

技工環境、鑄造回数、加熱方式…  
 テクニシャンの様々なニーズにお応えする真空加圧鑄造機をラインナップ

# 選べる真空加圧鑄造機3タイプ<sup>o</sup>

## キャスコムシリーズ

ヒーター加熱方式  
**eco Cascom**  
 エコ キャスコム



SELECT POINT

限られたスペースでクラウン・ブリッジ  
 を中心に鑄造作業を行いたい

- 卓上サイズでコンパクト
- 100V接続可能

CASCOM  
 series



ヒーター加熱方式  
**SUPER CASCOM CLASSIC**  
 スーパーキャスコム クラシック

高周波  
**Cascom S**  
 キャスコム エス

SELECT POINT

金属を選ばず、  
 一定量の鑄造を毎日行いたい

- ヒーター加熱方式で  
 ノンプレシャスメタルにも対応
- 超長寿命セラミックヒーターを採用

SELECT POINT

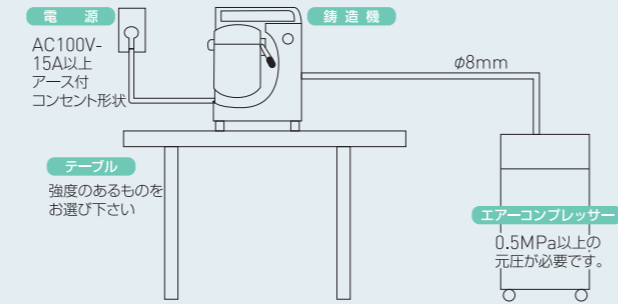
鑄造回数が多く、  
 スピードUP & コストDOWNしたい

- 高周波でスピード鑄造
- マッフルなしで消耗品コストが低い

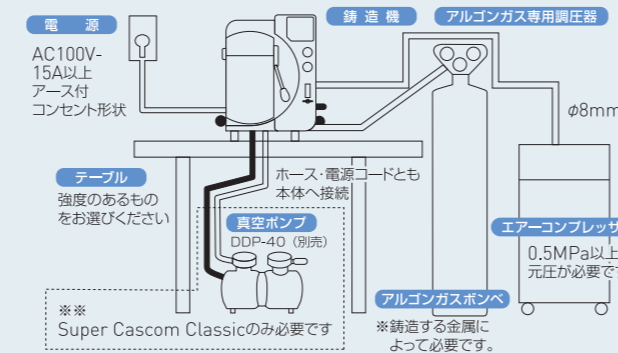


### ▲ 設置方法

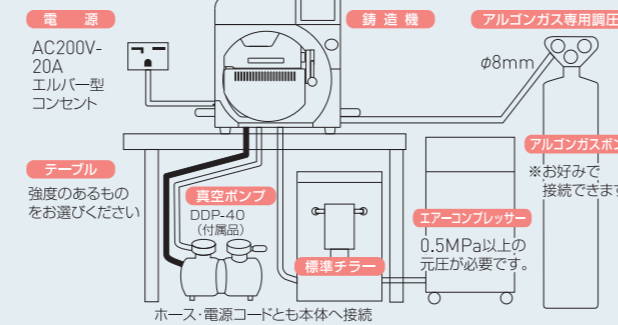
#### エコ キャスコム



#### スーパーキャスコム クラシック



#### キャスコム エス



### ▲ 推奨コバルトクロム

#### プレミアキャスト ソフト



弾性(やわらかさ)へのニーズに対応

弾性が高く、ブライヤーによる屈曲加工でも折れにくい性質を持っています。耐食性に加え、研磨性も高い金属です。

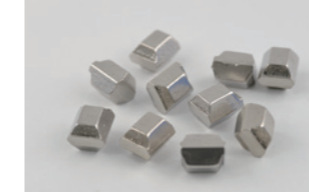
- 用途: 鑄造床、クラスプ、バー
- 包装: 1kg(インゴット約7g片)

