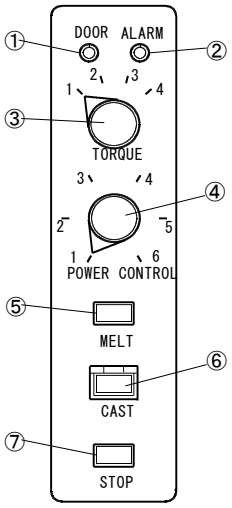
２００９年　４月　１日作成　（第１版）　　製造販売届出番号 25B2X10003000004

機械器具７０　歯科用鋳造機
一般医療機器　歯科技工用高周波鋳造器　７０７５１０００

サーモトロール　Ⅱ

［警告］
- 過熱溶解後のルツボなどは高温になっています。ヤケドに注意すること。。
- アームバランスとアーム固定ハンドルが確実であることを確認して運転のこと。異常振動により非常に危険です。
- 電波法の規定により、電気通信監理局に許可申請を行い許可後に使用のこと。

【禁忌・禁止】
- 心臓ペースメーカーなどの体内埋込型医用電子機器を使用している方は操作しないこと。
- 過熱溶解時の溶解物を直接見ないこと。
- 歯科用金属の鋳造以外の用途に使用しないこと。
- 歯科医師及び歯科技工士以外の方は使用しないこと。
- 過熱溶解直後のリングやルツボは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。

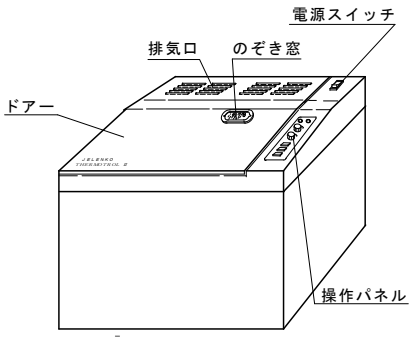


番号	名　称（下段は機能説明）
①	ドアランプ
	ドア"開"状態で点灯
②	アラームランプ
	高周波出力異常時に点灯
③	トルク切替スイッチ
	鋳造時の遠心ﾄﾙｸを設定
④	パワーボリューム
	高周波出力調整（30 ～ 100%）
⑤	「ＭＥＬＴ」ボタン
	金属の溶解を開始するボタン
⑥	「ＣＡＳＴ」ボタン
	溶解を停止し､鋳造を開始
⑦	「ＳＴＯＰ」ボタン
	溶解･鋳造を停止

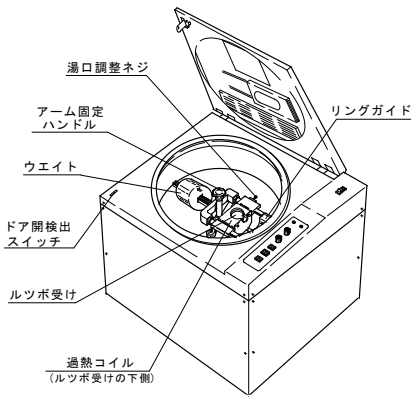
操作パネル図

【形状・構造及び原理】

＜外形図＞



正面外観図



内　部　図

＜電気的定格＞
- 電源電圧　：　ＡＣ　２００Ｖ
- 電源周波数：　５０／６０Ｈｚ
- 消費電力　：　４ｋＶＡ

＜寸法及び重量＞
- 寸　　法　：　460（W）× 390（D）× 390（H）
- 重　　量　：　４８ｋｇ

電源スイッチを入れ、「ＭＥＬＴ」ボタンを押すと運転を開始する。運転が開始されると過熱コイルに高周波電流が流れ、この電流の大きさに比例した交番磁束が発生する。この磁束は被溶解物（金属）の内部を通るためこの磁束を妨げる方向にうず電流が流れ被溶解物の持つ抵抗によりの二乗に比例したジュール損失（発熱量に相当する）が発生する。結果的に被溶解物は自己発熱することになる。この加熱方式を電磁誘導加熱といい、本装置もこの原理を利用し、加熱・溶解を行うものである。

歯科用には数種類の金属があり、それぞれ溶解温度も異なる。そのためその発熱量の大きさ（うず電流の大きさ）を「パワーボリューム」で変えてやることで可能としている。

溶解した被加熱物はのぞき窓から確認しながら鋳造タイミングを計る。鋳造可能な状態に溶融すれば、「ＣＡＳＴ」ボタンを押すことにより、モーターにて、アームを反時計方向に回転させる。その時の遠心力を利用して溶融した金属をセットされている鋳型（鋳造リング）に仕込まれる。鋳型の隅々に金属が入り込めば、「ＳＴＯＰ」ボタンを押して運転を終了させる。

運転中、装置に異常が発生すると、より安全な状態に移る動作をするとともに、「アラームランプ」とブザーで報知する。異常発生時の対処方法は取扱説明書の「１０頁」をご参照ください。

取扱説明書を必ずご参照ください。

SM-D17-608

【使用目的、効能又は効果】

高周波により合金を溶融する鋳造機。

【操作方法又は使用方法等】

以下の手順の詳細は取扱説明書の「９頁」ご参照下さい。

1)アームのバランス調整と溶解準備

① リングに合ったリングガイドをリングガイドのリブを手前にしてアームにセットし、リングを乗せる。

② ルツボ受けにルツボを乗せリング側に移動し、リングガイドに密着させる。

③ アームの固定ハンドルを緩めウエイトをバランスの取れる位置にスライドさせ、その位置でアーム固定ハンドルを確実に締め付ける。

2)溶解･鋳造運転の操作

①「電源スイッチ」をＯＮにする。

② 焼却したリングをリングガイドに載せる。

③ リングの湯口とルツボの口を湯口調整ネジで調節する。

④ 再度アームバランスを確認後、ドアを閉じて「ＭＥＬＴ」ボタンを押し溶解を行う。

⑤ 溶解速度の調整はのぞき窓から確認しながら「パワーボリューム」で調整し、鋳造タイミングで「ＣＡＳＴ」ボタンを押すとアームが回転し鋳造を行う。

⑥ 鋳造後、「ＳＴＯＰ」ボタンを押すとアームの回転が停止し、鋳造運転は完了となる。

⑦ドアを開けてリングを取り出す。

⑧アームを定位置に戻し、過熱コイルに冷却風を２分以上あてた後で電源スイッチをＯＦＦにする。

【使用上の注意】

詳細は取扱説明書の「８頁」をご参照下さい。

・溶解中にピンセット等の金属物は近づけないこと。撹拌する場合はアルミナ製の撹拌棒や石英棒等の電磁誘導を受けない物質で行うこと。

・鋳造室内の床面にルツボや鋳造リング等を置かないこと。忘れて運転しますと回転によりアームを破損させ使用できなくなります。

【保守・点検に係る事項】

＜使用者による保守点検事項＞

詳細は取扱説明書の「１１頁」をご参照下さい。

① 鋳造室内の清掃

・定期的(使用後毎回、毎日等短い周期が望ましい)に刷毛等で金属ゴミや埋没材ゴミ等を除去する。

② アームのブラシ部へのグリス塗布

・アームの回転中にきしみ音が発生の都度、極少量のグリスを塗布する。グリスは付属の物を使すること。

③ ブラシの交換

・ブラシには交換の目安となるマーク線が入っています。そのマーク線まで摩耗した時が交換時期です。

【包装】　　１台／箱

【製造販売業者又は製造業者の氏名又は名称及び住所等】

製造販売元

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

製　造　元

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

販　売　元

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

SM-D17-608