＊＊２０１９年　１月３１日　（第３版）　　製造販売届出番号 25B2X10003000010
＊２０１７年　４月１０日　（第２版 新記載要領に基づく改訂）

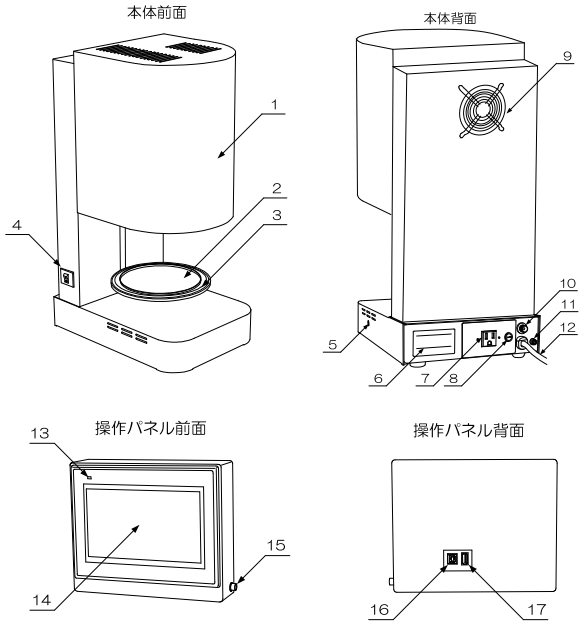
一般医療機器　機械器具70　歯科用鋳造器
歯科技工用セラミックス加熱加圧成形器　JMDNコード70759000

セラフュージョンPRESS

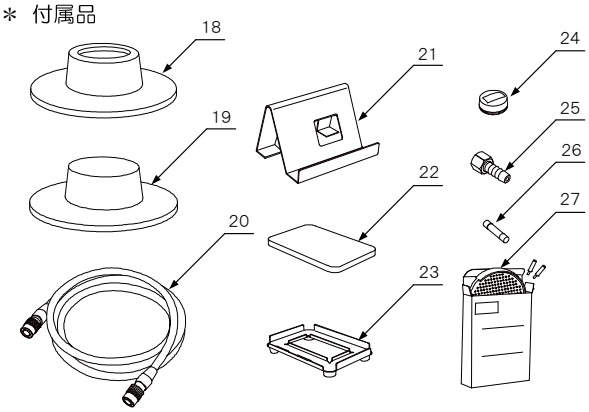
＊ **[警告]**
〈使用方法〉
・煙や異臭などの異常が発生した場合は直ちに電源スイッチをオフにし、差込プラグをコンセントから抜くこと。[火災につながるおそれがあるため]
・運転中および運転後の炉カバーやステージに触れないこと。[ヤケドを負うおそれがあるため]

＊ **【禁忌・禁止】**
〈使用方法〉
・電源は15アンペア以上の専用の3Pコンセントを使用すること。[火災につながるおそれがあるため]
・他の電気機器と電源を共有しないこと。[許容電流を超えると電源ラインの焼損、火災の原因となるため]
・焼成直後の被焼成物はセラミックプレート等の耐火物の上に置くこと。また、周囲に可燃物を置かないこと。[火災につながるおそれがあるため]

