

信頼と実績を積み重ね進化を続けるアルゴンキャスターシリーズ

1974年 無酸素アルゴンアーク吸引・加圧铸造機「松風アルゴンキャスター」発売

- 1980年
- アルゴンキャスター DX
赤外線カメラ搭載の
自動铸造機能搭載
 - アルゴンキャスター S
マニュアル铸造器
 - 铸造に吸引加圧方式を採用
 - 高周波誘導加熱方式を採用



※写真はDX

- 1984年
- 電源部と铸造本体が一体型の
コンパクトサイズに成功
 - 銀合金の铸造が可能に



- 1994年
- 目視窓が見やすくなる特殊フィルターの採用
 - 冷水タンクを装置背面部に設置しコンパクトな形状を実現



- 2004年
- オートアイ機能による自動铸造機能を搭載 ※特許第3290961号
 - 加圧時間の可変、吸引の有無選択が可能に

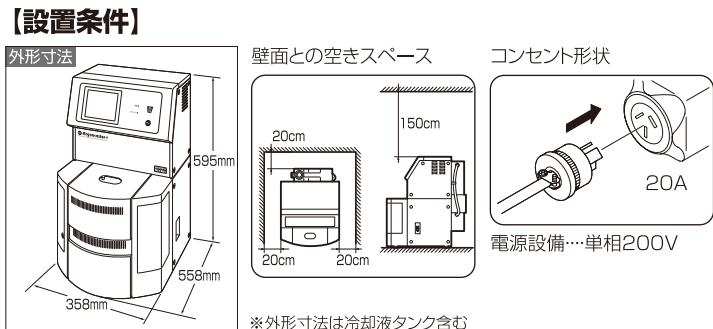


2013年 アルゴンキャスターi 登場

- 対話スタイルで操作できるスマートタッチパネルの採用
- 融解時に高周波出力のコントロールが可能に
- アルゴンキャスター史上、もっともスリムな形状に



INTELLIGENT



【設置条件】

外形寸法
壁面との空きスペース
コンセント形状
電源設備…単相200V

※外形寸法は冷却液タンク含む

付属品

アルゴンガスボンベ(1.5m³) ……2本
アルゴンガス用減圧調整器 ……1個
減圧調整器取り付け用スリナ ……1個
真空ポンプ200 ……1台
ルツボセット(ルツボ2個、少量用ルツボ2個) ……1セット
耐熱リング受け(S・M・L・スパーサー) ……各1個
耐熱リング受け取り出し金具 ……1個
ステンレスリング(ゴム台付き)(※S-7584, 6584, 6574, 5560, 5543, 4032, 4027) ……各1個
プラスチックリング(ゴム台付き)(※P-7594, 6594, 6582, 5557, 5543, 4032) ……各1個
耐圧ホース(2m) ……3本
ホースバンド ……6個
本体用ヒューズ(250V 20A) ……1個
真空ポンプ用ヒューズ(250V 5A) ……1個
フィルターエレメント ……1個
ボロンスプレー(内容量250g) ……1缶
本体カバー ……1枚
医療機器添付文書 ……1通
取扱説明書 ……1冊
铸造マニュアル ……1冊
かんたんガイド ……1枚
铸造リング一覧表 ……1枚
高周波利用設備許可申請書 ……1式
保証書 ……1通
※リングサイズ:上2ケタは高さ、下2ケタは外径



【真空ポンプ200仕様】

電 源…AC200V・50/60Hz
排気速度…2.4/2.6m³/h(40/44L/min)
消費電力…153/163W(到達圧力時)
外形寸法…W190×D306×H198(mm)
質 量…約7kg



販売名・一般的名称		
販売名	一般的名称	承認・認証・届出番号
アルゴンキャスター i	歯科技工用高周波铸造器	一般医療機器 医療機器届出番号 26B1X00004000235

アルゴンキャスター i 一式

【消耗品】
i, AE共通ルツボ 4個
i, AE共通少量用ルツボ 4個
i, AE共通フィルターエレメント 3個
i専用目視窓フィルター

本カタログに記載の仕様は、改良のため予告なく変更することがあります。

ご使用の際は添付文書等をよく読んでお使いください。



世界の歯科医療に貢献する

株式会社 松風

●本社:〒605-0983京都市東山区福稲上高松町11・TEL(075)561-1112(代)
●支社:東京(03)3832-4366 ●営業所:札幌(011)232-1114/仙台(022)713-9301/名古屋(052)709-7688/大阪(06)6330-4182/福岡(092)472-7595

