。また、保証・修理に関しては、国内に限らせていただきますのでご了承下さい。

■各記号の説明■

正しくお使い頂く為に、下記の記号を使用しています。

□ 警告表示

警告		正しい取扱をしなければ、死亡又は重傷を負う可能性があります。また、重大な物的損害を受ける恐れがあります。
注意		正しい取扱をしなければ、軽傷または中程度の傷害を負う可能性があります。また、物的損害を受ける恐れがあります。

□ 安全確保の為の図記号

注意	一般的な注意・警告		特定しない一般的な注意・警告を意味します。
	高温注意		高温による傷害を受ける可能性を意味します。
禁止	濡手禁止		機器の特定の場所に、濡れた手で触れてはならないことを意味します。
指示	指示記号		特定しない一般的な使用者の行為を意味します。
	電源を抜く		特定の作業を行う場合において、コンセントから電源プラグを抜くことを意味します。

目次

■ はじめに	P.1
■ おねがい	P.1
■ 各記号の説明	P.2
■ 目次	P.3
■ 本機器の概要	
※ 用途	P.4
※ 仕様	P.4
※ 付属品	P.4
■ 各部名称と働き	P.5
■ 安全にお使いいただくために	
※ 設置と接続について	P.6
※ 使用上について	P.7
※ 保守点検について	P.8
■ 保証に関して	P.8
■ 設置方法	P.9
■ 操作ガイド	
※ 金属溶解	P.10 P.11
※ 溶解状態の確認	P.12
※ 鋳型セット	P.12
※ 鋳造操作	P.12
■ 保守点検方法	
※ チャンバフタ・鋳型置き部	P.13
※ スイッチパネル部	P.13
※ 配管機器格納部	P.14

■ 本機器の概要

※ 用途

純金・金合金 純銀・銀合金 金銀パラジウム合金等、融点が概ね 1150℃以下の金属の鑄造を行う、真空加圧式鑄造器です。

※ 仕様

型 式	RHC-1306
名 称	パットキャスターTypeR
溶 解 方 式	金属線ヒーター昇温方式
鑄 造 方 式	真空加圧式
ヒーター最高温度	1250℃
金 属 溶 解 量	金合金・銀合金 80g 金銀パラジウム合金 80g 陶材焼き付け用合金 60g 純銀 SV925 SV950 90g 純金 18K 100g
使 用 鑄 型	鑄 型 温 度 : 800℃以下 高 さ : 65mm 最 大 径 : φ92 フオーマー : 真空加圧用二段階クルシプル
電 源	AC100V(50/60Hz)
定 格	600W
使 用 環 境	温度 : 0~40℃ 湿度 : 20~60%(結露がないこと)
外 形 寸 法	W300xD300xH440
質 量	約 25kg

