

ショットメーカー SM1(オプション)

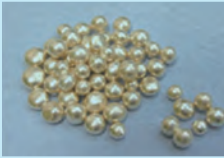
ショットメーカー SM1をK2NEXT本機に組み込むことで、良質なショット地金を簡単に作ることが可能です。

Yasuiが独自に設計した「真空引き後のガス置換内での地金溶解」→「冷水タンクに落とす」システムにより、ショット地金の酸化は最小限に抑えられます。

電気を使用せずに、水力だけで最適なサイズのショット地金を形成します。



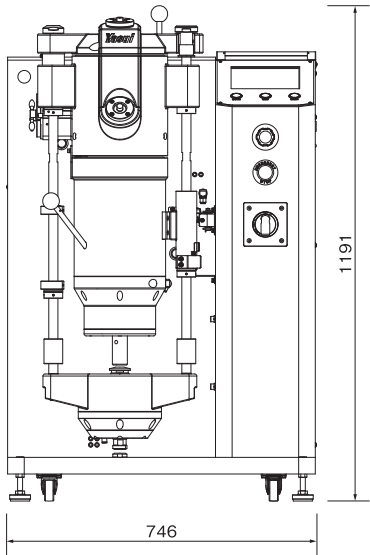
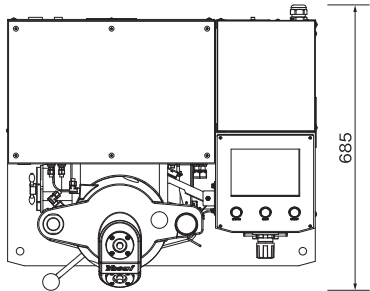
ショットメーカーの水流
(拡大画像)



できあがったショット

仕様

型式		VPC K2NEXT 8Kw	VPC K2NEXT 5Kw
鑄造方式		真空吸引加圧システム 最大加圧 0.3MPa(内蔵タンクによる)	
置換ガス		不活性ガス(アルゴン)	
メモリー数		100メモリー	
制御方式		特別設計マイクロプロセッサー制御 PID温度制御 温度精度 ±2℃	
加熱		誘導加熱 (特別設計による攪拌機能付き)	
発振出力		8KW	5KW
冷却水		水道直結式冷却水 毎分3L以上、1.5kgf/cm ² 、水温30℃以下	
鑄型		自動フラスコ上昇による加圧シール	
最大鑄型サイズ		標準: 直径 125mm x 230mm(H) オプション: 直径 125mm x 300mm(H)	
地金容量		242cc	158cc
最大溶解地金	容量	150cc	100cc
	重量	24K: 3.0Kg 18K: 2.3Kg 14K: 2.1Kg 925Ag: 1.5Kg	24K: 2.0Kg 18K: 1.55Kg 14K: 1.4Kg 925Ag: 1.0Kg
ショットメーカー		SM1(オプション)	
データ出力		USBメモリー (2-16GB)	
温調範囲	K-type	1200℃	1200℃
	R-type	1450℃	1300℃
真空到達度		0.1 ~ 10hPa(真空ポンプにより異なる)	
真空フィルター		高メッシュ。本機前面パネルから交換可能	
電源		3相 220V ±10% 50/60Hz 9.5KVA	3相 220V ±10% 50/60Hz 6.5KVA
本体重量		約250Kg	



(単位 : mm)

●記載されている製品の内容・仕様等は平成26年6月現在のもので、予告なく変更する場合があります。

Yasui 安井インターテック株式会社

本社営業部 〒154-0001 東京都世田谷区池尻3-7-4 安井ビル
TEL.03-5430-5811 FAX.03-5433-7467

甲 府 支 社 〒409-3801 山梨県中央市中橋90-1
TEL.055-244-5880 FAX.055-244-5884

Yasui®

K2
NEXT

真空吸引加圧鑄造機

Your NEXT Machine



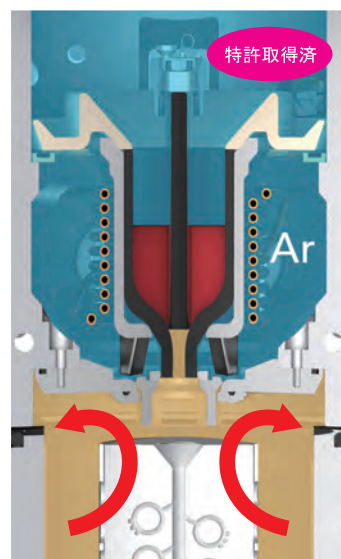
安井インターテック株式会社
<http://www.yasui.co.jp/>

ハイクオリティーな鑄造を創造する K2NEXT

O₂ FREE OXY-Free Aftermode

* 地金の酸化を防止するアフターモード

従来機では、地金溶解後に鑄型室を開けると溶解室にも大気が入り込み、地金や坩堝が酸化するという問題が発生しました。K2NEXTでは、地金溶解後に鑄型室を開けても大気が入り込まない構造(不活性ガス雰囲気維持)により、地金・坩堝の酸化を最小限にすることが可能です。加えて地金溶解時の湯漏れは、鑄型を無駄にし、ワックス取り・ツリー立などの作業がやり直しとなってしまいます。特に石留鑄造の場合には、中途半端に充填された製品からの石の取り外し、未充填箇所からの石の回収など非常に大きな無駄がありました。K2NEXTでは地金を溶解し、湯漏れないことを確認した後に鑄型をセットすることが可能なので、これら大きな無駄の発生を未然に防ぎます。