http://www.shofu.co.jp

1712JCJSi



歯科技工用高周波铸造器

アルゴンキャスターi

Argoncaster-i

アルゴンキャスター史上、もっともスリム



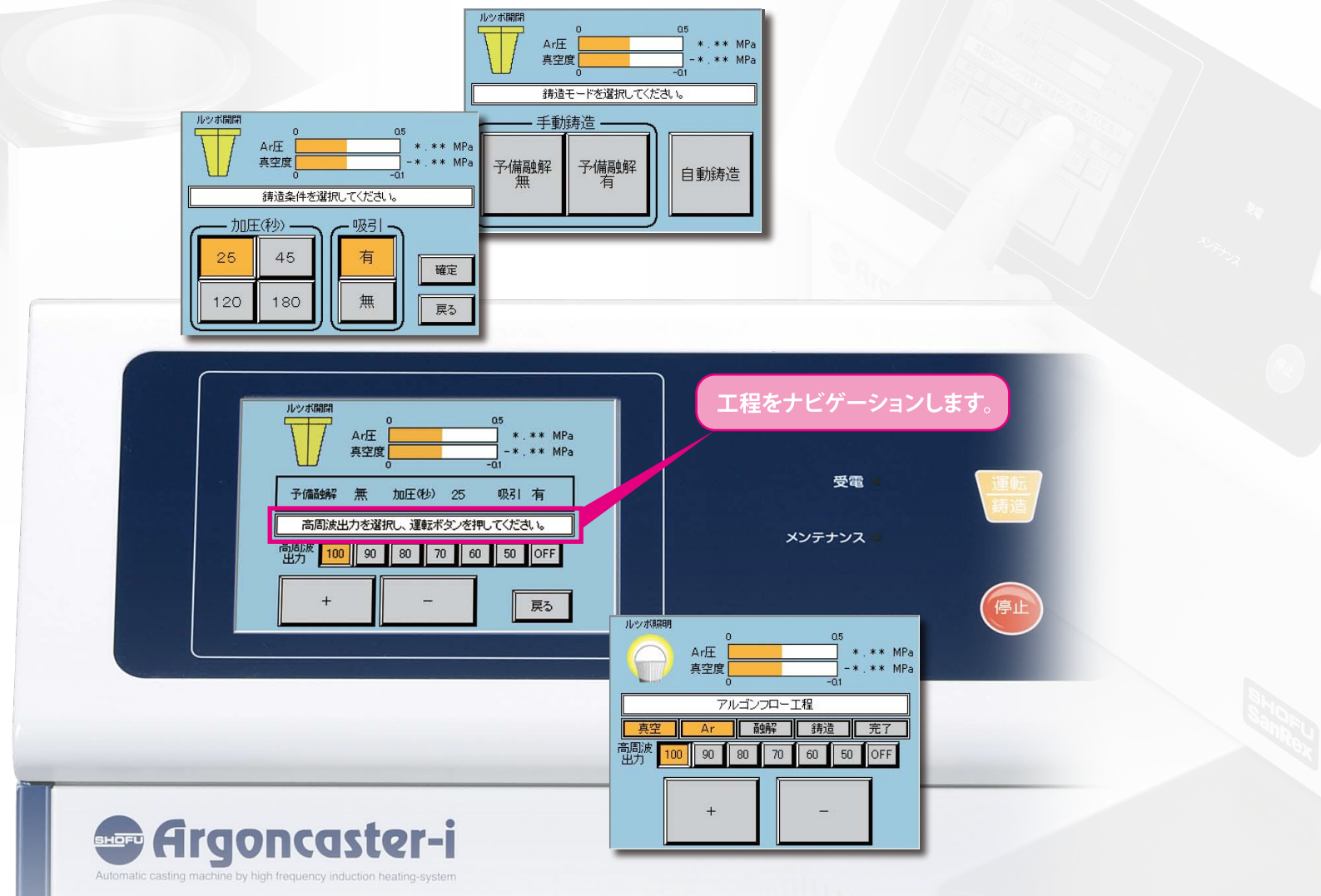
Automatic casting machine by high frequency induction heating-system

- ▶対話スタイルで操作できるスマートタッチパネル
- ▶融解中に高周波出力のコントロール可能
- ▶幅広い金属を短時間で融解可能

SHOFU INC.

