

高温用



型 式： O H C - 1 3 0 0

製造販売元
株式会社オハラ

修理取扱
有限会社リーバンオハラ
大阪府吹田市西御旅町7-16
TEL:06-6383-6941

1. 仕様

品名	:	パットキャスターⅡ
型式	:	OHC-1300型
入力電源	:	単相 AC-100V 50/60Hz.
消費電力	:	500W
連続使用温度	:	1,300℃ (1,350℃ Max)
溶解・鑄造量	:	通常 金・銀パラジウム合金 40g 銀合金 40g 陶材焼付はプレシヤスメタル 1,250℃ 40g
その他	:	真空ポンプは内蔵されております。 加圧用エア-は接続してください。 (加圧用エア-圧力は内部にて 3.0±0.5 kgf/cm ² にセットされています。)
付属品	:	○ ポット立て (φ8 x 3m) 1個

別売純正品

消耗品	カーボンポット	5本入/箱
専用ゴム台	ステンリング	No.1LP (φ91xL65) No.2LP (φ82xL65) No.3LP (φ57xL65) No.4LP (φ42xL65) No.4L (φ42xL40) No.5LP (φ32xL65) No.5P (φ32xL40) No.MOLP (φ69xL65)

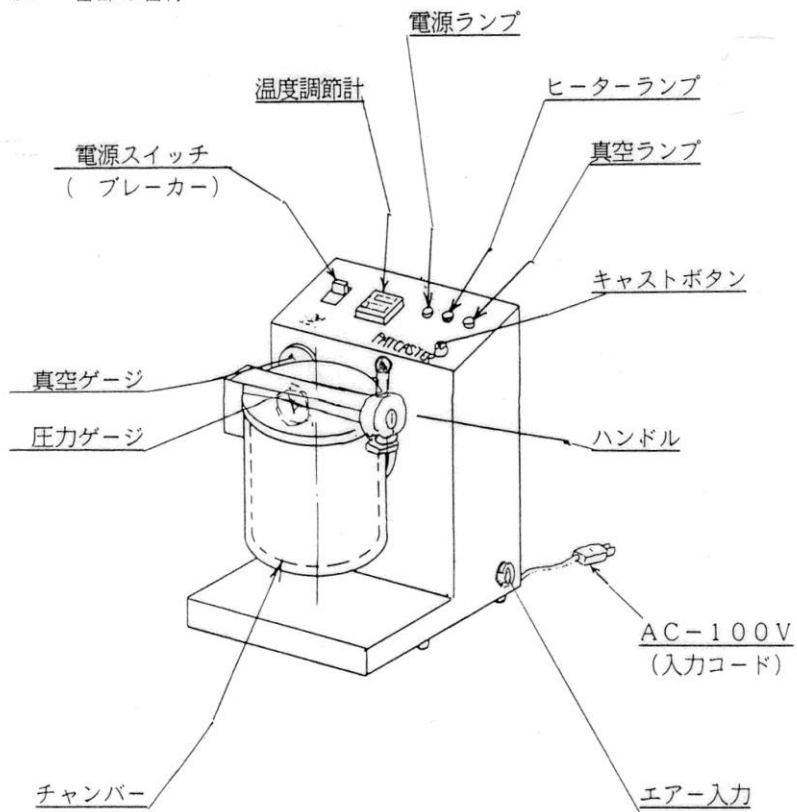
⑨ 必ずパットキャスター専用ゴム台を使用してください。

2. 据 付

☆ 電気入力プラグ付コードをAC100Vコンセントへ差し込むだけで完了です。

⑤ 真空ポンプは内蔵されております。

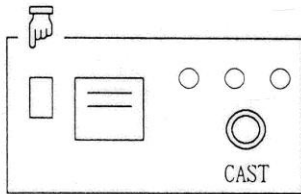
3. 各部の名称



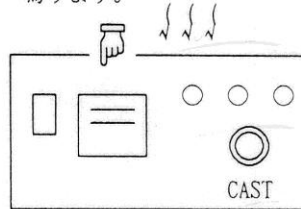
4. 操作

4-1 [準備]

- ① フタを開けてスパーサーをヒーター部の上にのせます。電源スイッチを入れます。

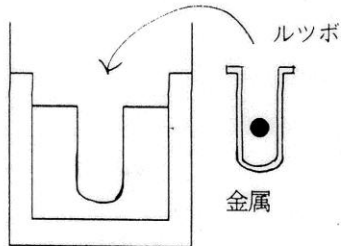


- ② 溶解温度をセットします。融点 +50~100°Cに合わせます。
- ③ 温度に達したらアラームが鳴ります。

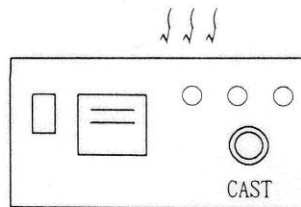


4-2 [溶解作業]

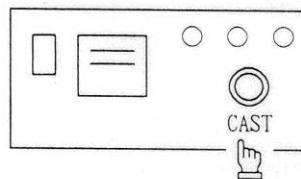
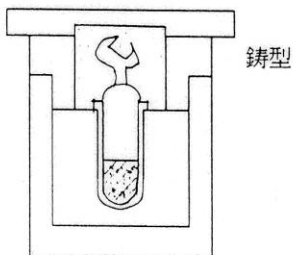
- ④ スパーサーを取りルツボと金属をセットします。
※ 温度が下がります。