| コバルト | クロム  | モリブデン | その他(鉄、ケイ素、マンガン、ニオブ) |  |  |
|------|------|-------|---------------------|--|--|
| 63.3 | 30.0 | 5.0   | 1.7                 |  |  |

| 耐力(0.2%)(MPa) | 硬さ(HV) | 伸び(%) | ヤング率(GPa) | 密度(g/cm <sup>3</sup> ) | 液相点(°C) | 固相点(°C) |
|---------------|--------|-------|-----------|------------------------|---------|---------|
| 520           | 320    | 8     | 192       | 8.2                    | 1375    | 1310    |

■販売名: プレミアキャスト ソフト ■一般的名称: 歯科鑄造用コバルト-クロム合金  
 ■分類: 管理医療機器(クラスII) ■医療機器認証番号: 228AHBZX00030000

#### プレミアキャスト ハード



バランスの良い弾性と強度

プレミアキャスト ソフトの弾性に加え、高い表面硬度と耐力を有しています。

- 用途: 鑄造床、クラスプ、バー
- 包装: 1kg(インゴット約7.5g片)

| コバルト | クロム  | モリブデン | その他(鉄、ケイ素、マンガン、ニオブ、アルミニウム) |  |  |
|------|------|-------|----------------------------|--|--|
| 63.2 | 29.8 | 5.0   | 2.0                        |  |  |

| 耐力(0.2%)(MPa) | 硬さ(HV) | 伸び(%) | ヤング率(GPa) | 密度(g/cm <sup>3</sup> ) | 液相点(°C) | 固相点(°C) |
|---------------|--------|-------|-----------|------------------------|---------|---------|
| 540           | 350    | 4     | 220       | 8.3                    | 1395    | 1375    |

■販売名: プレミアキャスト ハード ■一般的名称: 歯科鑄造用コバルト-クロム合金  
 ■分類: 管理医療機器(クラスII) ■医療機器認証番号: 228AHBZX00035000

#### スーパーキャストCo



鏡面の金属融解を実現

シリーズ最大の表面硬度と高く保った伸び率が特徴です。

- 用途: 鑄造床、クラスプ、バー
- 包装: 1kg(インゴット約7g片)

| コバルト | クロム  | モリブデン | その他(ケイ素、マンガン) |  |  |
|------|------|-------|---------------|--|--|
| 64.9 | 28.0 | 5.7   | 1.4           |  |  |

| 耐力(0.2%)(MPa) | 硬さ(HV) | 伸び(%) | ヤング率(GPa) | 密度(g/cm <sup>3</sup> ) | 液相点(°C) | 固相点(°C) |
|---------------|--------|-------|-----------|------------------------|---------|---------|
| 640           | 420    | 3-4   | 230       | 8.3                    | 1380    | 1350    |

■販売名: スーパーキャストCo ■一般的名称: 歯科鑄造用コバルト-クロム合金  
 ■分類: 管理医療機器(クラスII) ■医療機器認証番号: 227ACBZX00006000

製造販売元 製造販売業 許可番号 26B2X10018  
 エア・ウォーターグループ 地球の恵みを、社会の望みに。  
**デンケン・ハイデンタル 株式会社**  
 本社: 京都市南区吉祥院石原京道町24番地3  
 西日本支店 東日本営業所 九州営業所  
 ☎075-672-2118 ☎03-3969-8000 ☎092-710-5360