対話スタイルで操作できるスマートタッチパネル

操作画面に大型タッチパネルを採用しました。
工程をナビゲーションしてくれるので、スムーズに操作していただけます。



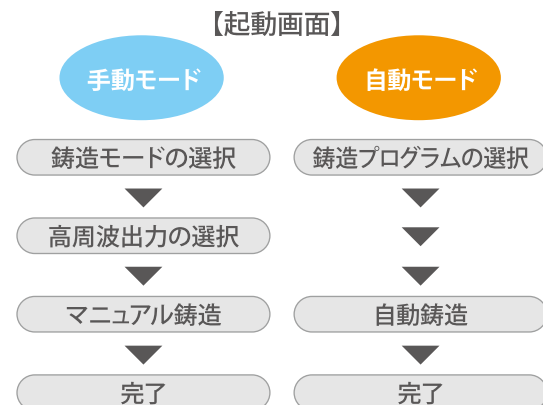
融解時に高周波出力をコントロール可能

アルゴンキャスター-iは金属融解中に、高周波出力をコントロールすることが可能です(手動モード)。
オーバーヒートの危険、パワー不足を感じた場合には、操作パネル上で簡単に出力を変更することができます。



選べる2つの鑄造モード

鑄込タイミングを目視で確認して鑄造を行う手動モードと、登録されたプログラムを呼び出して鑄造を行う自動モードから選択いただけます。



すぐ使えるプリセットプログラム

自動モードでは、数値入力、転写入力、プリセットプログラムをご用意しています。

- 数値入力
お好みの鑄造プログラムを登録することができます。
- 転写入力
自動鑄造の鑄造条件を取得・登録するためのモードです。
- プリセットプログラム
当社の代表的な金属に適した参考プログラムが登録されています。



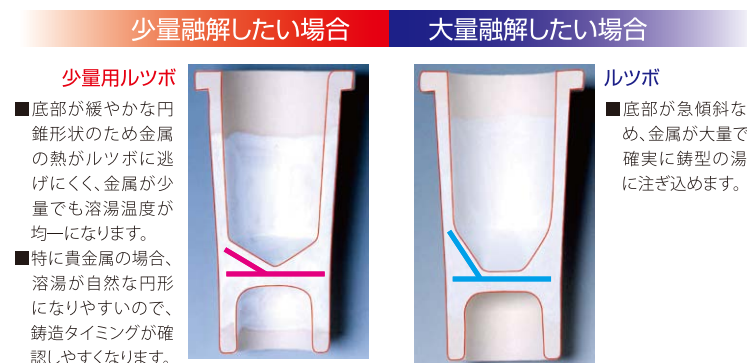
すぐれた耐久性

ワークコイルによる高周波誘導加熱方式を採用しているため、耐久性にすぐれています。



鑄込タイミングが見やすい

金属の使用量に応じてルツボを使い分けていただくことで、鑄込タイミングが分かりやすくなります。



幅広い金属を短時間で融解可能

コバルトクロム合金30gを約60秒(出力100)、陶材焼付用金合金20gを約30秒(出力80)で融解できます(手動モード)。短時間融解は合金の劣化を抑える効果があります。

鏡面系 (コバルトクロム、ニッケルクロム系合金)	酸化膜系 (コバルトクロム、ニッケルクロム系合金)	貴金属系合金	銀合金系
予備融解 上部に合金片が融け残った状態 合金片が完全に溶湯になった状態	少し影が残っている状態 影が消滅した状態	一部、合金片が融け残った状態 合金の形がくずれ、球状直前の状態	ペレットが融けはじめた状態 ペレットの形状がくずれ、一塊になりはじめた状態
本融解 鑄造タイミング	鑄造タイミング	鑄造タイミング	鑄造タイミング



メタルボンド



金属床



金属床



クラウン



メタルコア

仕様

形名…SAC-I
使用温度範囲…温度5～40℃、湿度80%以下
電源電圧及び周波数…AC200V/220V 50/60Hz
電源入力…3.8kVA
使用鑄型…鑄型温度850℃以下、最大鑄型寸法:φ85×75mm
高周波出力…3.0kW
発振周波数…100kHz
融解方式…アルゴンガス雰囲気高周波誘導加熱方式
鑄造方式…吸引・アルゴンガス加圧方式
使用ガスおよび圧力…アルゴンガス
常用圧力: 0.4MPa
使用可能圧力範囲: 0.25～0.45MPa
安全弁作動圧力: 0.5MPa以上

アルゴンガス消費量…約7リットル/回(0.4MPa、60秒融解したとき)
融解金属の種類…一般歯科鑄造用合金
(純チタンおよびチタン合金を除く)
融解金属量…非貴金属系合金5～60g(比重8)
貴金属合金10～120g(比重16)
融解時間…最大120秒間
連続鑄造時の運転間隔…3分間休止
外形寸法…W358×D558×H595(mm)
(冷却液タンク含む)
質量…約51kg

※本仕様は改良のため予告なく変更することがあります。