

Pat Caster *type S*

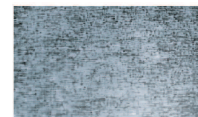
貴金属が高騰し、より溶解温度が高く生体安定性のよい高融点の金属に移り行く昨今。

今までの低温用の鑄造機や無酸素のブローパイプでは対応しきれないけれども、高価な鑄造機ではコストが合わない。そんな時代に応える、廉価、高温鑄造機です。

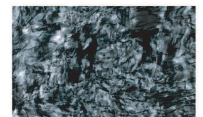
ヒーター式鑄造機の特徴

ヒーター式鑄造機の特徴は、適正温度に設定するだけで、オーバーヒートがなくなる。溶解時間の長短で鑄造タイミングが変わらないので、完全に溶解したことを確認してから鑄造ができます。また、遠心鑄造やプレス鑄造のように常温中で硬化するのではなく、1300℃程度(*1450℃で鑄造の場合)で硬化させるので、厚肉部に溶湯がきちんと供給され、引け巣が少なくなります。

鑄造後の金属の表面状態



ヒーター式鑄造機



高周波鑄造機

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に比べて高く、薄く複雑な形状の鑄造に向いています。また、完全に硬化するまで加圧し続けるので、遠心鑄造の1/3程度の押し湯でも溶湯を供給し続けます。

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、酸化被膜は浮き上がって押し湯表面にとどまります。また、勢いをつけて金属を流し込まないので、周囲に金属が飛び散りません。

【仕様】

| | |
|------|--------------------------|
| 製品名 | パットキャスターType S |
| 型式 | RHC1515 |
| 入力電源 | AC100V(50/60Hz) |
| 消費電力 | 1500W |
| 外形寸法 | W330×D360×H520 |
| 重量 | 50kg |
| 最高温度 | 1500℃ |
| 真空機能 | 真空発生器内臓 |
| エア供給 | 6kg/cm ² 以上必要 |
| 価格 | ¥1,198,000- |

※ 外観・仕様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 | 100g |
| 金合金・銀合金 | 100g |
| 陶材焼付用合金 | 40g |
| コバルトクロム合金 | 40g |

【付属品】

| | |
|----------|----|
| カーボンポットL | 3本 |
| セラミックポット | 2本 |
| カバーライナーL | 1枚 |
| 炭素攪拌棒 | 1本 |
| ルツボ立て | 1個 |

お問い合わせ