2017年 10月 第2版（新記載要領に基づく改訂）
2011年 3月 第1版

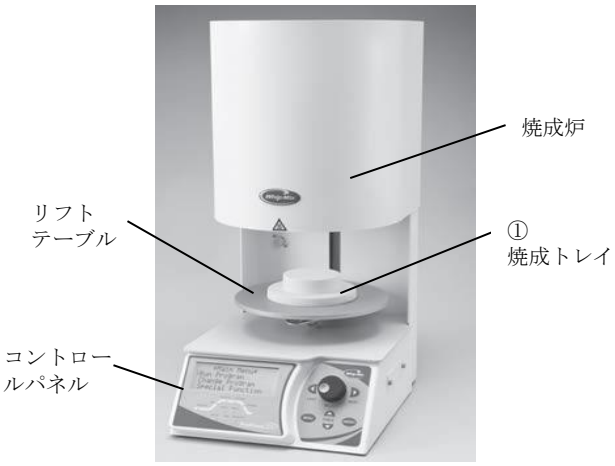
医療機器届出番号：13B1X00004000210

機械器具 70 歯科用鋳造器
一般医療機器 歯科技工用セラミックス加熱加圧成形器 JMDN 70759000

# プロプレス２００

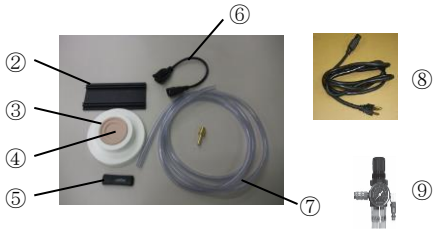
**【形状・構造及び原理等】**

［形状］
1. 本体




寸法：横幅 28cm x 高さ 64cm x 奥行き 41cm
重量：32kg

2. 付属品




| 番号 | 付属品の名称 |
|---|---|
| ① | 焼成トレイ |
| ② | 冷却トレイ |
| ③ | プレス焼成トレイ |
| ④ | セラミックインサート |
| ⑤ | フラッシュ ドライブ |
| ⑥ | 真空ポンプ用アダプタコード |
| ⑦ | クイッククール用ホース&バルブ |
| ⑧ | 電源コード |
| ⑨ | プレスレギュレーター |

※オプション品として下記製品がある
リングフォーマー、リングライナー、プランジャー、プランジャー立て

［電気的定格］
電 圧 ：AC100V±10%, 50/60Hz
消費電力：ファーネス単体；1200W
真空ポンプ使用時；1400W
電撃に対する保護の形式：クラスⅠ
電撃に対する保護の程度：B形

［使用最高温度］
1200℃

**【使用目的又は効果】**

一般の陶材の焼成、セラミックインゴットの加熱軟化・圧入及びコアの焼結

**【使用方法等】**

詳細は取扱説明書を参照すること。

［設置］
水平な台に設置し、放熱のため、周囲に20cm以上の空間を確保する。

［使用方法］
1. 本体の真空バルブ、真空ポンプ及び真空ポンプのコンセントを、真空ポンプ用電源アウトレットに接続する。
2. 本体の電源を入れる。
3. コントロールパネルでプログラムを選択する。
4. 陶材の焼成の場合
(1)焼成物を焼成トレイに載せ、リフトテーブルの中央に置く。
(2)コントロールパネルのスタートボタンを押し、プログラムを開始する。
(3)焼成が終了し、自動的にリフトテーブルが下降した後、焼成物を取り出す。
5. セラミックインゴットの圧入の場合
(1)鋳型にインゴットを入れ、リフトテーブルの中央に置く。
(2)コントロールパネルのスタートボタンを押し、プログラムを開始する。
(3)圧入が終了し、自動的にリフトテーブルが下降した後、鋳型を取り出す。
6. 操作スイッチ、ダイヤルなどを使用前の状態に戻した後、電源を切る。または、プログラムをナイトモードに設定し、焼成炉を閉じる。

［使用方法に関連する使用上の注意］
1. 単独電源で使用すること。また、同一電源で他のファーネス又は電気器具と一緒に使用しないこと。
2. 電源延長コードは使用しないこと。

**【使用上の注意】**

詳細は取扱説明書を参照すること。

周囲に可燃物を置かないこと。

**【保管方法及び有効期間等】**

［保管方法］
1. 傾斜、振動、衝撃（運搬時を含む）等に対する安全状態に注意すること。
2. 水分、腐食性薬剤及びその蒸気の曝露を避けて、外圧（物理的負荷）及び汚染を受けないように保管すること。

［耐用期間］（保証期間ではない）
6年（焼成炉の保証期間は1年）

**【保守・点検に係る事項】**

詳細は取扱説明書を参照すること。

取扱説明書等を必ずご参照ください。

しばらく使用しなかった本品を再使用するときには、使用前に正常かつ安全に作動することを確認すること。

**【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 | 東京歯科産業株式会社 |
| 電話番号 | (03) 3831-0176 |
| 製造業者 | ウイップミックス社<br>(Whip Mix Corporation) |
| 国名 | アメリカ合衆国 |