

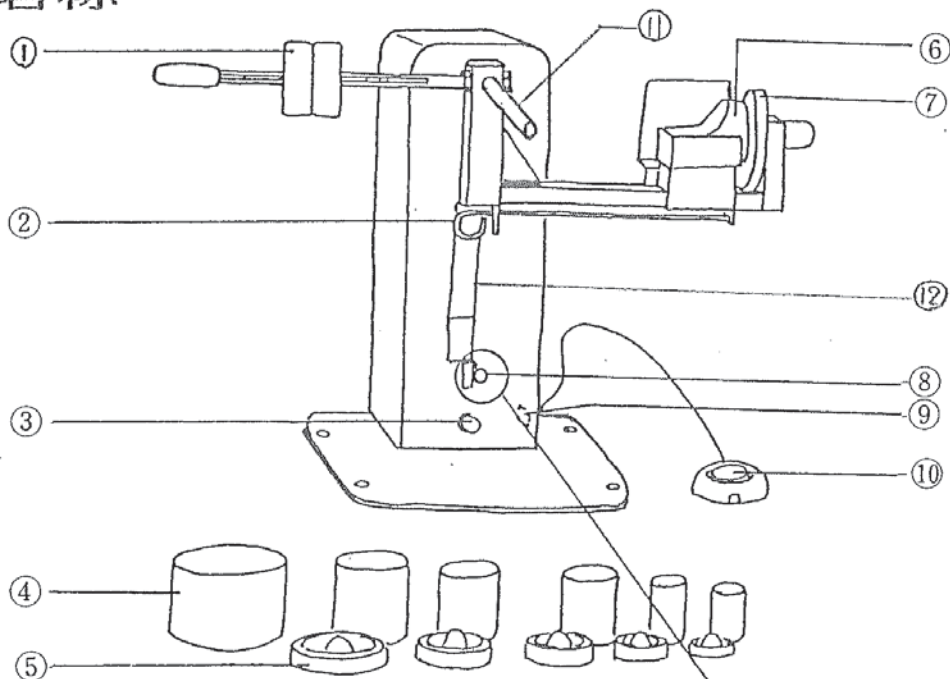
# エンゼル大型遠心鑄造機 C500II

## 目次

	頁
1. 各部の名称・仕様	2
2. 設置方法	3
3. ご使用前に	3
4. 参考	3
5. 鑄造方法	3
6. ご意見	3

エンゼル大型鑄造機は初速の素晴らしさからくる、抜群な鑄造性と鑄造機としての耐久性・安全性と3拍子揃った縦型鑄造機です。

## 1 各部の名称



- ① バランサー
- ② ルツボ引棒
- ③ パイロットランプ
- ④ ステンリング #1. #2. #3. #4. #5. #6.
- ⑤ リングフォーマー(円錐台) #1. #2. #3. #4. #5.
- ⑥ 耐熱ルツボ
- ⑦ リング受皿(耐熱シート付)
- ⑧ ストッパーツマミ
- ⑨ フットスイッチ コンセント
- ⑩ フットスイッチ
- ⑪ ブレーキ棒
- ⑫ ストッパーアーム

### 仕様

寸法 W560×H580×D280  
 重量 15.5kg  
 電源 AC100V 50W

### 付属品

バランサー 1コ  
 STリング (#1～#6・楕円) 各1コ  
 ゴムホーマー (#1～#5・楕円) 各1コ  
 大ルツボ 1コ  
 本体固定ネジ・ワッシャー 各4本  
 フットスイッチ 1コ

### 別売

防護カバー (W700×H670×D150)

## 2 設置 方法

設置には水平で防火に適した場所を選び、本体側面及び天面には防護カバー又は、耐火棒で囲み枠内寸法をW660×H630以上のスペースをとって下さい。  
別売の保護カバーを利用すると、大変便利で簡単に取り付けができます。  
本体は付属の固定ネジ（4本）を利用して、しっかり固定して下さい。

