

アルゴンキャスターi **かんたん** ガイド

このかんたんガイドは、取扱説明書から基本的な手順を抜粋して記載しています。
詳しくは製品に同梱の取扱説明書をお読みください。
また、ご使用の際は、取扱説明書「1 安全にお使いいただくために」の警告と注意を必ずお守りください。

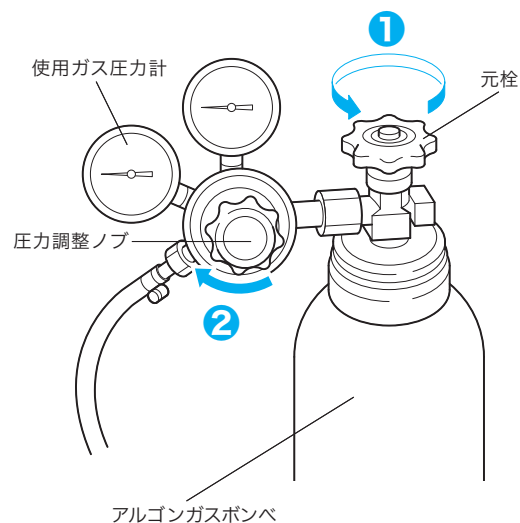
铸造前の準備

①アルゴンガスボンベの元栓を開く

「圧力調整ノブ」が緩んでいることを確認し、ボンベの元栓を開いてください。反時計回りに1回転以上回します。

②アルゴンガスを調整する

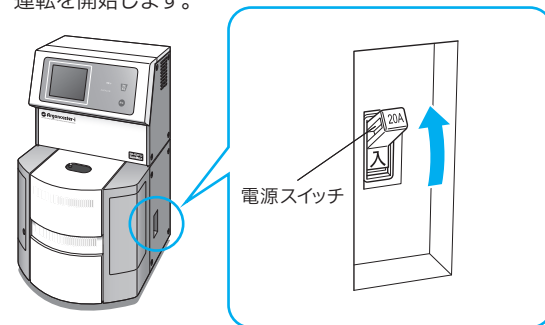
「圧力調整ノブ」を時計方向にゆっくり回し、使用ガス圧力計の値が「0.4MPa」になるように設定します。



起動方法

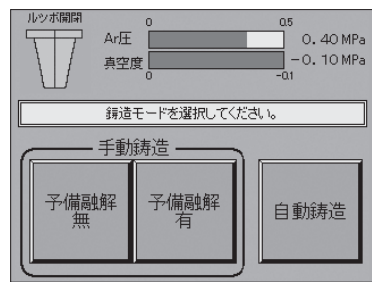
①電源を入れる

本器の電源スイッチをONにしてください。真空ポンプが運転を開始します。



②操作パネルで铸造条件を選択する

タッチパネルに「アルゴンキャスター i」のロゴが表示されたあと、铸造モード選択画面が表示されます。



選択した铸造モードでの铸造条件については、右の各表を参照してください。

铸造条件について

【設定内容】

設定項目	内容
铸造モード	手動铸造モード(予備融解 有/無)、自動铸造モードから選択
金属モード(自動铸造のみ)	「A:鏡面系」、「B:酸化膜系」から選択
係留時間(自動铸造のみ)	「2.0秒」～「9.5秒」まで0.5秒刻みで設定
加圧時間	「25秒」、「45秒」、「120秒」、「180秒」から選択
吸引	「有」、「無」のどちらかに設定
高周波出力(手動铸造のみ)	「OFF」、「50%」～「100%」まで10%単位で設定

手動铸造モード: 鑄込タイミングを目視で確認して鑄造を行うモードです。
自動铸造モード: 登録されている鑄造プログラムを呼び出して鑄造を行うモードです。

【金属の種類による鑄造推奨設定値】

金属の種類	加圧時間	吸引	高周波出力
高融点合金	25秒	有	100%
貴金属合金	45秒	有	80%
銀合金	120秒	無	60%

【鑄造モード別金属融解量】

鑄造モード	手動鑄造	自動鑄造
非貴金属系合金(比重 8)	5～60g	10～60g
貴金属系合金(比重 16)	10～120g	20～120g

非貴金属系合金(比重8)で30g以下、または貴金属系合金(比重16)で60g以下の金属を融解される場合は、少量用ルツボの使用をお勧めします。

【プリセットプログラム<自動鑄造モード時のみ>】

プログラムNo.	適用金属		設定内容			
	金属名または種類	融解量[g]	金属モード	係留時間[秒]	加圧時間[秒]	吸引
0	コバルタン	10～30	A	4.5	25	有
1	コバルタン	30～60	A	5.5	25	有
2	デントニッケル	10～30	B	3.5	25	有
3	デントニッケル	30～60	B	4.5	25	有
4	金銀パラジウム合金 金合金 陶材焼付用貴金属合金	10～40	A	3.0	45	有