【形状・構造及び原理等】
＜外形図＞

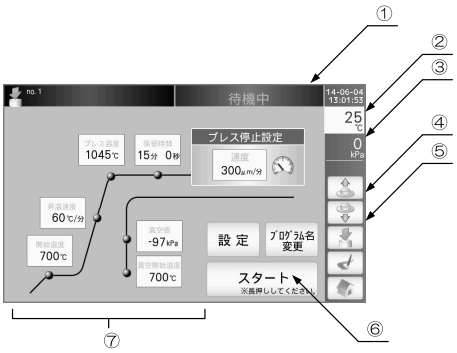


＊＊ 付属品



番号	名　　称	番号	名　　称
1	炉カバー	15	通信コネクタ
2	ステージ	16	メンテ用ポート
3	ステージパッキン	17	USBメモリーポート
4	電源スイッチ	18	ケーキ（プレス用）
5	ｷｬﾘﾌﾞﾚｰｼｮﾝジャック	19	ケーキ（ﾎﾟｰｾﾚﾝ焼成用）
6	定格銘板	20	通信ケーブル
7	真空ポンプコンセント	21	操作パネル設置台
8	真空ポンプ用ヒューズ	22	セラミックプレート
9	冷却ファン	23	ｾﾗﾐｯｸﾌﾟﾚｰﾄ設置台
10	ホース・ジョイント	24	BN粉末
11	通信コネクタ	25	真空ポンプ接続キット
12	電源コード	26	真空ﾎﾟﾝﾌﾟ用ﾋｭｰｽﾞ（予備）
13	POWERランプ	27	焼成台(サガー)
14	液晶タッチパネル		

＜液晶タッチパネル:操作画面＞



番号	名　　称	番号	名　　称
①	状態表示部	⑤	ステージ下降ボタン
②	炉内温度表示部	⑥	「スタート」ボタン
③	真空値表示部	⑦	パラメーター一覧
④	ステージ上昇ボタン		

＜電気的定格＞
・電源電圧　：ＡＣ　１００Ｖ±１０％
・電源周波数：５０／６０Ｈｚ±１Ｈｚ
・消費電力　：１１００ＶＡ（外部真空ポンプ含まず）
・本機器はEMC規格JIS C 1806-1:2010に適合している

＜寸法及び重量＞
・寸　　法　：　250W×575H×350D（mm）
・重　　量　：　21ｋｇ(操作パネル含まず)

＊＜仕様等＞
炉内寸法　　：　φ96×73H（mm）
最高使用温度　：　1200℃
プログラム数　：　「プレス」プログラム120
「ポーセレン焼成」プログラム600
(basicプログラム:510
extraプログラム: 90)

＊＜使用環境条件＞
温度　　：　5～40℃
湿度　　：　30～80%RH　（結露無きこと）

取扱説明書を必ずご参照ください。

SM-D26-P002/02

＜動作原理＞

本機器は歯科用セラミックス材料を炉内の電熱線ヒーターで加熱し、上部に有するプレス機構にて加圧し成形する電気炉であり、歯科用ポーセレン材料も焼成できる。
外部に真空ポンプを接続すると、プレス、及び焼成途中炉内を減圧し真空焼成することができる。

セラミックス材料、ポーセレン材料の特性に応じて、焼成開始温度、予備乾燥時間、昇温速度、炉内真空値、焼成温度、プレス圧力、プレス時間、係留時間、徐冷時間他の焼成スケジュールを予め設定（プログラム）することができる。

詳細は取扱説明書を参照すること。

【使用目的又は効果】

歯科用セラミックス材料を加熱後に加圧して成形するために使用する。合わせ型又は鋳型を使用する。歯科用陶材の焼成機能も有する。

【使用方法等】

＜操作方法＞

詳細は取扱説明書を参照すること。

1)運転準備

① 別売の真空ポンプの電源コードを背面の｢真空ポンプコンセント｣にセットする。
② 本体と操作パネルを付属の「通信ケーブル」を用いて接続する。
③ 電源スイッチを入れて｢ステージ下降ボタン」をタッチし、ステージを下げて付属のケーキをステージ中央部に載せる。
④｢アイドル｣プログラムを用いて炉内乾燥を行う。
⑤ 被焼成物に適合したプログラムを設定する。
プログラムは「プレス」プログラムであれば｢120プログラム｣、｢ポーセレン焼成」プログラムであれば「600プログラム（basicプログラム：510/extraプログラム：90)」の設定が記憶できる(詳細は取扱説明書参照)。
セラミックス材料のプレス成形を行う場合は2-1)を、ポーセレンの焼成を行う場合は2-2)を実行する。