※ 付属品

カーボンポットM	5 本
カバーライナーM	1 枚
炭素攪拌棒	1 本
ルツボ立て	1 個
取扱説明書	1 部
保証書	1 部

■ 各部名称と働き

本体



主電源

ブレーカータイプになっており、異常のある時は遮断します。

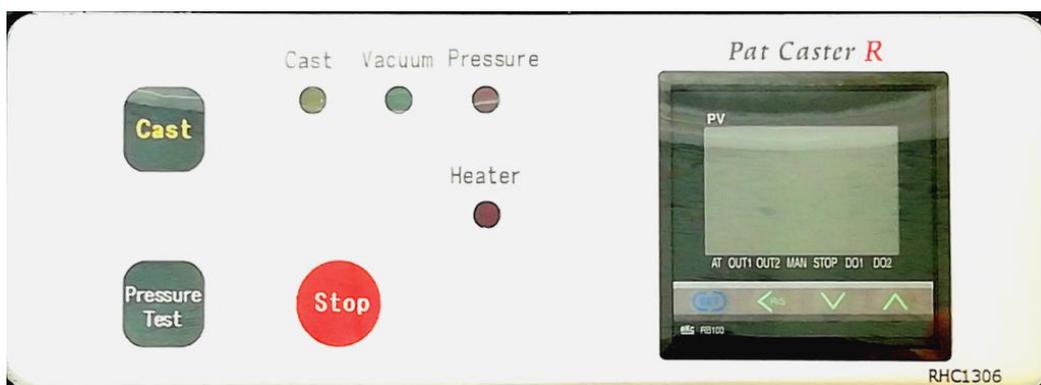
チャンバー

鑄造を行う部分です。

スイッチパネル

鑄造操作を行います。

スイッチパネル



Heater ランプ

ヒーターに電流が流れている状態のとき点灯します。設定温度付近で点滅します。

Cast ランプ

鑄造動作中に転倒します。

Vacuum ランプ

鑄造動作中、真空を引いている状態のとき点灯します。

Pressure ランプ

鑄造動作中、加圧状態のときに点灯します。

Pressure Test キー

加圧のテストを行います。フタを開けてエアが入れば正常です。

Cast キー

鑄造動作を行います。チャンバ内の真空引き→チャンバ回転→加圧→冷却→チャンバ戻りの順で自動動作します。

温度調節計

溶解温度の設定、設定温度と現在の温度を表示します。

■ 安全にお使いいただくために

本機は鋳造をより確実にを行うために作られた機器であり、金属の溶解においては火炎を用いての溶解より安全ではありますが、すべての鋳造工程を安全に行うという目的のもとに作られた機器ではありません。取り扱いには十分にお気を付けになり、また、子供やお年寄りはもちろん知識のない方が安易に触れないよう、十分にご注意ください。

※ 設置と接続について

 警告
<ul style="list-style-type: none">● 爆発や火災の恐れがあるので、引火性のあるものや、可燃性の物の近くに設置しないでください。● 万が一に備えて、消火器をすぐ使える場所に設置して下さい。● 感電、漏電、および発火のおそれがありますので、水のかかるような場所に置かないでください。● ショートによる火災、閉電のおそれがありますので、電源コードはガスバーナーや熱源の近くに寄せないように注意して下さい。劣化したコードは補修せずに新品に交換して下さい。● 電源は、必ず10A以上の容量のあるコンセントに接続して下さい。タコ足配線やコードリール状のものでの接続は避けて下さい。誤動作・異常発熱・火災の可能性がありません。● 過熱による発火のおそれがありますので、コンセントは緩んでいたり、ホコリがたまったりしたものを使用しないでください。
 注意
<ul style="list-style-type: none">● 室内の0℃～40℃の範囲内で、結露のない状態で使用して下さい。結露が発生すると、ショートや感電、水蒸気爆発の恐れがあります。● 放熱不足による発煙・火災のおそれがありますので、側面および背面は 20cm以上、上面は70cm以上のスペースを設けてください。また、可燃物が飛来しないように気を付けてください。● 機器の設置は、器機の重さに十分耐えうる、不燃もしくは難燃素材でできた水平な台の上に行ってください。● 火災のおそれがありますので、粉塵の多いところに設置しないでください。

※ 使用上について



- 火災・重篤な怪我のおそれがありますので、異常が発生した場合は、直ちに使用を中止して主電源を切り、弊社まで連絡をしてください。その際、金属が溶けている場合は、必ず完全に金属が完全に凝固し、常温に戻ってからルツボの取りだしや機器の移動を行ってください。
- 使用する際には金属を非常に高温の状態にして溶かすため、使用する全ての器具器材が高温になりますので、使用する器具器材は必ず断熱材の上においてください。また、付近に可燃物や引火性のものを置かないでください。特に、ルツボ及び鑄型の取扱には注意して下さい。
- ルツボ及び金属のセット、鑄型のセット、鑄型の取り出しは全て機器器材、材料が高温の状態で行います。火災や火傷をする可能性がありますので、作業は軍手などの保護具を着用して、ピンセットや tong などの器具を使って行ってください。また、周囲の状況にも気を配り、作業を行ってください。
- 火災・やけどの可能性があるので、鑄造を途中で停止した場合、合金が十分に凝固するまで、ルツボの取りだしやチャンバーのフタの開閉をしないでください。
- 感電のおそれがありますので、濡れた手で電源プラグをコンセントより抜き差ししないでください。
- 水分が炉内に入らないように注意して下さい。特に金属の濡れや結露には十分に注意して下さい。水蒸気爆発により重篤な被害が出る恐れがあります。



