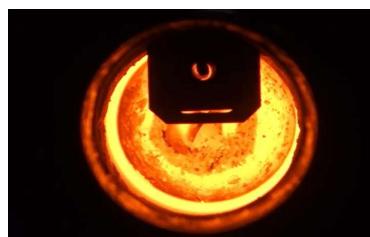


OSK59BS Agatoronic M and Kシリーズは低周波誘導炉を内蔵し、インベストメント鑄造を用いたジュエリーの鑄造に適した真空圧鑄造装置です。



【特徴】

- ・工業オートメーションにおける最新のソリューションをベースに設計されたマイクロプロセッサ制御装置がプロセス全体を管理します。
- ・制御装置のコミュニケーションは7インチTFTタッチパネルで行なわれます。
- ・全自動タイプ Agatoronic Kは鑄造プログラムと呼ばれるプログラムされたアルゴリズムで実行され、ユーザーが行う作業は[るつぼに合金を充填する]、[フラスコをチャンバー内に置く]、[STARTキーを押す]に限定されます。
- ・開始後、3-4分後に鑄造チャンバーが開きシグナル音で通知されます。
- ・フラスコが充填されて15分後、フラスコを水に浸けるよう制御装置から指示が出ます。この自動制御ソリューションはジュエリー鑄造における経験が無いユーザーでも簡単な15分程度のトレーニングで装置の操作を可能にします。
- ・バイブレーター機能はフラスコが液体金属で充填される間、鑄造チャンバーを定周波で振動させ、これによりフラスコへの充填プロセスの加速と合金の均質化に有効となります。
- ・Agatoronic M/Kは10kWの低周波発生装置を装備し、1-2分でるつぼの金属の溶融を確実に行います。同時にパワフルな発生装置は電磁場による液体合金成分を協力的に攪拌・混合します。
- ・底部ストッパーが可動するグラファイトるつぼを使用した場合、より大きな鑄造合金を入れるスペースが確保できるようになります。

これが重要となる点は50/50鑄造において（例：50%ピュア金属、50%鑄造ツリーコアからのスクラップ）内部のスペース増加により、鑄造材料を切断したりるつぼ造粒したり

の準備プロセスが省略できるようになることです。

- ・もう一つの特色ある機能はマスカルキュレーター（重量計算）です。
テストと鑄造ツリーのトータル重量から、ピュアメタルと合金添加物の重量を得ることが出来ます。

【仕様】

型番 OSK 59BS11	Agatronic M	Agatronic K
制御タイプ	半自動	全自動
定格電圧	三相 AC200V 50/60Hz 外部UPトランス (200V/400V)使用	
定格電力	10kW	
最高使用温度	1200℃	
るつぼ容量	280cm ³	
バイブレーション機能	オプション	
電磁場攪拌・混合	標準装備	
フラスコサイズ	径120 x L300mm	
鑄造プログラム数	無し	30
造粒機能	標準装備	
外寸法	約65 x 80 x h120cm（トランス別）	
重量	約200kg（トランス別）	

【必要 Utilities（電源以外）】

- ・給排水
- ・保護ガス Ar
- ・エアーコンプレッサー
- ・真空ポンプ