

GPAINNOVA DLyte 100+HF デンタル J

【警告】

- 使用者はユーザーマニュアルを読んで理解し、常にユーザーマニュアルに従って作業する必要があります。
- マグネティックロックは絶対に外さないでください。

【禁忌・禁止】

- 本体とアクセサリの設置調整は必ず専門知識を持つサービスエンジニアに確認の上行ってください。
- 本体とアクセサリはあらゆる安全機能と安全機器が整い、それらが正しく設置されて完全に機能している場合に限りて操作を許可されます。
- 安全機能は解除しないでください。
- 安全機器はバイパスしないでください。
- 保守点検作業を実施するために安全機能を一時的に取り外すか、安全機器をバイパスする場合、本体とアクセサリの操作は専門知識を持つサービスエンジニアしか実施してはなりません。
- 本体とアクセサリを無許可で改変または変更することはできません。
- 承認された専用材料以外は使用しないでください。
- 本体の構成部品を他の製品システムに組み入れることは許可されていません。
- ユーザーマニュアルで規定されている運用の環境条件と接続仕様を遵守してください。
- 何らかの故障または損傷がシステムによって報告、もしくはその他の方法で特定された場合は、すみやかに報告と是正を行う必要があります。
- ユーザーマニュアルに記載されている以外の操作は必ず専門知識を持つサービスエンジニアが行う必要があります。

【形状・構造及び原理等】

1. 概要

本品は、カソードバケット（研磨層兼電極）、イオン交換樹脂電解メディア、電気式制御装置および専用取付治具からなる。金属の表面研磨加工精度を高めるために、イオン交換樹脂電解メディアが入ったカソードバケットに浸漬させた被研磨物を揺動、攪拌を与えることができる機能を有する。
イオン交換樹脂電解メディア（エレクトロライト）を消耗品として付帯する。

2. 仕様

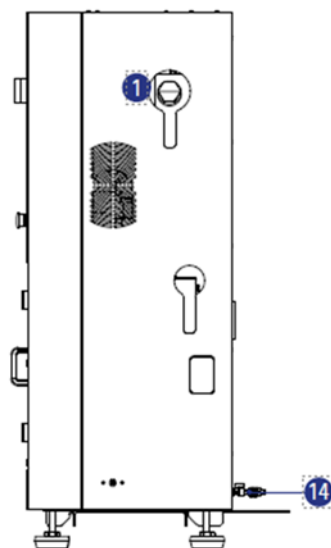
- | | |
|-----------------|------------------------------|
| (1) 電源 | : 220—240V
50 - 60Hz 併用 |
| (2) 消費電力 | : 5 kW |
| (3) 電解時間 | : 任意に設定可 |
| (4) 本体重量 | : 240 kg |
| (5) 振動吸収サポート台重量 | : 100 kg |
| (6) 外形寸法 | : 幅948 x 奥行745 x
高2111 mm |