- 火災・やけどの可能性があるので、取出した鑄型やルツボは断熱材の上に置き、引火性のものや可燃物を近くに置かないでください。
- チャンバーはキャスト動作中に回転しますので、回転範囲には、物や手を置かないで下さい。
- 金属の溶解状態を確認する場合、600℃以上では、赤外線等の光が強くなり、長時間直視すると目を痛める場合がありますので、遮光性のあるガラスやプラスチックで目を保護したうえで確認してください。
- ルツボの摩耗や欠損により万が一金属がこぼれた場合でも、必ず通常の鑄造操作を完了させて下さい。その際の鑄造は不完全となりますので、必要に応じて溶解した金属が十分に入る試験用リングを制作してご使用下さい。

※ 保守点検について

 警告
<ul style="list-style-type: none">● 機械ですので、使用及び経年により劣化・故障が起こります。異常がないかどうか、使用前には点検を行ってください。また、長期にわたり使用せずに置いておくと、劣化が早くなる場合がありますのでご注意ください。● 感電、火災のおそれがありますので、弊社の指示以外での分解修理・改造は絶対に行わないでください。● 感電、火災のおそれがありますので、各部の点検や部品の交換を行うときは、必ず電源コードをコンセントから抜くか、配電盤のブレーカーをOFFにして下さい。
 注意
<ul style="list-style-type: none">● 火傷のおそれがありますので、各部の点検や部品の交換を行なうときは、鋳型チャンバーを始めとして、鋳造機の各部が室温程度に十分冷却してから行なってください。● 操作・保守点検の管理責任は使用者側にあります。

■ 保証に関して

お客様の正常な使用状態で故障した場合は一年保証の対象となり、弊社にて無償にて修理を行っております。万が一気になることがございましたら、販売店もしくは弊社までご連絡下さい。但し、下記の場合は保証期間内であっても有償修理となりますのでご了承ください。

- 連絡日時が保証期間経過後の場合。
- 修復できない程の分解及び、少しでも改造を行った場合。
- 仕様範囲を超えての使用や使用上の誤りによる故障の場合。
- 落下による故障・損傷。
- 天災、地変、異常電圧による故障。
- 本保証書の紛失、保証書の文字訂正。
- 仕様範囲外の高融点金属を使用しての故障。
- ルツボの割れや、鋳型の配置不良による金属の湯こぼれでの損傷。
- 消耗品・消耗部品の消耗。

※ 鋳造の失敗による損害やルツボの落下による破損など、機器の故障以外の事象は一切の保証の範囲外となりますのでご了承ください。

■ 設置方法

1. 電気接続

本機裏側から出ている電源コードのプラグを 100V のコンセントに単独で差し込みます。

※ 必ず定格以上の容量のあるコンセントを用意して下さい。

※ 定格以上の容量のものでも、コードリール状のものやタコ足配線では火災の恐れがありますので注意して下さい。

2. エアー配管

下限圧 4kg/cm²以上のコンプレッサーからのエアホースを、本機の本体裏側下部にあるコネクタに配管します。

配管後、フタをきちんと締めた状態で Pressure test キーを押し、真空加圧計が 0.3Mpa 以上をさすようにコンプレッサーの元圧を調節してください。

※ 本機は、真空を引く場合も空気圧を用いますので、圧力だけでなく流量も十分に必要です。コンプレッサーが遠い場合や、タンクが小さい場合には、本機のすぐそばに市販のエアタンクを用意して下さい。

