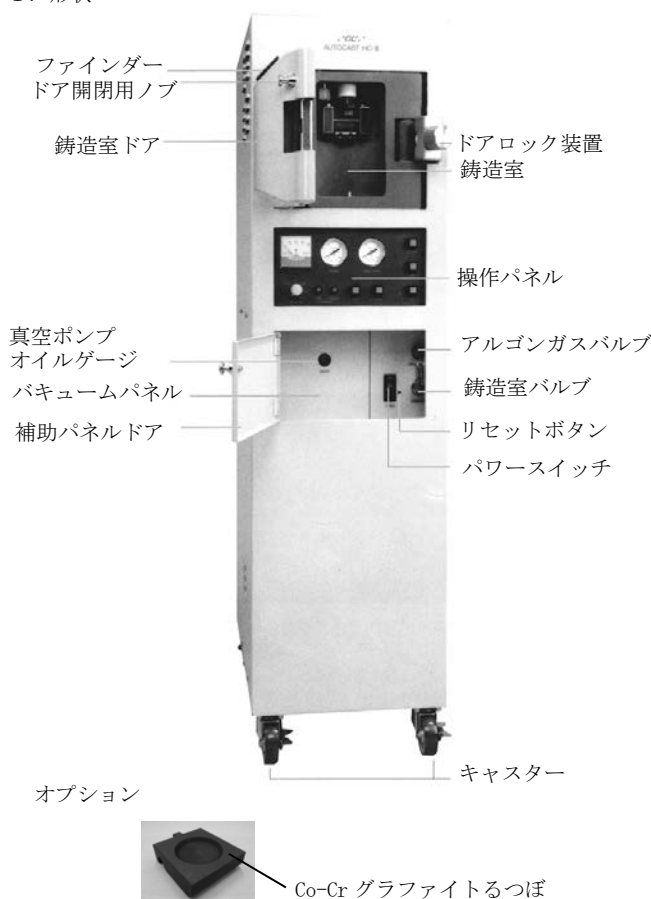


機械器具 7 0 歯科用鋳造器
一般医療機器 歯科技工用アーク鋳造器（70752000）
ジーシー オートキャスト HC-Ⅲ

【形状・構造及び原理等】

1. 形状



2. 電気的定格

電源：AC200V 単相 50/60Hz
電源入力：7kVA
電撃に対する保護の形式：クラスⅠ機器

3. 原理

アルゴンガス雰囲気中で、アーク放電により歯科用合金を溶融・鋳造する装置である。

【使用目的又は効果】

アーク放電により歯科用合金を溶融・鋳造する。

【使用方法等】

1. 設置方法

装置の設置は専門の担当者（当社又は当社指定の業者）が付属の取付説明書に従い行うこと。

- 1) 水平な床面に置き、壁などにびったりつけずに、10cm 以上離れた場所に設置すること。
- 2) 溶解中のメタルが流れ落ちる原因になるので、必ず水平な床に設置すること。
- 3) 本体内部に高温になる部分があるので、周囲にカーテンなどの燃えやすいものがないように注意すること。
- 4) 設置後は本体が動かないようにキャスターをロックすること。

- 5) 背面のターミナルカバーを外す場合は、必ず電源プラグを抜いてから作業を行うこと。
- 6) 電源コードの緑線は必ず第 3 種接地工事を施したアースに接続すること。
- 7) レギュレータは調整圧力計が 1.5MPa (15kgf/cm²) の物を必ず使用すること。
- 8) 真空ポンプのオイル量は少なすぎると真空度が上がらず、多すぎるとオイルが排気口より噴き出るので、必ず規定量を入れること。
- 9) 引っ越しなど、やむを得ない事情で移動させる場合は、オイル漏れによるトラブルを防ぐために真空ポンプのオイルを抜いて移動すること。

2. 使用方法

(1) 使用前の準備

- 1) パワースイッチを ON し、メインスイッチを押すとメインランプが点灯し、パージランプの確認ブザーが鳴る。
- 2) パージランプが点滅しない場合は、アルゴンガスボンベのボンベ圧力計が 2.0MPa (20kgf/cm²) 以上あることを確認し、レギュレータの調整圧力計を 0.7MPa (7.0kgf/cm²) に調整する。
- 3) アルゴンガスボンベのレギュレータの開閉バルブをいっばいに開け、本器にアルゴンガスを供給する。
- 4) パージランプが点滅している場合は、パージスイッチを押して、本器の配管系に入っている空気を排除し、アルゴンガスに置き換える。（アルゴンガスボンベ取付・交換時）
- 5) メインスイッチ、パワースイッチの順に OFF にする。

