＊２０１７年　７月１２日　　（第２版 新記載要領に基づく改訂）
　２０１６年　６月１４日作成　（第１版）

製造販売届出番号 25B2X10003000013

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

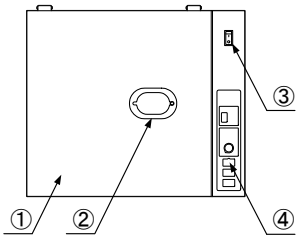
サーモトロール Ⅲ

＊ **［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、元電源のブレーカーをオフにすること。［火災につながるおそれがあるため］
・加熱融解直後のルツボなどは高温になっているため、直接触れないこと。［ヤケドを負うおそれがあるため］
・アームのバランス、アーム固定ハンドルが確実に締め付けてあることを確認して運転すること。［振動による本体の落下等で怪我を負うおそれがあるため］

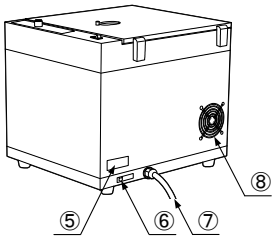
＊ **【禁忌・禁止】**
＜使用方法＞
・電源はAC200V25A以上の専用電源を用い、他の電気機器と電源を共有で使用しないこと。［許容電流を超えると電源ラインの焼損、火災の原因となるため］
・心臓ペースメーカーなどの体内植込型医用電子機器を使用している方は操作しないこと。［高周波や電磁波の影響で人体に悪影響をあたえるおそれがあるため］
・加熱融解時に融解物を直接見ないこと。［目に障害を与えるおそれがあるため］
・加熱融解直後のリングやルツボは耐火物の上に置くこと。また、周囲に可燃物を置かないこと。［火災につながるおそれがあるため］

【形状・構造及び原理等】
＜外形図＞

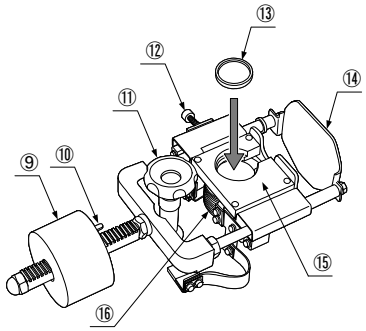
上面



背面

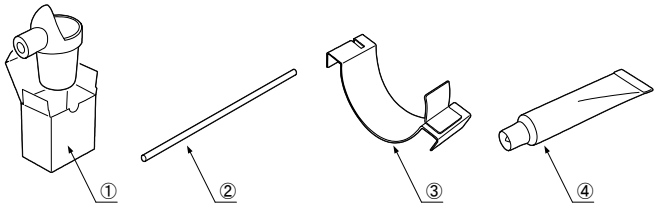


アーム部



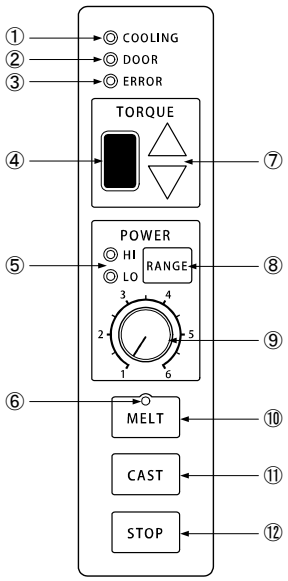
番号	名　称	番号	名　称
①	ドア	⑨	ウェイト
②	のぞき窓	⑩	ウェイト調整レバー
③	電源スイッチ	⑪	アーム固定ハンドル
④	操作パネル	⑫	湯口調整ネジ
⑤	定格銘板	⑬	金属受け
⑥	ブレーカー	⑭	バックプレート
⑦	電源コード	⑮	ルツボ受け
⑧	冷却ファン	⑯	加熱コイル

