2018 年 7 月 9 日作成（新様式第 1 版）

製造販売届出番号：28B2X10028000057

機械器具 70　歯科用鋳造器
一般医療機器　歯科技工用アーク鋳造器　70752000

デンタルアルゴンスポットウェルダー　ＡＸ－ＡＷＭ１

【禁忌・禁止】
- 熟知したもの以外は、使用しない事。
- 使用目的以外での目的で使用しないこと。

【形状、構造及び原理】

1. 概要
本品は、溶接電圧、電流、溶接時間、シールド用アルゴンガス供給量等の調整を行うことができる溶接機本体(コントロールボックス)と、アルゴンガス噴射ノズルを備えたアーク放電用電極部と、歯科用合金をアーク放電により溶融・鋳造、接合する作業台と、溶接作業状況を確認するためのズーム機能付き顕微鏡部等から成る。

2. 仕様
（1）電源　：１１０Ｖ　５０－６０Ｈｚ供用
（2）消費電力　：１００Ｗ
（3）保護等級　：ＩＰ２１
（4）ガス供給圧力　：０．１Ｍｐａ以上
（5）溶接電圧　：４０Ｖ
（6）溶接電流　：５Ａ～６００Ａ
（7）溶接時間　：３ｍｓ～３０ｍｓ
（8）最大溶接周波数　：１Ｈｚ
（9）最大アルゴン消費量：５Ｌ／min
(10) 包装外形寸法　：Ｈ３８×Ｗ５１×Ｄ４９ｃｍ
(11) 重量　：３２ｋｇ

3. 外観形状

[使用目的又は効果]
本品は、歯科用合金をアルゴンガスを用い、アーク放電により溶融・鋳造、接合する装置である。

【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、スイッチをON／ＯＦＦすることにより、およびコントロールボックスの各種設定ボタンを押すことにより、異状なく作動および表示・設定できること。

【使用方法】
（1）溶接機本体（コントロールボックス）に電源とアルゴンガスを接続する。
（2）スイッチをON／ＯＦＦし作動を確認し、アルゴンボンベのバルブを開く。
（3）金属の種類により出力（電圧・電流・時間・アルゴン供給量等）を設定する。
（4）電極をつなぐ。
（5）放電用電極を技工金属に接触させる。
（6）自動でスイッチが入り、アーク放電が行われ溶融・鋳造、接合の作業が終わる。
（7）終了後アルゴンボンベのバルブを閉じ電源コードを電源コンセントから抜く。

【保管方法及び有効期間】
1.水のかからない場所に設置・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。

【包装】
本体　１台/箱

【製造業者又は製造販売業者の氏名又は名称及び住所等】
製造販売業者
：有限会社　ディーシーエルタニモト
住所　兵庫県宍粟市山崎町須賀沢 1283
TEL　0790-63-2788　FAX　0790-67-9090
製造業者
：SHANGHAI PIGEON DENTAL MFG.CO.,LTD.　中国

取扱説明書を必ず参照のこと

お客様へ

このたびはデンタルアルゴンスポットウェルダー　ＡＸ－ＡＷＭ１を
お買い上げいただきありがとうございます。
正しく安全にご使用いただくため、ご使用の前に必ず以下のマニュアルを
お読み下さるようお願い申し上げます。

１．一般的な安全注意事項
①ご使用の前にこのマニュアルをよくお読みください。
②本器に子供様を近づけないでください。
③本器は高温、高湿、暗室の環境場所には置かないで下さい。
④水を扱う場所を避けて下さい。
⑤ご使用中には眼の保護のための必要な手段を講じて下さい。
⑥本器から出ているケーブルを引っ張らないでください。また、ケーブルは火、油、鋭利な道具等から離してください。
⑦本器の保守点検、修理等を行う場合は、必ず電源をお切り下さい。
⑧本器は特に顕微鏡部等、精密な構造になっております。清掃の際には丁寧に扱い下さい。
⑨ご使用後は、カバーをお掛け下さい。
⑩正しい付属品および消耗品をご使用下さい。

２．主要な構成部
1.溶接部本体
2 コントロールパネル
3.連続ズーム式顕微鏡
4.レンズ保護フィルター
5.光源
6.作業台
7.溶接ハンドピース
8.溶接物用クリップ
9.ループソケット
10.溶接ハンドピース側コネクター
11.アルゴンガス圧力調整弁
12.アルゴンガスボンベ（本器セット外品・お客様ご手配）

３　コントロールパネル部の表示と機能.
1.溶接ハンドピース側ソケット
2.カソード側ソケット
3.溶接時間パネル（ｍｓ）
4.溶接時間調整ボタン（上下）
5.溶接電圧（%）
6.溶接電圧調整ボタン（上下）
7.溶接可能表示ランプ
8.溶接中表示ランプ
9.接合物の種類
10.金
11.コバルトークロム
12.ハイブリッド
13.チタン
14.Ortho
15.ガス供給時間（ｓ）
16.ガス供給時間調整ボタン
17.電源ソケット
18.電源ヒューズソケット（5.0A）
19.光源ヒューズソケット（2.0A）
20.アルゴンガス供給口（0.1Mpa）
21.光源ソケット（24V）
22.フィルターレンズソケット
23.電源スィッチ（側面）

４主仕様
電源仕様：110V／50～60Hz
最大電流：4.5A
ヒューズ：5.0A
キャビネット保護等級：IP21
溶接電圧：40V
溶接電流：5A～600A
溶接時間：3ｍｓ～30ｍｓ
溶接周波数：1Hz
ガス圧力：0.1Mpa 以上
ガス流量：5L／min

５．使用方法
①本器の準備
顕微鏡組立図を参照の上、顕微鏡を組み立てる。
作業するテーブル上に、顕微鏡（組立済）、作業台、溶接ハンドピース等すべての構成部品を置き、全体組立図を参照しながら組み立てを行う。
②タングステンワイヤー（溶接棒）の準備
図を参照しながら、溶接ハンドピースの先端キャップを取り外して、クランプナットを緩めて、タングステンワイヤーをクランプに差し込む。タングステンワイヤーの先端がキャップから 10～15mm出るように長さを調節する。そしてナットおよびキャップを締め付ける。
ワイヤーの先端を角度 25 度以上にならないようにグラインダーでとがらせる.
③セッチング
電源を入れる。
アルゴンガスの圧力を 0.1Mpa に調整する
被溶接物により　.金、コバルトークロム　.ハイブリッド　.チタン　Ortho のいづれかのモードボタンを選択して押す。
溶接電圧、溶接時間を、いづれも上下ボタンを押しながら目標の値に設定する。
アルゴンガスの供給時間は Select ボタンを押すことにより、0.5,1.0 または 1.5sec のいづれかを選択する。
④溶接

取扱説明書を必ず参照のこと