鑄造する

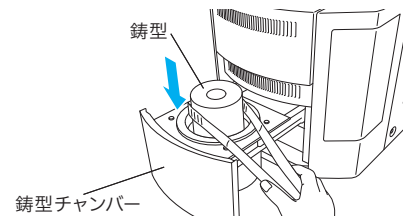
①ルツボの前準備

ルツボの空焼き、およびプレヒートを行なってください。

※詳しくは、鑄造マニュアル P.16を参照してください。

②鑄型をセットする

鑄型チャンバーを引き出して、焼却が完了した鑄型をセットしてください。

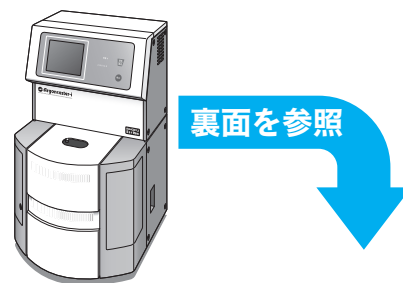


- POINT**
- ・鑄型の湯口が鑄型チャンバーの中央になるようにセットしてください。
 - ・鑄型の上部が鑄型チャンバーの上面から10mm以内になるようにセットしてください。

セットしたら鑄型チャンバーを閉めてください。

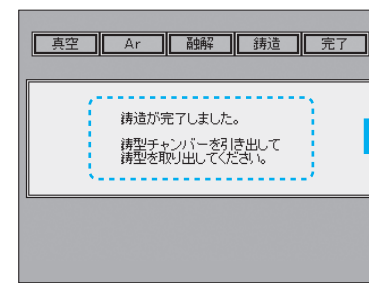
③鑄造プログラムの運転

裏面の操作フローに沿って、各鑄型モードでの操作を行なってください。

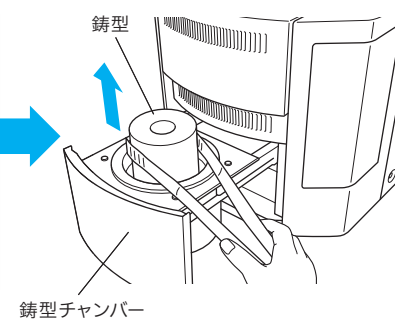


④鑄造の完了

鑄造が完了するとタッチパネルに次の画面が表示されます。

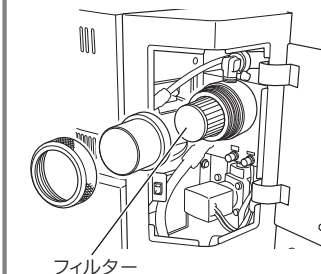


鑄型チャンバーを引き出し、速やかに鑄型を取り出してください。