代理店

※外観・仕様については予告なしに変更する場合があります。

ヒーター加熱方式 高周波 真空加圧鑄造機

**CASCOM series**  
 キャスコム シリーズ

eco Cascom

SUPER CASCOM CLASSIC

Cascom S

# Just the right casting machine

ご希望のワークシーンにマッチする1台をお選びください。

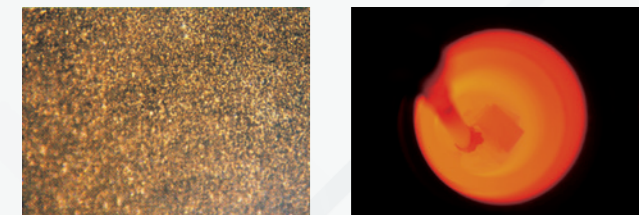
## CASCOM CASTING SOLUTION

### 3つのソリューションで、高品質な鋳造をサポート



### ▲01 優れた鋳造性

オーバーヒートの発生が少ないため、合金の組成を損なうことがありません。また、鑄巣がほとんどなく、良好な表面性状を実現します。鑄込みは回転または反転鋳造式で、適度な鑄込み圧力を維持するため、引け巣もなく、複雑で微細な形態でも精密な鑄造体が得られます。



鑄造体表面性状  
【スーパーキャスコム クラシック】  
溶解中  
【キャスコム エス】

### ▲02 簡単操作

リングをセットし鑄造ボタンを押すと、自動で回転します。金属に合わせて加圧タイミングを自動制御するため、高品質な鑄造体を容易に得ることができます。



鑄造ボタンを押すと、自動で回転し真空加圧鋳造を行います。  
【3機種共通】

### ▲03 幅広い金属・症例に対応

銀合金～コバルトクロム合金に至るまで幅広い症例に対応します。  
※エコキャスコムは、ニッケルクロム、コバルトクロム非対応



| 仕様                 | eco Cascom<br>【エコキャスコム】   | SUPER CASCOM CLASSIC<br>【スーパーキャスコム クラシック】  | Cascom S<br>【キャスコム エス】  |
|--------------------|---|--|---|
| 標準価格(本体+真空ポンプ) ※税別 | ¥1,430,000  | ¥1,880,000 + ¥120,000  | ¥2,300,000  |
| 真空ポンプ              | 本体に内蔵   | 外付け別売  | 外付け付属   |
| 質量                 | 39.8kg  | 47.5kg   | 38.5kg  |
| 電源/消費電力/コンセント容量    | 100V / 1.5kVA / 15A   | 100V / 1.5kVA / 15A  | 単相200V / 3.5kVA / 20A   |
| 熱源                 | セラミックヒーター   | 長寿命セラミックヒーター   | 高周波   |
| マッフル寿命             | スーパーキャスコムクラシックより寿命短め  | 超長寿命   | マッフルがありません  |
| 最大使用温度             | 1460℃   | 1530℃  | 約1700℃  |
| 最大溶融量              | バラ: 80g   | コバルト: 40g 最小10g(インゴット2つ以上が目安) バラ: 150g   | コバルト: 60g 最小10g(インゴット2つ以上が目安) バラ: 120g  |
| 最大使用可能リング径         | 高さ61mm 直径90mm   | 高さ70mm 直径90mm  | 高さ70mm 直径90mm   |
| 温度設定と係留            | 温度設定、係留が可能  | 温度設定、係留が可能   | 一部、温度設定係留が可能。高周波出力を1%単位で調整でき、オーバーヒートを抑制   |
| 1000℃までの到達時間       | 約15分  | 約15分   | 約1分   |
| コバルトの溶融時間          | -   | 約8分  | 約1分   |
| アルゴンガスの必要性         | アルゴンガス使用不可  | コバルトや焼付用パラジウムメタルではアルゴンガス必須   | コバルトを含む全てのメタルでアルゴンガスはなくても鑄造可能   |
| 使用可能なリング最高温度       | 1250℃   | 1250℃  | 1250℃   |
