

EcoCascom
SuperCascomCLASSIC
CascomS

デンケンハイデンタル株式会社
営業部 砂川 豊

～ 現行の鑄造機 ～



eco Cascom



Super Cascom CLASSIC



Cascom S

～ 現行3機種の比較 ～

		EcoCascom			SuperCascomCLASSIC		CascomS	
電源		100V 15A					単層200V 20A	
熱源		セラミックヒーター					高周波	
最高使用温度		1460℃			1530℃		—	
ルツボの寿命	カーボンルツボ	パラ	スタンダード	約20回	パラ	約70回	パラ	約40回
			LongLife	約40回				
	セラミックルツボ	セミプレ	約40回		コバルト	10回	コバルト	約40回
最大溶融量		パラ	80g		コバルト	40g	コバルト	60g 最小10g (インゴット2つ以上)
					パラ	150g		パラ
最大使用可能リング径		H55mm × W90mm			H70mm × W90mm		H70mm × W90mm	
アルゴンガスの必要性		アルゴンガスは使用できません			コバルトやパラ系焼付けメタルには必要		全てのメタルでアルゴンガスなしでの 鑄造が可能 (一部のニッケルクロムで必要)	
真空ポンプ		内蔵			別置き			

～ヒーター式/高周波 それぞれのメリット/デメリット～

	EcoCascom[®] SuperCascomCLASSIC	CascomS
温度コントロール	1度単位の温度コントロールが可能	<p>細かな温度コントロールが難しい</p> <p>溶融温度の低い金属だとオーバーヒートの可能性</p>
ランニングコスト	マッフルの価格が非常に高価	マッフルを使わない
	ルツボなどの消耗が比較的早い	ルツボなどは比較的長持ち
昇温速度	1000°Cに到達するまで約15分	1分もあれば1000°Cに到達。
鑄造の難易度	誰でも同じように鑄造が行える	多少の慣れが必要

～ 鋳造できる金属 ～

機種		EcoCascom	Super Cascom CRASSIC	CascomS
金属	銀合金	○	○	○
	金合金	○	○	○
	白金加金	○	○	○
	金銀パラジウム合金	○	○	○
	陶材焼付用金属	○	○	○
	ニッケルクロム		○	○
	コバルトクロム		○	○

～ 各鑄造機に最適なユーザー ～

<ul style="list-style-type: none">・鑄造が少ない・金パラでの鑄造がメイン・院内ラボ	EcoCascom
<ul style="list-style-type: none">・焼付メタルが多い・月に何度かコバルトの鑄造がある	SuperCascom CALSSIC
<ul style="list-style-type: none">・コバルトでの鑄造がメイン・ランニングコストを抑えたい・鑄造にスピードを求めたい	CascomS

～ヒーター式鑄造機～

・セラミックヒーターを断熱材などで覆ったAssembly → マッフル

・マッフルの寿命

Eco Cascom	パラ	約5000回
	メタルボンド	約3000回
SuperCascomCLASSIC	パラ	約6000回
	コバルト	約2000回

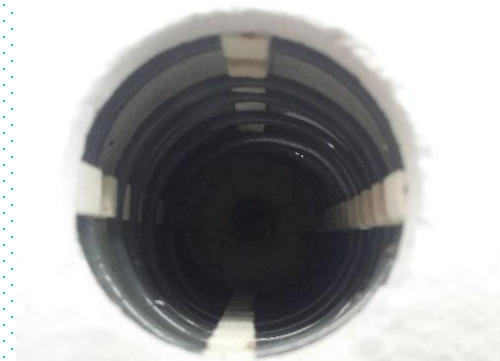
・個々のマッフルにも固体差があり、
ユーザーの使用方法によっても差が出ます。

1週間に鑄造を
5回行う

1日あたりで5回

5日間1回ずつ

・マッフル早期断線時(1年以内)には、使用マッフルの鑄造回数と
1400°C以上での使用割合から次回マッフルの値段が割引になります。

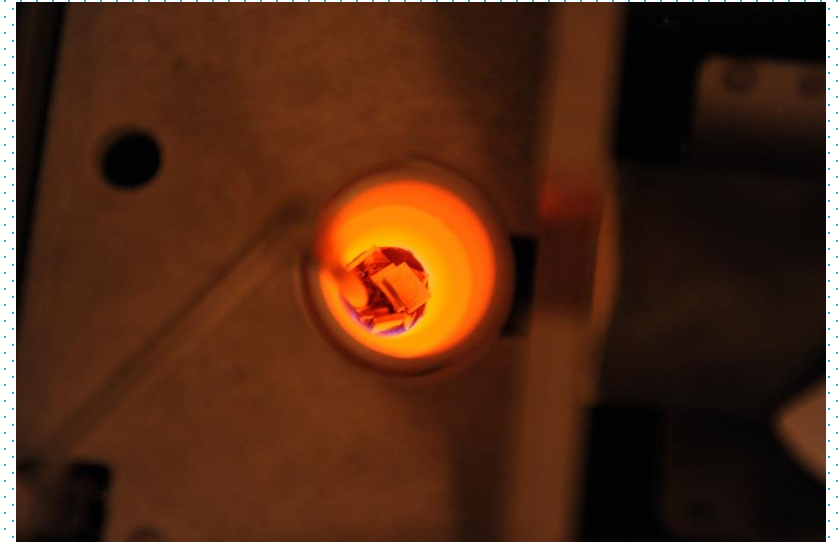


～ 高周波鑄造機 ～

・温度センサー

溶融中の金属の温度を測定しながら、最適な高周波出力を自動で調整してくれる。

主にパラや銀合金などの溶融温度の低い金属に使用。



・高周波出力調整

コバルトなどの鑄造では温度設定はできないが、高周波出力の調整により温度が上がり続けることなく、鑄造タイミングが非常に取りやすい。