■ 操作ガイド

鑄造するには、

金属溶解 → **溶解状態の確認** → **鑄型セット** → **鑄造操作**の順に行います。

1. 金属溶解

主電源を入れ、温度調節計を設定します

金属の種類や気象条件に応じて溶解の温度を選択します。溶解温度は、金属の添付文書に記載されている融点の+50℃が目安です。

<p>① SET ボタンを押します。</p> <div data-bbox="312 770 920 963"><p>長押しすると設定画面に変わります。設定を変更すると故障の原因になりますので、1秒以上長押しをして元に戻してください。</p></div>	
<p>② <R/S ボタンで位を変えます。一度押すごとに、一の位→十の位→百の位→千の位と変わります。</p>	
<p>③ 上・下ボタンで数値を入力し、SET ボタンを押します。はっきりと表示されている数字が変更できます。(右の図では百の位)</p>	

※ 気候やマッフルの消耗状態により、±30℃程度の誤差が出る場合があります。溶解状態に応じて基準温度±30℃以内で調節してください。1秒間に10度以上のばらつきがある場合や、±30℃以上の誤差がある場合は有償点検・修理に出してください。

温度が設定値に達し、ブザーがピーピーと長く三回鳴ってから、金属を入れてカバーライナーMをはめたカーボンポットMを本機にセットします。

※ 一度で入りきらない場合は、溶解してかさが減った後に継ぎ足して溶解します。



必ず豚皮など高温に対応可能な保護具を着用の上作業を行って下さい。



濡れた手や保護具で溶解部分に触れないでください。

水分が混入すると、水蒸気による沸き上がりや水蒸気爆発の危険があります。

2. 溶解状態の確認

ポットを入れて下がった温度が再び上昇し、金属がサラサラになると溶解完了です。



3. 鋳型をセット

予め金属や埋没材の指定に従った温度で焼成してある鋳型(リング)を、金属の溶解が完了すれば直ちに炉に乗せます。その際、ルツボの口と鋳型の口が重なるようにセットします。



4. 鋳造操作

フタをクリック感がでるところまでしっかりと締めます。

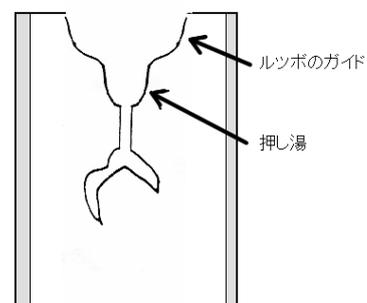
Cast キーを押します。



ホームーは真空加圧用二段階クルシプルのものをお使い下さい。遠心用は注損欠損の原因となります。



リングの高さは、最大 65mm です。これ以上の高さのリングを用いると、機械が破損する場合がありますのでお止め下さい。



■ 保守点検方法

本機は、大気中のヒータ加熱では、非常に高温の 1250℃を実現しています。それゆえに、間違った使用方法を続けたり、保守点検を怠りますと寿命を極端に縮めたり、故障を早める場合がありますので、定期的な保守点検をお願いします。