| 付属品                | <ul style="list-style-type: none"> <li>カーボルトツボ…3個</li> <li>セラミックツボ…2個</li> <li>リングR1(φ34×50Hmm)、R2(φ43×50Hmm)、R3(φ60×50Hmm)、R4(φ76×50Hmm)…各1個</li> <li>リングフォーマー(R1-R4用フォーマー)…各1個</li> <li>ルツボスタンド…1体</li> <li>エアース(φ8mm×5m)…1本</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>カーボルトツボ…3個</li> <li>セラミックツボ…3個</li> <li>リングR5(φ43×60Hmm)、R6(φ60×65Hmm)、R7(φ76×70Hmm)、R8(φ90×70Hmm)…各1個</li> <li>リングフォーマー(R5-R8用フォーマー)…各1個</li> <li>ルツボリングセット(10枚入り)…1ケース</li> <li>ルツボスタンド…1体</li> <li>エアース(φ8mm×5m)…1本</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>カーボルトツボ…3個</li> <li>セラミックツボ…6個</li> <li>溶融口…3個</li> <li>リングR5(φ43×60Hmm)、R6(φ60×65Hmm)、R7(φ76×70Hmm)、R8(φ90×70Hmm)…各1個</li> <li>リングフォーマー(R5-R8用フォーマー)…各1個</li> <li>ルツボスタンド…1体</li> <li>ピンセット2種…各1個</li> <li>真空ポンプDDP-40(150W×190H×250Dmm・8.5kg)…1体</li> <li>標準小型チラー(304W×463H×387Dmm・19.5kg)…1体</li> <li>エアース(φ8mm×5m)…1本</li> </ul> |
| 外形寸法(mm)           |   |  |   |
| 対応金属               | <ul style="list-style-type: none"> <li>銀合金 ○ (カーボルトツボを使用)</li> <li>金バラ ○ (カーボルトツボを使用)</li> <li>焼付用プレシャスメタル ○ (カーボルトツボを使用)</li> <li>焼付用セミアプレシャスメタル △</li> <li>焼付用パラジウムメタル △</li> <li>ニッケルクロム -</li> <li>コバルトクロム -</li> </ul>               | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ (カーボルトツボを使用)</li> <li>○ (カーボルトツボを使用)</li> <li>○ (カーボルトツボを使用)</li> <li>○ (Auが少なくPd含有量が多い金属にはアルゴンガスを使用)</li> <li>○ (セラミックツボを使用・アルゴンガス必須)</li> <li>○ (セラミックツボを使用・アルゴンガス必須)</li> <li>○ (セラミックツボを使用・アルゴンガス必須)</li> </ul>             | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ (フタを開けたまま溶融)</li> <li>○ (温度が上がり続けられない設定で溶融)</li> <li>○ (温度が上がり続けられない設定で溶融)</li> <li>○ (20~60秒程で溶解)</li> <li>○ (20~60秒程で溶解)</li> <li>○ (アルゴンガスなしで鑄造可)※</li> <li>○ (アルゴンガスなしで鑄造可)※</li> </ul>  |

#### ▲ オプション Options

スーパーキャスコム クラシック用  
■ 真空ポンプ

オイル交換などのメンテナンスが不要なので、常に優れた性能を発揮します。  
■ 排気速度: 40L/分

スーパーキャスコム クラシック / キャスコム エス用  
■ アルゴンガス専用調圧器

加圧不足による鑄造欠陥を防ぐための専用調圧器です。

キャスコム エス用  
■ 連続鋳造用増設チラー

キャスコム エスを連続使用するために必要なチラーです。

■販売名: スーパーキャスコムクラシック ■一般的名称: 歯科技工用加熱炉鋳造器 ■分類: 一般医療機器  
■医療機器届出番号: 26B2X10018000059

■販売名: キャスコムS ■一般的名称: 歯科技工用高周波鋳造器 ■分類: 一般医療機器  
■医療機器届出番号: 26B2X10018000016

■販売名: エコキャスコム ■一般的名称: 歯科技工用加熱炉鋳造器 ■分類: 一般医療機器  
■医療機器届出番号: 26B2X10018000018

※酸化膜を減少させたい場合には、アルゴンガスを使用することをおすすめします。