## 3 ご 使用 前 に

1. バランサー及びフットスイッチをセットします。
2. アームセンターにブレーキをねじ込みます。  
(ブレーキ棒を使用する、しないは、自由です。使用しない時は、ブレーキ棒をセットしなくてもよい)
3. バネを巻く前に、電源コードを差し込み、まずフットスイッチを踏み、ストッパーの調子を確認します。  
(ストッパーは手で手前に引き、フットスイッチを踏むと、自動的に解除される)
4. ストッパーの調子を確認した状態で、(アームフリー：リング・ルツボをセットしていない) 左右のバランスを取ります。  
(バランサーは2コあり、平均が取れたら2コのバランサーを共に締めつけ、移動しない様に固定する)
5. バランサー先端(ゴムカバー保護部)を握り、2～3回バネを巻きます。  
(バネ巻き方向は、時計方向と同じ)
6. バネ巻き完了後、ストッパーを手前に引き、ストッパーアームにかけます。
7. 安全を確認(アームが回転しても良い)して、フットスイッチを踏むと、自動的にストッパーは解除され、アームが回転します。
8. ブレーキ棒を手で握り、回転を止めます。  
(ブレーキ棒を使用する、しないは、自由ですが使用しない場合は、自然停止を待って次の鑄造に移る)

## 4 参 考

リングの大きさにより、バネの巻き数を選択して下さい。(下記数値は目安です)  
リング直径50mm迄・・・⇒バネ巻き数2回  
リング直径60mm・・・⇒バネ巻き数3回  
リング直径90mm・・・⇒バネ巻き数4回

## 5 鑄造方法

1. 上記(5.6.)の要領で必要回数のバネを巻きます。
2. 耐熱ルツボをセットします。  
(ルツボは、急熱すると割れる事があり、リング焼却時一緒に焼却するとルツボの損傷を防ぎ、金属の溶解も早くなる)
3. 焼却鑄造リングをセットします。  
(リングセットは、ルツボ引棒を引き、ルツボとリング湯口があう様にし、静かにルツボ引棒を離す)  
リングはリング受皿(耐熱シート付)に密着する様にセットします。
4. 左右のバランスはリングの大きさに応じて balanサーを移動させます。  
(大榮STリングを使用すると、balanサーメモリとリングの大きさを合わすとバランスがとれる設計になっている)
5. 金属を置き、ブローパイプで金属溶解を確認(湯加減のチャンス)と同時にフットスイッチを踏むと回転します。
6. 溶解金属の自然放冷を含め、回転は自然停止をお勧めします。  
(使用金属によって必要のないこともあり、ブレーキ棒を手で握り、回転を止める)
7. 回転停止を待って、フットスイッチを再度踏み、パイロットランプを消灯します。
8. 次の鑄造がある場合は、そのままバネを巻いて1.から繰り返して下さい。  
(この時アームルツボ側は加熱されているので、できるだけ鹿皮の耐熱手袋を着用し火傷等しない様に、気をつけて下さい。  
アームbalanサー側は、加熱されていないので、ゴムカバー保護部を持ってバネを巻いて下さい)
9. 鑄造終了後は必ずストッパーを解除し、バネが巻かれていない状態にしておいて下さい。