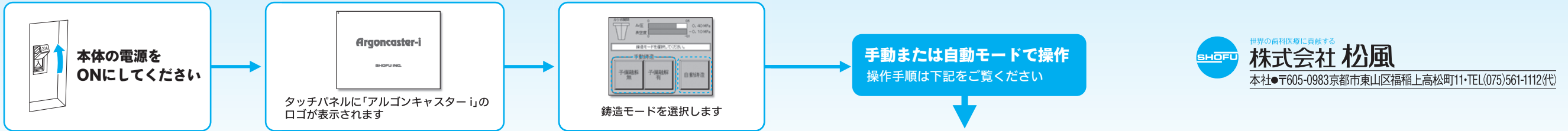


お手入れについて

100回の鑄造ごとにダストフィルターの清掃が必要です。



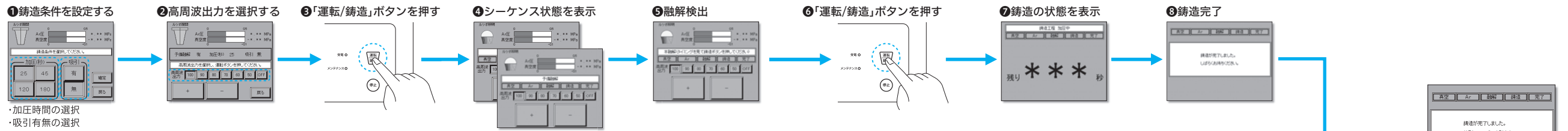
詳しくは取扱説明書P.58の手順を参照してください。



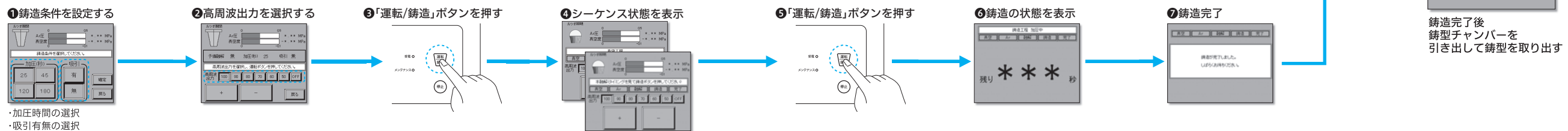
世界の歯科医療に貢献する
株式会社 松風
本社 ●〒605-0983 京都市東山区福福上高松町11 ●TEL(075)561-1112(代)

手動モードの場合

予備融解「有」の場合

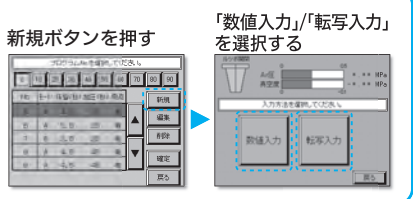


予備融解「無」の場合

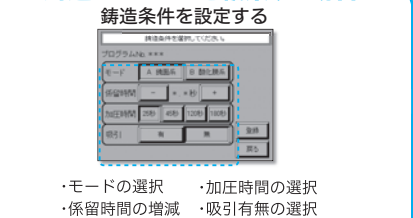


自動モードの場合

铸造プログラムを新規登録する場合



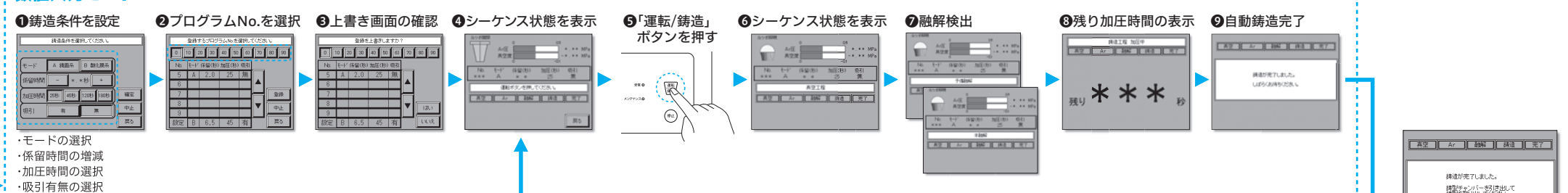
铸造プログラムを編集する場合



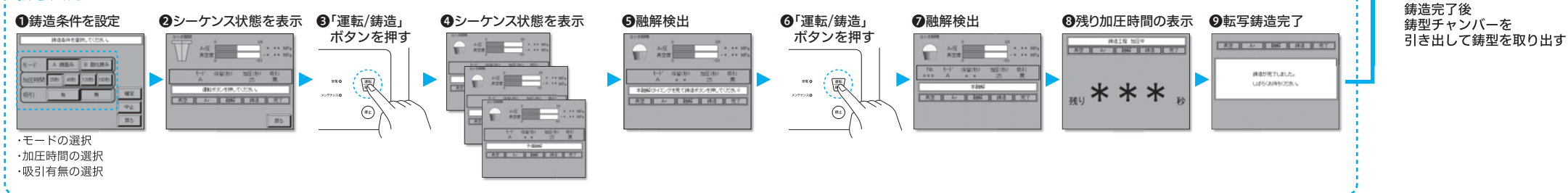
铸造プログラムのNo.を選択する場合



数値入力モード



転写入力モード



铸造完了後
鑄型チャンバーを
引き出して鑄型を取り出す