＜付属品＞



番号	名　称
①	セラミックルツボ SC-300、カーボンルツボ SC-400C 各1個
②	撹拌棒
③	リングガイド　4種類1組
④	ブラシ専用グリス

＜操作パネル＞



番号	名　称
①	冷却ランプ
②	ドアランプ
③	エラーランプ
④	トルクディスプレイ
⑤	パワーモードランプ
⑥	運転状態ランプ
⑦	トルクキー
⑧	パワーモード切替キー
⑨	パワーボリューム
⑩	メルトキー
⑪	キャストキー
⑫	ストップキー

＜電気的定格＞
・電源電圧　：ＡＣ　２００Ｖ±１０％　単相
・電源周波数：５０／６０Ｈｚ±１Ｈｚ
・消費電力　：４０００ＶＡ

＜寸法及び重量＞
・寸　　法　：　460W×390H×390D（mm）
・重　　量　：　49ｋｇ

取扱説明書を必ずご参照ください。

SM-D24-P002/01

＜基本原理＞

高周波により歯科用金属を加熱・融解し、モーターを回転させ、その遠心力にて鋳造を行う。

＜性能＞

トルク切替	：	7段階	
融解金属量	：	5～50g	
融解時間	：	最高150秒	
鋳造時間	：	HIGHモード	最高20秒
		LOWモード	最高60秒
融解パワー調整	：	HIGHモード	約25～100%
		LOWモード	約10～ 40%

＊＜使用環境条件＞

温度	：	5～35℃
湿度	：	30～80%RH （結露無きこと）

【使用目的又は効果】

高周波により歯科用合金を溶融・鋳造する。

【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)事前のバランス調整と融解準備

① リングに合ったリングガイドをセットする。
② リングを載せ、ルツボ受けをリング側に密着させる。
③ ルツボをセットし、アーム固定ハンドルをゆるめる。
④ ウェイトをスライドさせて左右のバランスを取る。
⑤ アーム固定ハンドルを確実に締め付ける。
⑥ ルツボに必要量の金属を入れ、電源スイッチをオンにしトルク、加熱パワーを調整する。

2)融解・鋳造

① リングの湯口とルツボの口を湯口調整ネジで調整する。
② 再度、アームのバランスを確認し、ドアを閉じて「メルトキー」を押して融解を開始する。
③ 融解速度の調整はのぞき窓にて確認しながら「パワーボリューム」で調整する。
④ 鋳造タイミングになったらのぞき窓が閉まっていることを確認してから「キャストキー」を押して鋳造を行う。
⑤ 鋳造後、「ストップキー」を押すとアームの回転は停止し、鋳造は完了となる。
⑥ ドアを開けてリングを取り出す。
⑦ アームを定位置に戻して冷却風を2分以上あてた後で電源スイッチをオフにする。

＊【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。

・融解中にピンセット等の金属物は近づけないこと。撹拌する場合は付属のアルミナ製撹拌棒を用いること。[誘導加熱による発熱でヤケドを負うおそれがあるため]
・回転によりアームを破損させてしまうため、鋳造室内の底面にルツボや鋳造リング等を置かないこと。[本体を損傷させるおそれがあるため]
・電波法の規定により、総合通信局に許可申請を行い許可後に使用のこと。[本機は高周波を発生させるため周囲の設備などに干渉する可能性があります。そのため許可を受けることが必要です。電波法に違反しますと罰則の適用を受けけることがあります。十分注意してください]

【保管方法及び有効期間等】

①保存温度・湿度

温度	：	-20～60℃
湿度	：	10～85%RH （結露無きこと）

②耐用期間　本体　：７年

【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。

①鋳造室内の清掃
定期的に刷毛等で金属ゴミや埋没材ゴミ等を除去すること。

②ブラシ部のメンテナンス
アームの回転中にこすり音が発生する場合、付属の専用グリスを極少量塗布すること。

③ブラシの交換
交換の目安となるマーク線まで摩耗した場合は、交換すること。

【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。