

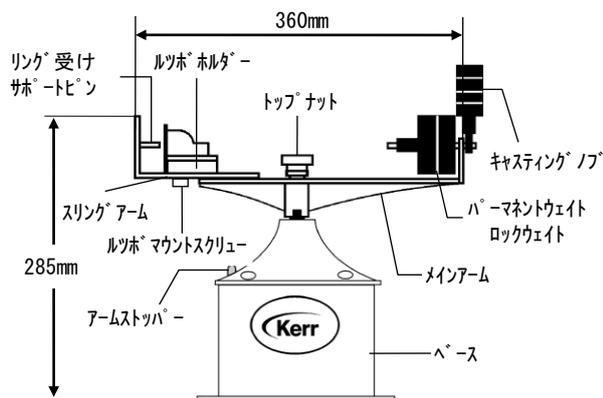
機械器具 70 歯科用鑄造器  
 一般医療機器 歯科技工用加熱炉鑄造器 70753000  
**カー遠心鑄造器**

**【形状・構造等及び原理】**

1. 構成

本品は、スプリングを内蔵するベースとアーム一式及び付属品から構成される。  
 アーム一式は、メインアームとスリングアーム、リング受けサポートピン、リング受けサポートピン、ルツボホルダー、パーマネントウェイト、ロックウェイト、キャストイングノブが固定されている。

2. 寸法及び構造

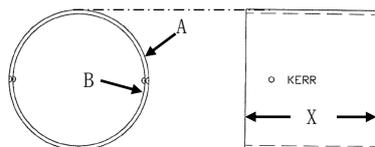


3. 原理

手動によりベース内のスプリングを巻き上げ、スプリングの戻る力でアームが高速回転させると遠心力が生じ、アーム上のリング(鑄型)内にルツボで溶かした溶融金属が鑄込まれ、歯科技工物を作成する。

4. 付属品形状

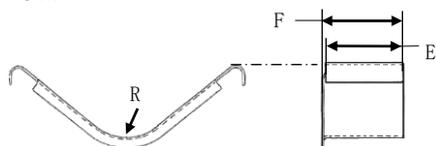
- ステンレスリング



種類	外径 (A)	内径 (B)	幅 (X)
1C	31.8	29.2	38.1
2C	44.5	42.2	38.1
3C	63.5	60.5	66.7
4C	85.9	82.3	62.0

(単位: mm)

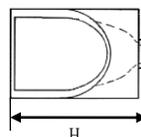
- リング受け



種類	幅 (E)	幅 (F)	R
1C	34.9	36.5	15.9
2C	34.9	36.5	21.4
3C	44.5	46.0	29.4

(単位: mm)

- ルツボ



種類	H
ラージ	69.1
スモール	50.8

(単位: mm)

原材料

名称	原材料
ベース	亜鉛合金
メインアーム	炭素鋼鑄鋼
アームストッパー	ステンレス鋼、ゴム
ウェイト	炭素鋼鑄鋼
トップナット	ステンレス鋼
ルツボホルダー	ステンレス鋼
リング受けサポートピン	ステンレス鋼
ステンレスリング	ステンレス鋼
リング受け	ステンレス鋼
ルツボ	熔融シリカ粘度
リングばさみ	ステンレス鋼
キャストイングノブ	アルミニウム
ルツボマウントスクリュー	ステンレス鋼

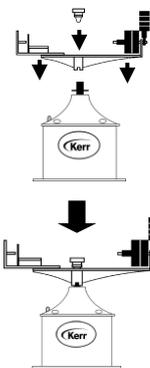
**【使用目的又は効果】**

加熱炉で溶融した歯科用合金を鑄造する。

**【使用方法等】**

1. 遠心鑄造器ベースの設置

遠心鑄造器のベースを頑丈で水平な台の上に置き、高さ 36cm、直径 49cm 以上の金属性容器の中に設置し、サイズの合ったネジでベースをしっかり固定する。



2. アームの装着

メインアームに刻まれたピンスロット部が回転軸のピンにかみ合うようにメインアームを回転軸に差し込む。トップナットを回転軸にかぶせ、確実に締める。

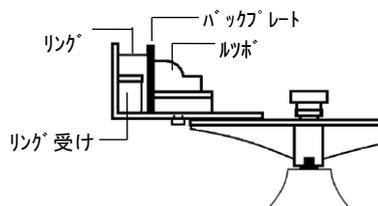
3. 付属品の装着

① ステンレスリングの装着

リング受けをリング受けサポートピンにかけて設置する。埋没の完了したステンレスリングはワックススプルーが露出している面をバックプレート側にして、リング受けに確実に装着する。