(2) 鋳造作業

- 1) 鋳造室ドアを開け、銅るつぼの溝をるつぼロッドに載せ、るつぼ保持レバーにセットする。
- 2) 銅るつぼの上にチタンインゴットを中央に載せ、付属のギャップゲージで電極間距離を確認し、チタンインゴットを取り除く。（電極間距離の調整が必要な場合は、付属の六角レンチで調整する。）
- 3) るつぼ保持レバーの左側を押して、銅るつぼを傾ける。テーブルピンに付属のテーブルをセットし、溶解したチタンが鋳型の湯口に流れ落ちる位置に鋳型を載せる。また、銅るつぼと鋳型は、接触しないようにし、1cm 以上距離が開かないように鋳型スパーサーで調整する。
- 4) 銅るつぼをるつぼ保持レバーにセットさせ、チタンインゴットを載せる。
- 5) 電流調整ボリュームをチタンインゴットの大きさに合わせて調整する。
- 6) パワースイッチを ON し、メインスイッチを押して、電源を入れる。
- 7) 鋳造室ドアを閉じ、バキュームスイッチを押すと、真空ポンプが作動し、バキュームランプが点灯して確認ブザーが鳴る。
- 8) 鋳造室圧力計が設定された真空状態になるとアークランプが点滅を始めるので、ロッキングノブをもう一度締め直す。
- 9) アークスイッチを押すと、アークランプが点灯に変わり、確認ブザーが鳴り、アーク溶解が始まる。また、アークが飛ぶとキャストランプが点滅する。
- 10) チタンインゴットの溶解をファインダーから確認し、チタンインゴットの角がとれ、全体が球状になってから 10 秒後に点滅しているキャストスイッチを押す。
- 11) キャストランプが点灯に変わり、鋳造室圧力計が上昇し、鋳造室圧力ランプが点灯する。
- 12) キャストスイッチを押してから約 2 分後に鋳造室内の排気が自動的に行われ、排気が終わるとキャストランプ、鋳造室圧力ランプが消え、ブザーが鳴る。ブザーが鳴り終わったら鋳造室ドアを開け、鋳型および銅るつぼを取り外す。

使用説明書を必ずご参照ください。

P 0 7 4 4 (3)

- (3) 使用後
メインスイッチ、パワースwitchの順にOFFにし、アルゴンガスボンベのバルブを締める。

3. 使用環境
本装置は周囲温度が10～40℃の環境下で使用する。

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売元	: 株式会社ジーシー
発売元	: 株式会社ジーシー
住所	: 〒113-0033 東京都文京区本郷3丁目2番14号
電話番号	: (お客様窓口) 0120-416480

【使用上の注意】

詳細については付属の使用説明書を使用前に必ず読むこと。

1. 歯科医療有資格者以外は本装置を使用しないこと。
2. 真空ポンプが低温下で作動できない場合、安全装置が働き、作動を中止する。この場合は電源を切り部屋を暖めるなどしてオイルの粘度を低くすること。
3. 温度警告ランプが点灯した場合は、パワースwitchをOFFにしないでしばらく待つこと。
4. 装置のそばにラジオ、テレビなどを置くと、ノイズが入る場合があるので注意すること。
5. 分解改造は絶対にしないこと。
6. 鑄造室ドアを閉めた後、ロッキングノブは必ず締めること。
7. 安全装置が働いている場合は、一旦ロッキングノブを緩めて締め直すこと。
8. 鑄造室ドアを閉める時以外は、ロッキングノブは締め付けないこと。
9. 鑄型のセットまではパワースwitchをOFFにして作業すること。
10. 電極棒の先端が太くなって電極メタルカバーが外れない場合は、電極メタルカバーを回して穴を電極固定ねじに合わせ、ねじを緩めて電極棒を外すこと。
11. 電極セラミックカバーは割れやすいので、落とさないように注意すること。
12. 一定時間アークが飛ばなかった場合は、電源を切って電極間距離や電極棒の形状等を点検すること。
13. 自動的にアークが停止するほど長時間アーク放電を行った場合は、鑄造室内の温度上昇を防ぐために、直ぐに銅るつぽを取り外すこと。
14. 鑄造後、鑄型、銅るつぽ、および鑄造室内は高温になっているので注意すること。
15. 冷却ファンの作動中パワースwitchはOFFにしないこと。
16. 1日の作業が終了したときには、メインスイッチ、パワースwitchの順にOFFにし、アルゴンガスボンベのバルブを締めること。
17. 電極棒の研磨、および形態修正は約20回に一度行うこと。

【保管方法及び有効期間等】

1. 保管方法
 - 1) 周囲の温度が-10℃～50℃であること。
 - 2) 周囲の湿度が30%～75%であること。
 - 3) 周囲の気圧が700hPa～1060hPaであること。
 - 4) 水のかからない場所に保管すること。
 - 5) 気圧、温度、湿度、日光、ほこり、塩分、イオウ分などを含んだ空気などにより悪影響の生ずるおそれのない場所に保管すること。
 - 6) 風通しの良い場所に保管すること。
 - 7) 傾斜のない、また振動、衝撃などの加わらない場所に安定状態で保管すること。
 - 8) 化学薬品の保管場所やガスの発生する場所に保管しないこと。
2. 耐用期間
 - 1) 正規な保守・点検を実施した場合に限り、製造出荷後10年とする。[自己認証(当社データ)による]

【保守・点検に係る事項】

1. 使用者による保守点検事項
 - 1) 機器及び部品は必ず定期点検を行うこと。
 - 2) しばらく使用しなかった機器を再使用するときには、使用前に必ず機器が正常かつ安全に作動することを確認すること。
詳細については付属の使用説明書に従い行うこと。