2-1)運転操作（セラミックス材料のプレス成形）

① 電源スイッチを入れ待機状態(液晶タッチパネル右上状態表示[待機中]であること)を確認する。
② 被焼成物に該当するプレスパラメータを選択する。
・「プレス」→「該当するプログラム名」を順番にタッチすることで選択する。
③「スタート」ボタンをタッチすると開始温度まで昇温を開始する。
④ 開始温度到達後、あらかじめ温めた埋没材リングにセラミックス材料をセットしステージ上のケーキ中央にセットする。
⑤「リングセット完了ボタン」をタッチすると自動プレス成形を開始する。
⑥ スタート後の炉内温度や真空値は､液晶タッチパネル右側に常時表示されている。
⑦ プレス中のパラメータの変更は現在実行中のステップ以降であれば可能である。変更は各パラメータの枠内をタッチすることで設定コントロールパネルを呼び出し「値変更ボタン：▲/▼」をタッチすることで行う。
⑧ ステージが全開になればプレス終了。埋没材リングを取り出し、運転は完了となる。

2-2)運転操作（ポーセレンの焼成）

① 電源スイッチを入れ待機状態(液晶タッチパネル右上状態表示[待機中]であること)を確認する。
② 被焼成物に該当する焼成パラメータを選択する。
・「ポーセレン焼成」→「該当するプログラム名」を順番にタッチすることで選択する。
③「ステージ下降ボタン」をタッチしてステージを一番下の位置まで下げ、被焼成物をセットした焼成台(サガーと呼ぶ)をステージ上のケーキの上に載せる。
④「スタート」ボタンをタッチすると自動焼成を開始する。
⑤ スタート後の炉内温度や真空値は､液晶タッチパネル右側に常時表示されている。
⑥ 焼成中のパラメータの変更は現在実行中のステップ以降であれば可能である。変更は各パラメータの枠内をタッチすることで設定コントロールパネルを呼び出し「値変更ボタン：▲/▼」をタッチすることで行う。
⑦ 徐冷工程に入るとステージが設定された時間に応じて段階的に下降する。この時焼け具合を確認する。焼成不足なら追加焼成機能で再焼成も可能である。
⑧ ステージが全開になれば焼成終了。被焼成物を取り出し、運転は完了となる。

【使用上の注意】

＜使用方法＞

詳細は取扱説明書を参照すること。

・設定された各パラメータは不測の事態によるデータ消失を避けるため、ノート等に記録を取っておくか外部USBメモリーに保存しておくこと。[データ消失のおそれがあるため]
・吸湿防止を目的とした｢ナイト｣プログラムを実行する場合は夜間等の無人状態での運転は避けること。[火災予防のため]
・清掃やメンテナンスを行う場合は、機器本体が冷えていることを確認し電源コードをコンセントから抜いた状態で行うこと。[ヤケドや感電を防止するため]

【保管方法及び使用期間等】

①保存温度・湿度
温度：－２０～６０℃
湿度：　１０～８５％
②耐用期間
本体：７年
（マッフル・専用ケーキを除く）

【保守･点検に係る事項】

＜使用者による保守点検事項＞

詳細は取扱説明書を参照すること。

本機は通常の使用における定期的な保守・点検事項は必要無いが、消耗品の交換として次のものがある。

① ステージパッキンの交換
真空保持用に使っているパッキンに傷が入ると真空漏れが発生することがある。その場合は、専用のパッキンを購入の上交換すること。交換時には傷及びねじれ等がないように注意すること。

＜包装＞　　１台／箱

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売
名　　称：ＳＫメディカル電子株式会社
住　　所：滋賀県長浜市七条町３０５－１
電話番号：０７４９－６３－１２６３

発　　売
名　　称：株式会社モリタ
住　　所：大阪府吹田市垂水町３丁目３３－１８
電話番号：０６－６３８０－２５２５

取扱説明書を必ずご参照ください。