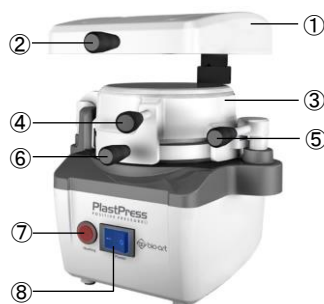


プラストプレス

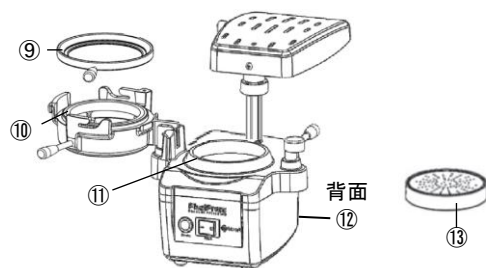
*【形状・構造及び原理等】

1.形状・構造

下記の通り



《加圧チャンバー オープン時》



① ヒーティングユニット	⑧ メインスイッチ
② ヒーティングユニットレバー	⑨ ロッキングリング
③ 加圧チャンバー	⑩ リングプレート
④ 加圧チャンバーハンドル	⑪ バキュームテーブル
⑤ ロックレバー	⑫ ホースエクステンダー
⑥ ロッキングリングレバー	電源コード 接続部
⑦ LEDインジケータ	⑭ モデルホルダー

2.仕様

サイズ	L 265 mm×W 235 mm×H 270 mm	
重量	7.5 kg	
定格電圧	AC 100～220V、50/60Hz	
消費電力(ヒーター)	450W	
加圧圧力	3～8bar	
対応ホースカップリングタイプ	φ 6 mm	
対応ジスク	ラウンドプレート	φ 120～134 mm 厚さ 6 mm以下
	スクエアプレート	120×120 mm～131×131 mm 厚さ 6 mm以下

電撃に対する保護の形式による分類:クラス I

水の有害な侵入に対する保護の程度:IPX1

3.包装

一式 / 包

セット内容:本体、モデルホルダー、ホースエクステンダー、
電源コード、プレートディスプレイ、ガラスビーズ(250g)

【使用目的又は効果】

マウスガード、スポーツガード、ブラキシズムプリント、個人トレー等の成型に用いる。

【使用方法等】

【使用前の準備】

- ・取扱説明書をよく読むこと。
- ・メインスイッチがオフになっていることを確認し、取扱説明書に従い各構成部品を本体に取り付ける。

【使用方法】

- 1.ヒーティングユニットを後方に回転させる。
- 2.ロックレバーを回転させロックを解除し、加圧チャンバーを開き開口部を上に向ける。
- 3.ロッキングリングレバーを右に動かし、ロッキングリングを取り外す。
- 4.ジスクをリングプレートにセットする。
- 5.ロッキングリングを取り付け、ロッキングリングレバーを左に動かしロックする。
- 6.バキュームテーブルにモデルプレートをセットし、もけいを配置する。
- 7.加圧チャンバーを後方に移動させ、加圧チャンバー上部にヒーティングユニットを移動させる。
- 8.メインスイッチをオンにする。
メインスイッチとLEDインジケータが点灯し、加熱が開始される。
- 9.ジスクに10～12 mmの沈み(図1)が確認できたら、ヒーティングユニットを後方に戻して加熱を終了する。

図 1



10. 加圧チャンバーを前方に戻し、モデルホルダーに被せる。
11. ロックレバーを回転させロックする。ロックすると加圧が開始される。
12. 加圧開始から約 15～20 秒後、メインスイッチをオフにし減圧する。
13. ロッキングリングレバーを左に動かした後、ロックレバーを回転させてロックを解除する。
14. 加圧チャンバーを開いてもけいを取り出し、完全に冷却された後にジスクを取り外す。

【使用環境】

- 温度: 5～40℃
- 湿度: 5～90% (結露なきこと)

【使用方法等に関連する使用上の注意】

- ・モデルホルダーをセットする際は、バキュームテーブルに汚れや残留物がないことを確認すること。
- ・加圧チャンバーの開口部が上を向いている状態でロッキングレバーを操作する際は、圧力チャンバーハンドルをしっかりと握り支えながら操作すること。
- ・加圧チャンバーが開いている状態で、ロックレバーをロックしないこと。
- ・ジスクの製造販売元が指定した時間を超えて加熱しないこと。
- ・加圧中に加圧チャンバーを開けないこと。

【使用上の注意】

- 1.使用時、又は点検時に異常や異臭が確認された場合は、すぐに使用を中止すること。
- 2.ヒーティングユニットは非常に熱くなるため、必ずヒーティングユニットレバーを持って操作すること。
- 4.引火性のものや可燃性のものを近くに置かないこと。
- 3.水のかからない、平らな場所に設置すること。
- 5.本体からホースエクステンダーを外さないこと。
- 4.機器の改造や分解をしないこと。

【保管方法及び有効期間等】

1. 水のかからない場所に保管すること。
2. 気圧、温度、風通し、日光、ほこり、塩分、イオウ分を含んだ空気などにより悪影響を生ずる恐れのない場所で保管すること。

【保管環境】

温度: -20～60℃
湿度: 10～90℃(結露なきこと)
気圧: 500～1,060hPa

【保守・点検に係る事項】

1. 必ず定期点検を行うこと。
2. しばらく使用のない本品を再度使用する際は、使用前に必ず危機が正常かつ安全に作動することを確認すること。
3. 故障した場合は、直ちに製造元若しくは製造販売元へ連絡を行い修理すること。
4. キャビネットは布を水と中性洗剤で湿らせ、清拭すること。
※研磨材、アルコール、可燃性の液体は使用しないこと。

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売業者: 株式会社 歯愛メディカル

住所: 石川県白山市鹿島町1-9-1

電話番号: 076-278-8800

製造業者: Bio-Art Equipamentos Odontológicos Ltda.

(バイオアート イクイパメントス オントロヒコ社)

製造国: ブラジル共和国