

器 6 9 歯科用蒸和器及び重合器 歯科技工用機器
一般医療機器 歯科技工用溶接ろう付器 70748000

マイウエルダー「KTH-MWDX」

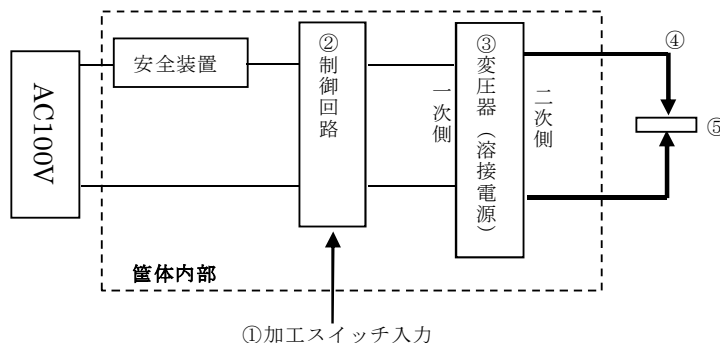
【警告】

使用過程において電極先端は付着物が堆積したり、黒っぽく酸化します。これらは溶接出力を低下させるだけでなく、小規模なスパークや火花の散りを発生させる原因ともなります。使用の際は、作業環境の安全を考慮し、作業前に電極先端の状態を確認して汚れ等が目立つ場合にはメンテナンス作業を行って下さい。メンテナンス方法等に関する事項は取扱説明書をご参照下さい。

【禁忌・禁止】

装置のカバーをはずし、内部部品の改造・修理等行う行為は絶対に行わないで下さい。

【形状、構造及び原理等】



箱型（154×255×147mm）の筐体内部に溶接電流電源用変圧器とその電流をコントロールする制御回路が設置される。使用電源は AC100V 50Hz/60Hz で、変圧器定格は 200W。溶接原理は、①装置使用者が筐体外付けのスイッチを入れると、②制御回路により 20ms 以内で変圧器の一次側に AC 電源電圧がかかる。③同時間で相応の電圧が二次側にも出力され、④そこから接続されている溶接電流コード、電極ホルダー、その先端に取り付けられる電極、及び電極で挟まれている被溶接材料に溶接電流が流れる。⑤溶接電流により電極間に重ねてセットされている被溶接材料の一部が一瞬発熱し溶接される。

【使用目的又は効果】

歯科用金属又は金属製の歯冠修復物等の溶接及び仮着。

【使用方法等】

平らな台の上に設置して使用する。作業者が作業前準備として行うことには電極位置のセットがあるが、一般的な工具（装置販売時には付属品として付随する）による簡単な作業で行える。

操作方法は、2本の電極間に被溶接材料を重ねて挟み、適正な Volume 値を設定し、溶接位置の確認後、装置前面のレバースイッチもしくはオプションのフットスイッチを押して溶接作業を完了させる。

尚、材料を重ねて挟むとき、本体の電極による作業ではバネ加圧シリンダーにより押さえ、オプションのハンディーピンセット電極による作業では指加圧により押さえる。

【使用上の注意】

初めて溶接する材料の場合は、Volume の最も低い値で溶接し、十分な溶接力でない場合には、徐々に値を上げて適正な溶接出力を求めていくようにする。

【保管方法及び有効期間等】

通常室内にて保管。特別な保管方法は必要とせず。

【保守・点検に係る事項】

- 1) 電極先端面の汚れ除去作業。
電極先端面の状態を作業前に確認し、必要に応じてメンテナンスを行う必要がある。
メンテナンス方法については取扱説明書を参照のこと。
- 2) 電極の先端部が短く消耗した際の固定位置再設定。
溶接作業により電極先端が消耗し短くなった場合には購入当初に行った電極位置のセットを再度行う必要がある。
電極位置のセット方法については取扱説明書を参照のこと。

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

〔名称〕 近藤テック株式会社
〔住所〕 東京都世田谷区桜新町 2-14-11
〔電話〕 03-5426-2677

取扱説明書を必ず参照して下さい。