

器 70 歯科技工用機器

歯科用鋳造品 歯科技工用金属表面加工器 コード 70755000

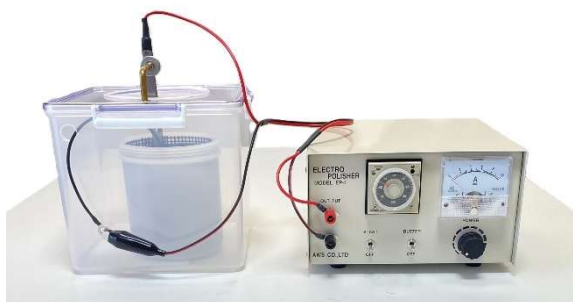
電 解 研 磨 器 E P - 1

〔形状・構造及び原理等〕

(1) 製品名称

本製品は 1 種類で名称は電解研磨器と云う構成。

(2) 形状・構造



本製品は電解研磨を行う電解槽と電流を供給する電源装置より構成される。

電源装置 巾 200 mm 奥行 220 mm 高さ 130 mm

電解槽 巾 180 mm 奥行 180 mm 高さ 170 mm

(いずれも突起物を除く)

(3) 原理

電解研磨は陽極溶解作用を利用して陽極(対象物)の表面を溶解し、滑らかにする方法である。電解液はリン酸と塩酸を主成分とするもので各部の電流密度分布が均一になる性質がある。

〔使用目的・効能または効果〕

歯科用義歯を制作する際に金属の表面を滑らかにし、光沢のある仕上げに研磨するために使用する電解研磨器である。

対象物はコバルト、ニッケルのクラスプやバー、金属床等で 形状、大きさにより電解液に流す電流と時間は自由に調節できるため簡単に操作ができ、作業時間の短縮やコスト低減に 役立ち、且つ小形のため設置場所をとらない。

〔品目仕様〕

- (1) 出力電流範囲 0～6A (但し負荷一定)
- (2) タイマー可変範囲 0～12 分
- (3) 電源 AC・100V±10V 50 または 60 Hz
- (4) 外観検査 傷、錆、締切ネジのゆるみがないこと。

〔操作方法または使用方法〕

- (1) 本器の電源プラグを室内のコンセントに接続。
- (2) 出力(+)、(-)のコードを電解槽の電極に接続。
- (3) 電解液を電解槽に入れる。
- (4) 対象物を(+)側ピンセットでつまみマグネットで固定。
- (5) 対象物によりタイマーを 1～12 分に合わせてセットする。
- (6) パワーツマミを回して電解の電流を調整し開始。
- (7) タイマーでセットした時間が経過するとブザーが鳴り電解研磨が終了する。
- (8) 研磨仕上がり状態を見て不足であれば再度行う。

〔使用上の注意〕

- (1) 電解液の温度が低いときは電流の流れが悪くなり研磨の効果が低下する。電解液を事前に暖めるか、もしくはタイマーを最大 12 分にセットし、1～3 回を繰り返して液の過度上昇を促す。
- (2) 電解液は酸性であるので取扱いには十分注意する。電解液が付着したときは水洗いしてウエス等で拭き取る。
- (3) 電解液の温度上昇には十分注意し、且つ作業中の換気は良くする。

〔貯蔵・保管方法及び使用期間等〕

室内の常温、常湿の指定場所にて保管する。

〔包装〕

1 台(電解槽及び電源装置)1 箱単位で包装。

〔製造販売業者及び製造業者の氏名または名称及び住所等〕

製造販売業者

アウス株式会社

〒179-0084 東京都練馬区氷川台 4-2-1

TEL 03-3935-9221 FAX 03-3995-8118

製造業者

アウス株式会社