## 6 ご意見

本機をご使用戴き誠に有り難うございます。

鑄造性・安全性・耐久性を徹底的に追求した大型縦型鑄造機ですが、ご質問等ございましたら、ご連絡下さい。

又広くご使用戴く為の資料として、愛用者カードに住所・氏名・感想をご記入のうえ投函お願い致します。

## 鑄造機C500IIノバネ交換方法

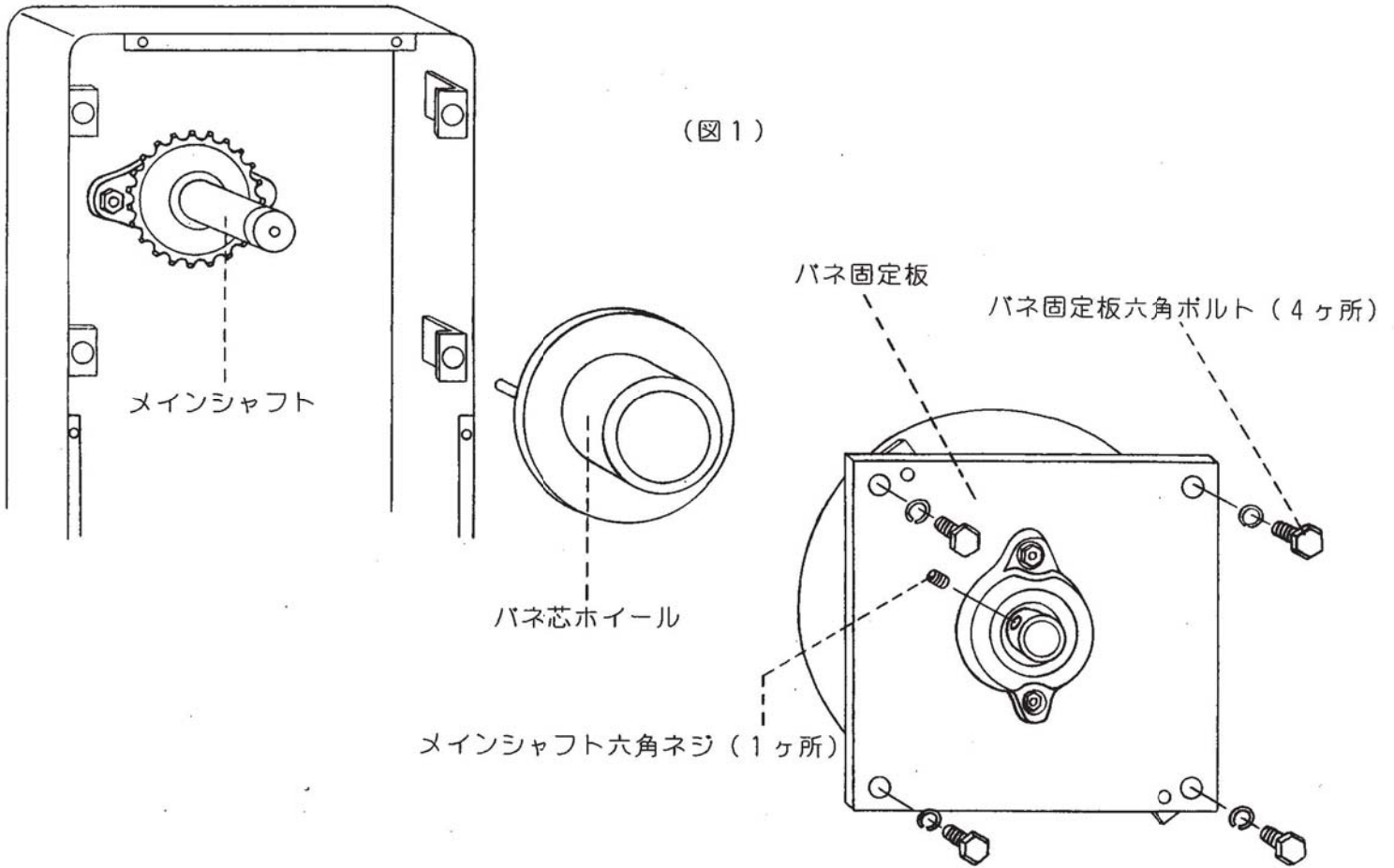
- ① 本体裏側のネジ（6ヶ所）を外し、裏板を取ります。
- ② メインシャフトの六角ネジ（1ヶ所）を外し、バネ固定板の六角ボルト（4ヶ所）を外します。（図1参照）
- ③ バネ固定板を右手で持ち、左手でアームを持ってバネ固定板をメインシャフトから引き抜いて下さい。
- ④ バネ固定板から六角ボルト（2ヶ所）を外し、バネを取って下さい。
- ⑤ バネの中心穴とバネ芯ホイールを止めている六角ボルト（1ヶ所）を外すと、バネ芯ホイールが取れます。（図2参照）
- ⑥ 新しいバネを用意し、分解と逆の手順で組み立てて下さい。

### 注 意 事 項

- ・各々のボルト、ネジはしっかり固定して下さい。
- ・バネ固定板の六角ボルト（4ヶ所）を固定する時は、対角線上に少しずつ締めいき、メインシャフトがスムーズに回転する位置を確認してからしっかりと固定して下さい。
- ・メインシャフトの六角ネジ（1ヶ所）を止める時は、メインシャフトに面が刻んでありますので、その位置で固定して下さい。
- ・バネが切れたものは返却して下さい。

ご不明な点、ご質問がございましたら下記までご連絡下さい。  
大栄歯科産業株式会社 機械部 ☎06-6441-3332

(図1)



(図2)