② ルツボの装填

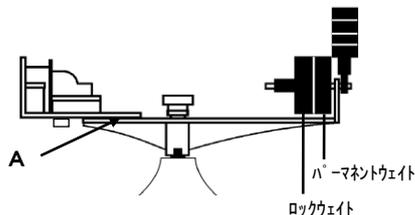
鑄造金属の量によってルツボの大小を選択する。穴のある方から滑らせるようにしてバックプレートまでしっかりとルツボホルダーに差し込む。計量したメタルをルツボに入れる。



取扱説明書を必ずご参照ください。

#### 4. アームバランスの調整

メインアームとスリングアームの連結部（A）にマッチ棒、爪楊枝等を挟んで動かないようにしてアームを一直線にする。トップナットを緩めてアームをフリーにする。パーマネントウェイトとロックウェイトを互いに反対方向に回してロックを解除する。ウェイトを回転して内側又は外側に動かし、バランスの取れる位置を探す。位置が決まったらウェイトをロックし、トップナットを締め、アームを固定する。必要に応じて予備のリムーバブルウェイトを追加する。



#### 5. 鋳造器のスプリング巻き

キャストイングノブを持って時計回りに所定の回数だけ回転してスプリングを巻く。

標準回転数： ゴールド 3回

ノンプレシヤスメタル 4回

巻き終わったらアームストッパーを引き出してアームを固定する。マッチ棒を取り除き、スリングアームのバックプレートが使用者と向き合う位置に配置する。

#### 6. メタルの溶融

ステンレスリングをアームから外して、リング加熱炉に入れる。ステンレスリングが鋳造温度に達する数分前に、ルツボ中のメタル溶融を開始する。パーナーの炎の還元炎（内側の青色部分）をメタルに当てるようにして、なるべく酸化を避け、短時間で溶融する。

メタル溶融が最終段階に入ったら、ステンレスリングをリングばさみを用いて加熱炉から取り出し、スプルーをルツボホルダー側に置いてリング受けにのせる。ルツボホルダーをバックプレートに密着する位置に戻す。

#### 7. 鋳造

リングばさみで軽くルツボを保持しながら、メタルが完全に溶融するまでトーチの炎をあてる。金属が溶融したらトーチを燃焼させたまま、右手でキャストイングノブを持ち、アームを少し動かし、アームストッパーをベースに落とし込む。トーチを速やかに遠ざけて右手の支えを外してアームを回転させる。

回転が自然に止まるのを待つ。

アームが停止後、リングばさみでステンレスリングを取り外す。

#### [使用方法に関する使用上の注意]

- 本器は頑丈で水平な場所にしっかりと取り付け、定期的にネジ止め検査すること。
- 鋳造中のメタルの飛散を防ぐために、アームバランスの調整は必ず鋳造毎に、ステンレスリング焼却前に行うこと。調整後は、アーム固定ツマミをしっかりと締めること。
- ステンレスリングのサイズ1Cから3Cまではそれぞれ専用のリング受けを用いること。ただし、4Cのリングはリング受けが必要ない。
- アームバランス調整後は必ずウェイトをロックすること。
- パーマネントウェイト及びロックウェイトは、アームから外すとロックしづらくなるので外さないこと。
- 溶融したメタルやトーチの炎は、目を傷めるので、メタル溶融時及び鋳造時には濃い色の安全めがね（ゴーグル）を使用すること。
- メタル溶融時及び鋳造時には耐熱性の手袋及びエプロンを使用すること。また、加熱したステンレスリングは必ずリングばさみで取り扱うこと。
- アーム回転中は手やトーチが触れないよう、本器から離れること。アーム回転は無理に止めようとせず、自然に止まるまで待つこと。

- ルツボ以外の部品に繰り返し炎が当たると、金属は劣化し、鋳造に支障をきたすので、トーチの炎が当たらないようにすること。メタル溶融時以外はトーチを本器から遠ざけること。

#### 【保守・点検に係る事項】

##### [使用者による保守点検]

- 必要に応じて回転軸にオイルを注入する。
- 定期的に、ルツボマウントスクリーンが、緩んでいないことを確認すること。

##### [業者による保守点検]

- 作動試験
- 部品交換（要時）

修理は、購入された販売代理店あるいは下記製造販売業者までご依頼下さい。

#### 【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売業者氏名 : カボデンタルシステムズ株式会社  
連絡先 : 03-6866-7272  
製造業者 : オスン社 (OSUNG MND CO., LTD)  
国名 : 大韓民国 (Korea)

取扱説明書を必ずご参照ください。