

ミニスター S scan II

【形状・構造及び原理等】**

【形状・構造】



- | | |
|----------------|---------------|
| ① 赤外線ヒーター | ⑤ コントロールパネル |
| ② ロッキングリング | ⑥ ロッキングハンドル |
| ③ プレッシャーチャンバー | ⑦ モデルプラットフォーム |
| ④ ステンレス鋼製砂コンテナ | ⑧ モデルカップ |
| | ⑨ スキャナー |

【寸法・重量】

寸法 幅 500 × 高さ 210 × 奥行 400 mm
重量 9 kg

【電氣的定格】

定格電圧 AC 100 V
電源周波数 50/60 Hz
消費電力 750 VA

【原理】

ヒーターの加熱により熱可塑性材料（樹脂プレート）を軟化させ、模型に圧接した状態で加圧することにより、熱可塑性材料は模型に密着し、成型が行われる。

【付属品】

- | | |
|-----------|----------|
| ・ステンレス鋼製砂 | ・ペレットカバー |
| ・電源コード | ・プレート見本 |
| ・エアースホース | ・グリース |
| ・ブラシ | ・Oリング |

【使用目的又は効果】

熱可塑性材料を加圧により成型し、義歯床又は補綴物を作製するのに用いる。

【使用方法等】

詳細については、付属の取扱説明書を必ずお読みください。

【使用方法】

- 電源コードを本体に接続し、電源プラグをコンセントに差し込む。
- エアースホースを本体及びエア供給元に接続する。
- メインスイッチを ON にして本体の電源を入れる。
- 樹脂プレート（別売品）の加熱時間等を設定する。設定の方法は次の 3 種類がある。

- バーコードをスキャンする方法：code/scan ボタンを押し、スキャナーに樹脂プレートのバーコードをかざす。
- 3桁のコードを入力する方法：code/scan ボタンを押し、樹脂プレート又は外装箱に表示されている 3桁のコードを入力し、再度 code/scan ボタンを押す。
- 加熱時間を入力する方法：時計ボタンを押し、加熱時間を入力し、再度時計ボタンを押す。
- ロッキングリングのハンドルを右側にスライドさせて、プレッシャーチャンバーから取り外す。
- 樹脂プレートをプレッシャーチャンバーに設置する。
- ロッキングリングを樹脂プレートの上に置き、ハンドルをスライドさせて樹脂プレートをプレッシャーチャンバーに固定する。
- モデルプラットフォームの上に模型を設置する。ステンレス鋼製砂を使用する場合は、モデルプラットフォームを取り外し、モデルカップにステンレス鋼製砂を入れて模型をその中に埋没させ、成型に必要な部分を露出させる。
- プレッシャーチャンバーの上に赤外線ヒーターをスライドさせると、自動的に加熱が始まり、デジタル表示部に加熱残存時間が表示され、コントロールランプが赤色に点滅する。加熱終了の 5 秒前になると短いアラームの断続音を発し、終了するとアラームの連続音を発する。終了から 5 秒経過すると、安全装置が作動して自動的にヒーターが切れる。
- 加熱終了後、直ちに赤外線ヒーターを後方にずらし、プレッシャーチャンバーを 180° 右に倒して設置した模型の上にかぶせ、ロッキングハンドルを 180° 手前にスライドさせてプレッシャーチャンバーをロックする。
- プレッシャーチャンバーがロックされると、チャンバー内に圧縮空気が充満して加圧及び冷却が始まる。デジタル表示部に加圧・冷却の残存時間が表示されるとともに、加圧・冷却ランプが青色に点灯する。
- 加圧・冷却が終了するとアラーム音を 4 回発し、加圧・冷却ランプが青色に点滅するので、air ボタンを押して排気する。
- 排気が完了するとアラーム音を 4 回発するので、ロッキングハンドルを元の位置に戻してロックを解除する。
- ロッキングリングのハンドルをスライドさせて、プレッシャーチャンバーからロッキングリングを取り外し、プレッシャーチャンバーを 180° 左に倒す。
- 成型された樹脂プレート及び模型を取り出す。
- メインスイッチを OFF にして、本体の電源を切る。

【使用方法等に関連する使用上の注意】

- 本器専用の樹脂プレートを使用すること。
- ヒーターは使用終了後もしばらく高温になっているので、取り扱いには注意すること。

【使用上の注意】

【重要な基本的注意】

- ヒーターは加熱時、高温になるので手を触れないこと。

取扱説明書を必ずご参照ください。

【保管方法及び有効期間等】*

【耐用期間】

製造出荷後3年（正規の保守点検を行った場合に限る）
〔自己認証（外国製造業者データ）による。〕

【保守・点検に係る事項】

詳細については、付属の取扱説明書を必ずお読みください。

【清掃】

- (1) 乾いた布等で、本体及び赤外線ヒーターの表面の汚れを拭き取ること。汚れがひどい場合は、薄めた中性洗剤を含ませた布を固く絞って拭き取った後、水分や洗剤が本器に残らないように必ず乾拭きを行うこと。
- (2) ベンジン及びシンナーを使用しないこと。〔メッキやコーティングの剥離、及び各部の劣化や故障の原因となる。〕
- (3) 本器の清掃を行う際は、ヒーターが完全に冷めていることを確認すること。

【消耗品の交換】

- (1) ヒューズが切れた場合は、同容量・同型（10A）の新しいヒューズと交換すること。

【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：**株式会社モリタ**

電話番号：06-6380-2525

外国製造業者：ショイデンタル Scheu Dental GmbH

国名：ドイツ

【お問い合わせ先】

問合せ窓口：株式会社モリタ お客様相談センター

電話番号：0800-222-8020（無料）

F a x 番号：0800-222-6480（無料）

E - m a i l：e-customer@morita.com