※ チャンバフタ・鋳型置き部

鋳型の破片や金属等で汚れが激しい部分です。汚れがたまりますと過熱によるヒータ破損や真空機能の低下の原因となります。

※ 鋳造後、電源を切って十分に冷えてからチャンバー部分を手で反転させてゴミを落とした後、乾いた柔らかい布等で清掃して下さい。

※ スイッチパネル部

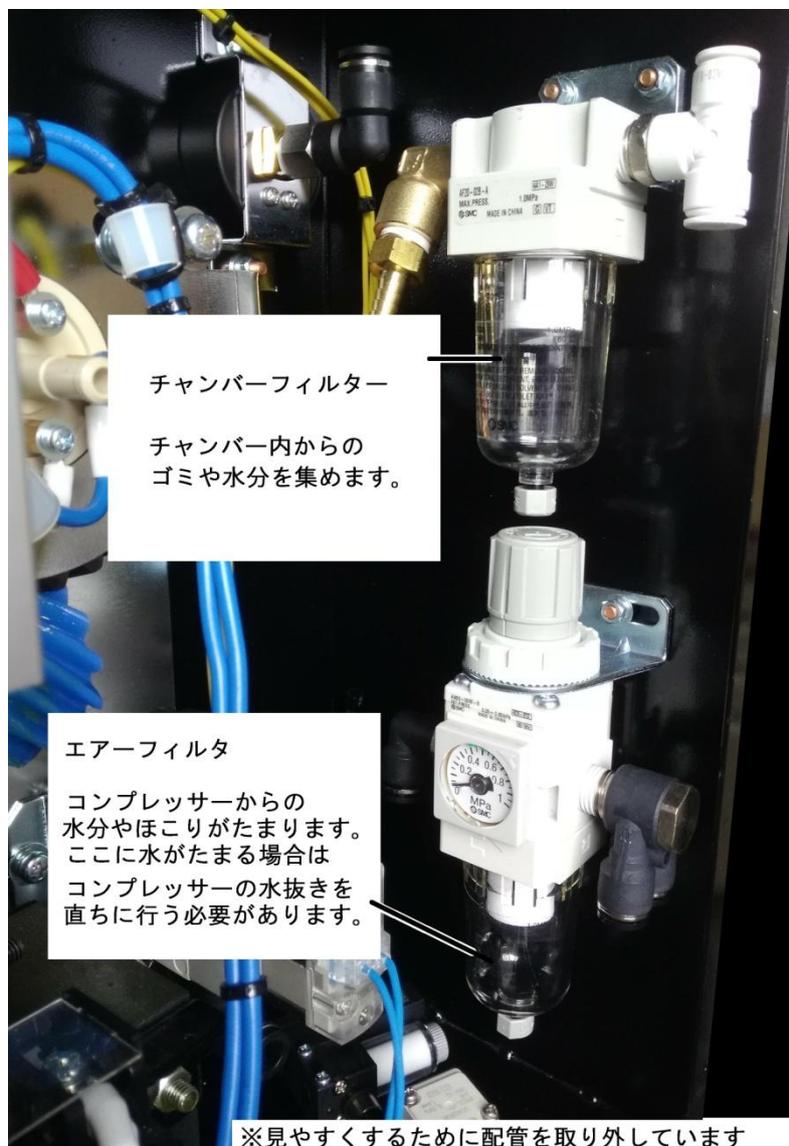
スイッチパネルが汚れやキズで表示が見え辛くなると誤操作の原因となります。また、表面のシートが破れますと、電気回路の故障・誤動作の原因となります。

※ 中性洗剤やアルコール系の洗浄剤を柔らかい布に付けて、定期的に拭いて下さい

※ 鋳造後の金属の破片等の高温物でシートが破れないように注意して下さい。

※ 硬い物や先のとがったもので操作しないで下さい。

※ 配管機器格納部(下図:各機器の配置・名称)



チャンバフィルター

チャンバ内からの
ゴミや水分を集めます。

エアフィルター

コンプレッサーからの
水分やほこりがたまります。
ここに水がたまる場合は
コンプレッサーの水抜きを
直ちに行う必要があります。

※見やすくするために配管を取り外しています

エアフィルター・チャンバフィルターの外し方

エアフィルター・チャンバフィルターは、右図の向きに回してねじをゆるめて外します。
中に溜っている埃や水分を捨てて、内部をティッシュペーパーなどで清掃してから逆の手順ではめこんで下さい。
(エアフィルターの方は、空気の元を止めないと外れません)



フィルタ以外のものは、操作しないで下さい。調整値が変わり、動作が異常になったり、機械が破損したりする場合があります。

Ver.1.01.12201800

【製造販売業社】

医療機器製造販売許可番号 27B3X00129

有限会社リーバンオハラ

大阪府吹田市西御旅町 7-16 TEL:06-6383-6941 FAX:06-6383-6942

【修理業者】

医療機器修理業許可番号:27BS200009

有限会社リーバンオハラ

大阪府吹田市西御旅町 7-16 TEL:06-6383-6941 FAX:06-6383-6942