



AEROMARS SV

牙科技工用高周波鑄造機（高周波吸引加壓鑄造機）



廣泛支援低熔點金屬至高熔點金屬

- 高頻率的高速昇溫，廣泛因應銀合金～鈷鉻合金
- 鑄造方式採用吸引加壓方式
- 加熱電線圈水冷式可優化連續鑄造

鑄造方式採用吸引加壓型

進行鑄造室內的減壓降低氧氣、可減緩金屬氧化現象。

為防止氧化可連接氬氣

連接 AIR 與氬氣、簡單的面板操作切換 AIR 與氬氣即可進行鑄造。此外，於減壓中每按壓一次就進行 0.1 秒的氬氣淨化。

※氬氣瓶與減壓閥壓力錶為選配。

可與超級幫浦 FD（真空幫浦）連接

為提升鑄造室內的真空狀態可與超級幫浦連接（真空幫浦）。

※超級幫浦 FD、真空幫浦連接裝置為選配。



金屬融解時

最大壓力

■ 主機內建真空發生器時 10kPa ■ 超級幫浦 FD 連接時 4kPa

※請勿連接真空幫浦最大壓 1.20kPa (超級幫浦 FD) 以上的真空幫浦。



因應銀合金～鈷鉻

採用高周波誘導加熱方式，短時間即可溶解金屬。
此外，採用雙層加熱線圈可均勻將鍋內的金屬熔解。



可將金屬熔解模式設定為H模式（因應高熔點的金屬）與L模式（因應低熔點的金屬）

例如 Ni-Cr 合金、Co-Cr 合金等高熔點金屬則為H模式、
銀合金、Pd 合金則需要避免過熱可選擇L 模式。

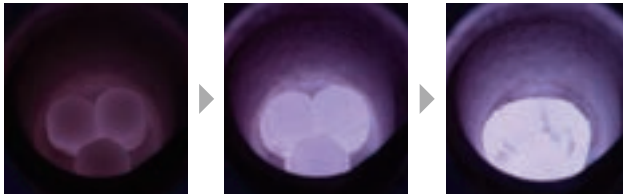
※氬氣瓶與減壓閥壓力錶為選配。
※L 模式為 H 模式約 1/2 能量輸出。



以目視計算鑄造時間，採用手動鑄造室旋轉方式

由金屬目視窗確認最佳鑄造時機，手動進行鑄造室旋轉。

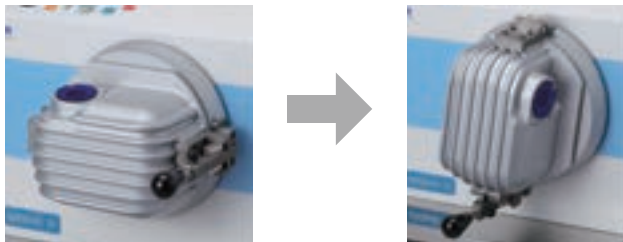
例 (Co-Cr 合金) ※依照金屬及病例鑄造時間有所不同



融解開始

融解中

鑄造



優越的冷卻效率可連續鑄造

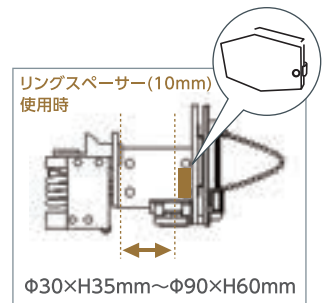
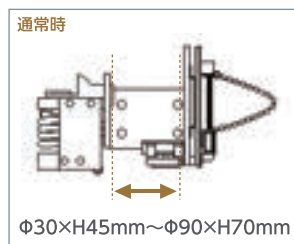
為了提升效率使加熱線圈冷卻，以採用水冷式則可連續鑄造。
並提昇加熱線圈壽命及機器的耐用度。

冷卻方法包含專用冷卻水循環裝置（選配）使用的冷卻液及
純水與專用冷卻水直聯式裝置（選配）使用自然水兩種。

因應各種尺寸的鑄圈

鑄圈隔板採用滑動式，因此各種鑄圈都可組合。此外，
使用鑄圈固定座（10mm）可因應小尺寸的鑄圈。

※可因應無金屬鑄圈鑄造。



適應的金屬及病例

金屬

- 銀合金 ● Pd合金 ● 金合金
- Co-Cr合金 ● Ni-Cr合金

※鈦金屬，鈦合金除外。

※銀合金等低熔點的溶解時，要注意過熱現象。

症例

- 嵌體 ● 牙冠 ● 牙橋
- 基座 ● 基座

鑄造照片案例



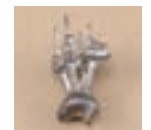
Co-Cr 的
金屬基座



Co-Cr 的
牙冠牙橋



Pd 合金的
4 類式牙橋



銀合金的
金屬基座

AEROMARS SV

■規格

電 源	單相 AC230V 50/60Hz 20A
消耗電力	2.5 kVA
加熱方式	高周波誘導加熱、加熱線圈冷卻水系統
最高溫度	1600 ℃
最大壓力	10 kPa（內建真空發生器） 4 kPa（真空幫浦使用時）超級幫浦 FD 使用時
熔解金屬	銀合金、Pd 合金、金合金、Co-Cr 合金、Ni-Cr 合金等
鑄造方式	吸引加壓鑄造方式
加壓氣體	大氣・氬氣
加壓壓力	0.3 MPa・0.5 MPa
鑄造室旋轉機構	手動旋轉方式
適應鑄圈尺寸	Φ30XH45mm～Φ90XH70mm Φ30XH35mm～Φ90XH60mm（鑄圈隔板使用時）
外形尺寸	W430XD430XH430mm（不含鑄造桿）氣閉室開啟時 D640mm
質 量	約 37 kg