3. 外観形状 本体

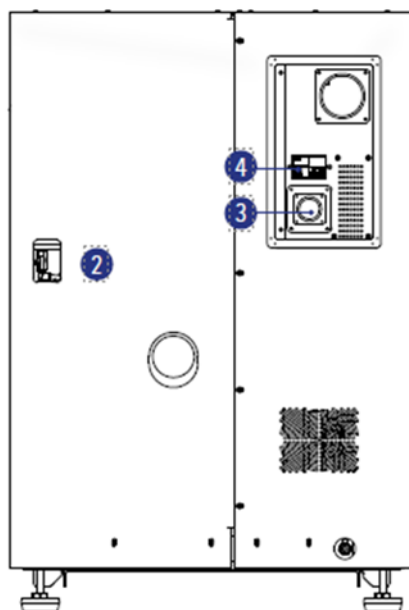


【品目仕様等】

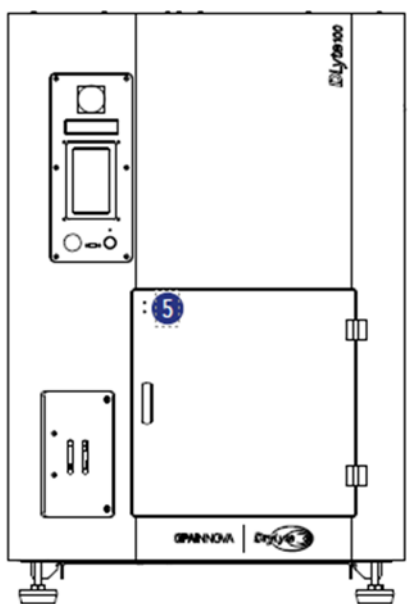
右側面



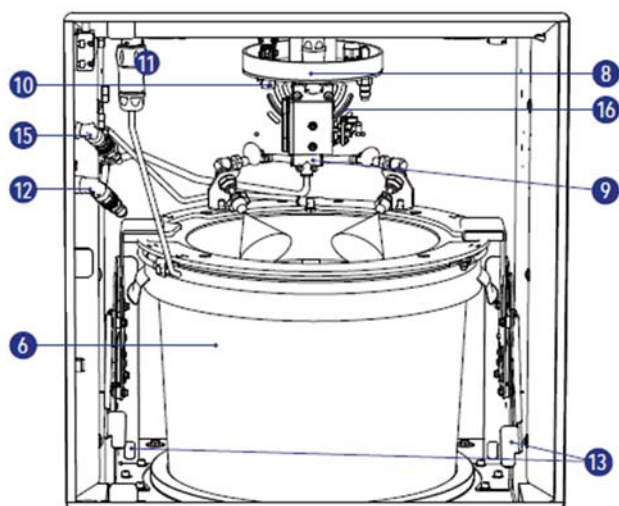
背面



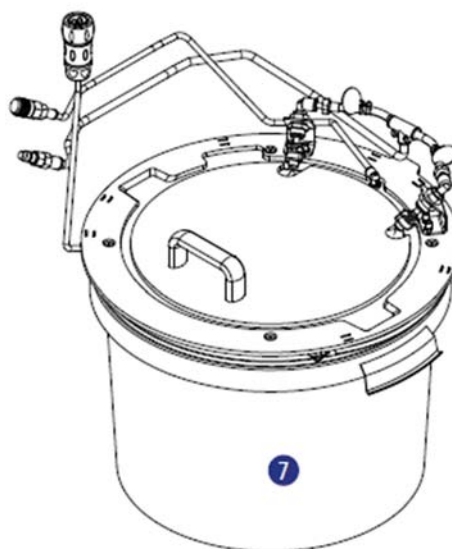
正面



研磨キャビネット



カソードバケット



No.	部位名	用途
①	精製水用タンク	研磨メディアの湿度制御用
②	精製水用バルブコック	精製水のON/OFF
③	電源ソケット	電源ケーブル接続口
④	電源スイッチ	主電源
⑤	マグネティックロック	研磨扉ロック用
⑥	カソードバケット	メディア層兼カソード電極
⑦	予備カソードバケット	予備用
⑧	ホルダーヘッド	専用取付治具受け
⑨	ホルダー(取付治具)	研磨物の取付治具
⑩	湿度プローブ	メディアの湿度測定
⑪	カソード電極ソケット	電極接続口
⑫	精製水接続口	精製水用
⑬	カソードバケット 固定レバー	カソードバケット固定用
⑭	圧縮エア開閉バルブ	メディア湿度調整用
⑮	圧縮エア接続口	圧縮エア用
⑯	研磨キャビネット 排気ファン	研磨キャビネットの排熱用

【使用目的、効能又は効果】

本装置は、歯科用金属を電氣的に表面電解研磨加工する表面研磨加工装置であり、歯科技工用金属金属加工器及び歯科技工用金属表面処理器として機能するカソードバケット(研磨層兼電極)、イオン交換樹脂電解メディア、電気式制御装置および専用取付治具からなり、研磨材であるイオン交換樹脂電解メディア(エレクトロライト)を消耗品として使用する。

【動作原理】

電解研磨は、電気分解の原理を利用して、金属表面の極微細な凹凸を溶解して、研磨効果を得る処理である。従来は、電解液を用いる湿式電解研磨が主流であったが、本製品では、液体ではなく、樹脂メディアを使用する乾式電解研磨を採用し、イオン交換により金属を研削および研磨する。これにより、初期の形状や切削角を保持しながら、複雑な形状でも研磨加工することができ、さらに、単なる研磨に止らず、鏡面仕上げに至るまで対応することができる。

【性能及び安全性に関する規格】

外観：正しい輪郭を持ち、歪み、汚染、その他欠陥があってはならない。

作動：電源に接続し、背面のスイッチをON/OFFすることや、全面に備えている異常停止ボタンを押下すること、研磨扉を開けることにより、陽極・陰極極間に通電を遮断すること。

【使用方法】

以下に本品の操作方法の概略を示します。

- (1) 表面研磨加工装置の電源を接続する
- (2) イオン交換樹脂電解メディアが充填されたカソードパケットを取り付ける。
- (3) 被研磨物を専用取付治具に取り付け、葉面研磨加工装置へセットする。
- (4) 被研磨物の材料に合った研磨プログラムを選択する。
- (5) 研磨時間を設定する。
- (6) 被研磨物の形状に適した揺動速度、振動、電圧を設定する。
- (7) 操作画面上のスタートボタンをタップする。
- (8) 設定した研磨時間で作動は停止し、極間の電流は遮断される。
- (9) 取付治具を脱着し、研磨物を取り外す。
- (10) 作業の終了で表面研磨加工装置の電源をOFFにする。
- (11) 使用したイオン交換樹脂電解メディアを所定のケースへ戻す。

【保管方法及び有効期限】

1. 水のかからない平らな場所に設置・保管すること。
2. 歯科の従事者以外が触れないように適切に保管・管理すること。

【梱包・包装】

本体	1台／木箱
振動吸収サポート	1台／箱

【使用上の注意事項】

- 正しく操作するために、ユーザーマニュアル全体をよく読むこと。
- 本機は、ユーザーマニュアルに記載された目的のみに使用してください。
- お客様は、すべての使用者がユーザーマニュアルを読むように訓練し、確実に操作する責任を負います。
- 本機がメーカーの指定したとおりに使用されない場合、本機の安全性が失われる可能性があります。
- 機械の修理や定期的なメンテナンスは、資格を持ったスタッフのみが行うものとします。
- メンテナンス、修理、故障の記録を文書で残すことを推奨します。
- クリーニングとメンテナンスは、機械の電源を切り、接続を解除した状態で行うこと。
- メーカーが推奨するスペアパーツを使用することのみを推奨します。
- 万が一、不具合を発見した場合は、弊社にご報告ください。

【製造販売業者及び外国製造業者】

製造販売業者：株式会社 エヌ・ティ・ティ・データ・
ザムテクノロジーズ
住 所：東京都港区港南 2-16-1
電 話 番 号：03-6433-0577