酸化防止アダプター



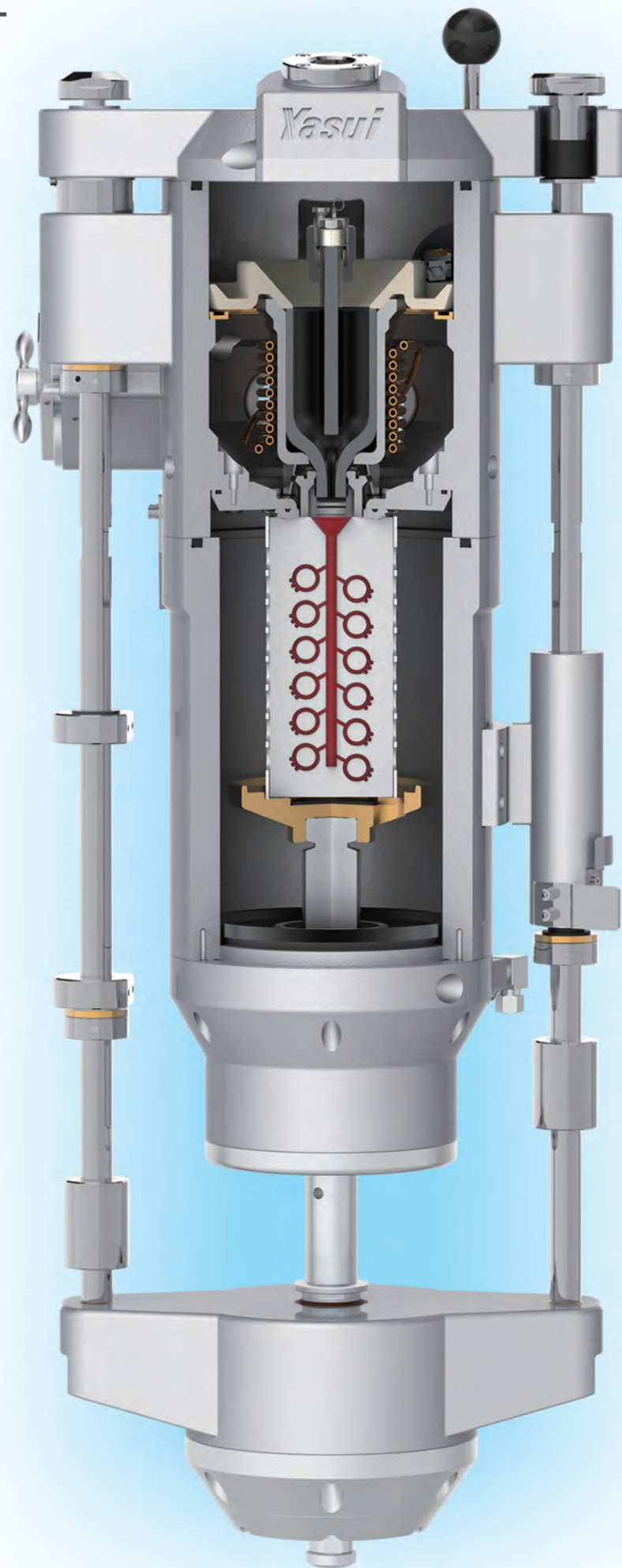
湯漏れ保護ポット



De-Gas 特許取得済

* ガス巣と充填不足防止

溶解地金が埋没材と接触した際、発生するガス。このガスが鑄物に閉じ込められることにより、巣や充填不足の原因になっていました。K2NEXTでは、発生したガスを一旦抜いた後に加圧をかけることが可能です。地金に応じた最適な加圧タイミングを設定することで、鑄物へのガス混入を最小限に抑えます。



E-Touch YASUI common Touch Panel system

* 詳細なパラメーターを簡単に保存可能

多種多様な地金・デザインの鑄造品質を検証・管理するため、金性や地金量等の詳細のパラメーター(レシピ)を保存することが可能です。100パターン以上のレシピが保存できるので、金性毎の鑄造パラメーター管理と品質の向上が容易になります。これにより担当者が不在でも通常と同品質の鑄造をおこなうことが可能です。



溶解室、鑄型室それぞれの
圧力値が表示される
精密マルチゲージ

Variable Heat

* 高性能な加熱温度制御

金性、地金量に応じてPID(温度制御方法)をオートチューニング(自動設定)し、適正なPID定数を自動で計測・演算・設定します。また、三段階の温度領域に対して最大出力(より強く、より弱く)の設定変更が可能です。垂鉛等の蒸発しやすい合金に対しては、繊細に加熱することにより、地金の減りの減少に大きな効果を発揮します。