- ⑤ 温度が設定値に達するとアラームが鳴ります。溶解状態を確認してください。

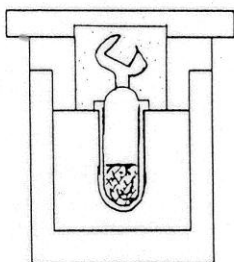


- ⑥ 焼却した鑄型をセットしフタを閉めます。

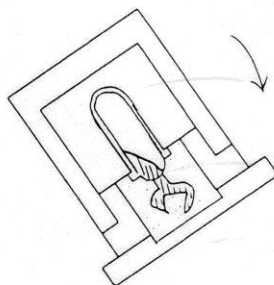


- ⑦ キャスト ボタンを押します。

- ⑧ 真空ポンプが作動し真空状態になり、チャンバー内の空気を抜きます。【自動】

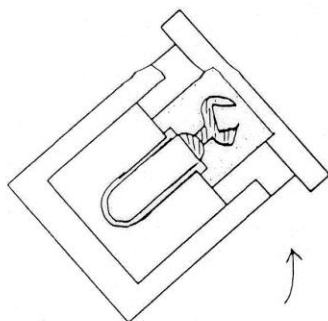


- ⑨ キャストボタンを押してから60秒後、自動的に反転し金属を鋳型に流し込み弁が開き加圧されます。加圧圧力は $3.0 \pm 0.5 \text{ kgf/cm}^2$ にセットされています。【自動】

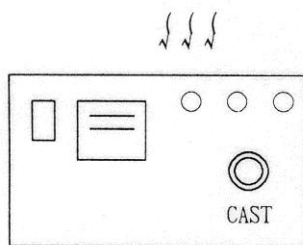


- ⑩ 真空ゲージが上がるかどうか確認した後機械から離れてください。

- ⑩ 加圧終了後、自動的にもとに戻ります。【自動】
約 1分~1分30秒



- ⑪ 終了アラームが鳴ります。【自動】
※ 鋳型を取り出してください。



※ 連続使用する場合

同じ種類の金属使用

④より、金属を追加して行ってください。

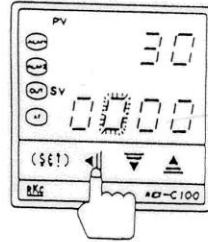
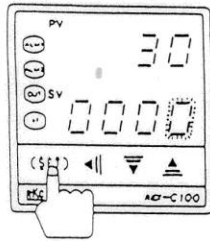
異なる種類の金属使用

まず②より、温度設定を変更して④で新しいルツボと金属をセットしてください。

4-3 [温度調節計の使用法] 温度設定・変更

設定値 (SV) を 200°C に設定する場合 (PV 値: 30°C)

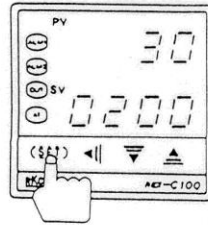
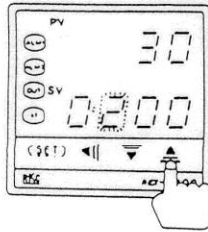
- ① 設定モード状態にする。 ② 変更 (明点灯桁移動)



(SET) キーを押して、SV設定モードに入ります。明点灯している桁が設定変更できます。

◀ キーを押して、明点灯桁を百位の桁まで移動させます。

- ③ 変更 (数値の増減) ④ 設定値の登録



次に▲キーを押して、「2」を設定します。

設定が終了したたら、(SET) キーを押します。設定値の全桁が明点灯し PV・SV 表示モードに戻ります。

☆ **桁上げ、桁下げ** 例: 199°C を 200°C に変更するとき

◀ キーを押して、明点灯を最下位桁にします。▲ キーを押して、「0」にすると 200°C になります。桁下げの場合も同様です。

☆ **マイナス (-) 値の設定** 例: 200 を -100 に変更するとき

◀ キーを押して、明点灯を百位の桁に移動させます。次に▼キーを押して、1 ⇒ 0 ⇒ 1 と数字を減少させれば設定できます。

5. 取扱注意事項

- 5-1 キャストボタンを誤って押した時、または真空に引かなかった時も、一分後には自動的に回転に入りますので注意してください。この時、一度電源を切ってから原因を取り除きスタートさせてください。
- 5-2 真空引きの点検
真空に引かない原因として上部扉パッキンにゴミが付着していることが原因となりますので定期的な掃除点検をしてください。
- 5-3 セラミックポットはカーボンポットをきらうメタル又高温のメタルを溶解する時にご使用ください。
- 5-4 高温に温度を上げて放置することを避けてください。
本機は高温用に設計されておりますが高温での使用時間がヒーターの寿命となりますので1,300℃以上で間放置しないでください。
又1,100℃以上の時はスパーサーによりルツボの口を密閉するようにしてください。
- 5-5 使用前セラミックポットを装着する時、高温のところへ急激に投入することは避けてください。
- 5-6 使用後のセラミックポットは、炉内で徐冷するか、セラミックピンセット等で取り出し、ポット立てにて徐冷してください。金属ピンセット等で把持しますと急冷されてひび割れの原因にもなりますので注意深く取り扱ってください。