

高周波吸引加圧鑄造機 CM-5000

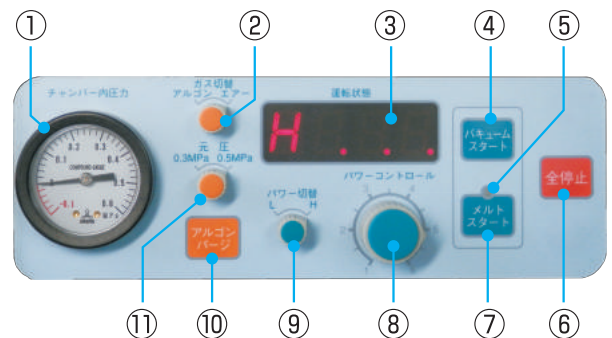
VACUUM CASTING MACHINE



特長

- ロストワックス法による精密鑄造機
- 高周波による高速昇温が可能
- 吸引加圧方式により高い寸法精度と美しい鑄肌が得られます
- 複雑な形状も再現可能
- 小ロット生産から個人工房など幅広く活躍します
- 加熱コイル水冷式により連続鑄造が可能
- 酸化を防止するアルゴンガス接続ポートもご用意

見やすく簡単操作のパネル設計

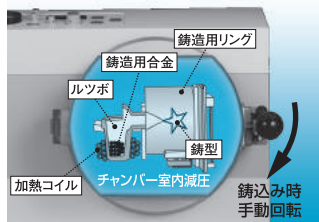


- | | |
|---------------|-------------|
| ① チャンバー内圧力計 | ⑦ メルトスタートキー |
| ② ガス切替ツマミ | ⑧ パワーコントロール |
| ③ 運転状態パネル | ⑨ パワー切替ツマミ |
| ④ バキュームスタートキー | ⑩ アルゴンパーズキー |
| ⑤ 運転状態ランプ | ⑪ 元圧切替ツマミ |
| ⑥ 全停止キー | |

本機を用いたロストワックス法による精密鑄造の流れ

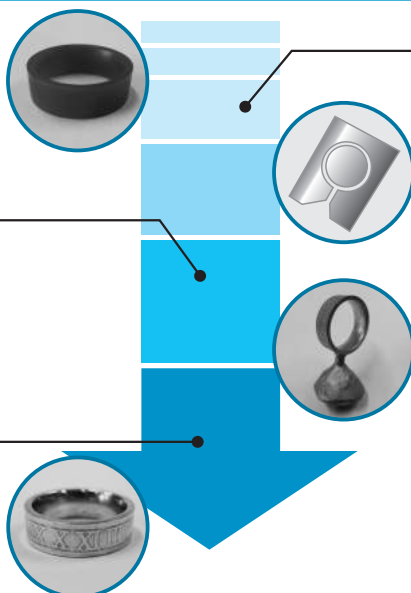
② 鑄造

1. 鑄込みたい金属を本機にセットします
2. 本機にて金属を融解し鑄込みます



③ 完成

1. 冷めるのを待ち、掘り出して仕上げに研磨して完成です



① 準備

1. ワックスにて原型を作成します
2. 耐火物で固めて鑄型を作成します
3. ワックスを焼却するため『高速昇温電気炉 RF-1500』を用いてワックスを焼却します



4. 焼却時の臭いが気になる場合には、『再燃焼脱臭装置 AG-500』または『吸入型排気装置 AE-300』を用いて脱臭します



仕様

型 式	CM-5000
電 源	単相AC200V 50/60Hz 20A
消 費 電 力	2.5kVA
加 熱 方 式	高周波誘導加熱、加熱コイル水冷式
最 高 温 度	1600℃
融 解 金 属 量	5~50g
到 達 圧 力	10kPa
鑄 造 方 式	吸引加圧鑄造方式
加 圧 ガ ス	圧縮空気・アルゴンガス
加 圧 圧 力	0.3MPa-0.5MPa
チャンバー回転機構	手動回転方式
適 応 リング 寸 法	φ30~φ90×H35~70mm
外 形 寸 法	W430×D430×H430mm (鑄造レバー含まず)
重 量	約37kg
付 属 品	セラミックルツボ 1個 / カーボンルツボ 1個 / チャンバーパッキン(予備) 1個 / エアーチューブ透明(φ8mm×3m) 1本 / アルゴンチューブ黄色(φ8mm×3m) 1本 / リングスペーサー 1個

CM-5000専用
セラミックルツボ



RSC-150

CM-5000専用
カーボンルツボ



RSC-250C

関連製品

CM-5000専用冷却水循環ユニット RSCU-650

- 電 源 単相AC200V 50/60Hz(本体接続)
消費電力 100VA
冷 却 水 精製水および不凍液
不凍液推奨品：JIS K2234 2種
(LLC：Long Life Coolant)
水タンク 4L
外形寸法 W260×D240×H390mm
重 量 約10kg(冷却水含まず)
付 属 品 インターフェースケーブル 1本 / 精製水(2L) 1本 / 不凍液(2L) 1本



高速昇温電気炉 RF-1500



再燃焼脱臭装置 AG-500



吸入型排気装置 AE-300



- 本製品は耐薬品性、耐衝撃性等を保証するものではありません。お客様の判断で用途に合わせてご使用ください。
 - 本カタログに記載の製品仕様、デザイン等は2014年4月現在のものです。改良のため予告なく変更することがございますのでご了承ください。
 - 製品の色は印刷のため実物と多少異なる場合があります。
 - このカタログからの無断転載はかたくお断りいたします。
- ©2014 by SK MEDICAL ELECTRONICS CO., LTD.

SK SKメディカル電子株式会社

〒526-0817 滋賀県長浜市七条町305番地の1
TEL：0749-63-7773(代) FAX：0749-63-4805

<http://www.sk-medical.jp/>

●お問い合わせ先