



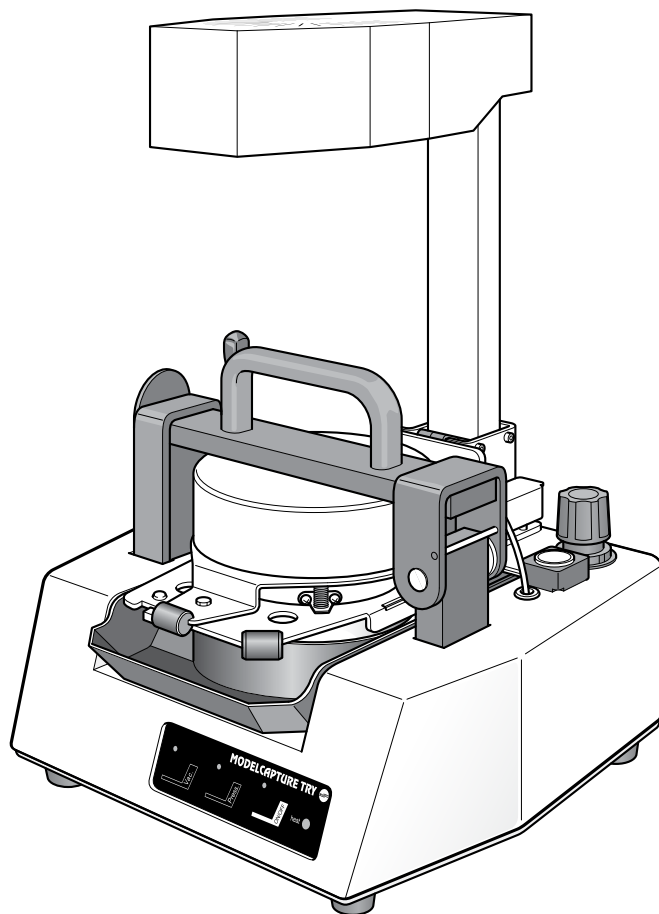
安全にお使いいただくために、
添付文書などをよくお読みください。

MODEL CAPTURE TRY

モデルキャプチャー トライ

歯科技工用成型器

取扱説明書



SHOFU INC.

はじめに

このたびは、歯科技工用成型器「モデルキャプチャー トライ」をご購入いただきまして、誠にありがとうございます。

この取扱説明書は、本器の正しい取り扱い方と、日常の点検および注意について説明しています。

本器の性能を十分に発揮させ、また常に良好な状態を保っていただくために、ご使用になる前に本書をよくお読みいただき正しくご使用くださいますようお願い申し上げます。

なお、本書はお読みになったあとも、いつでも見られる所に大切に保管してください。

おねがい

- 本書の内容を無断で転載することは、固くお断りします。
 - 製品の改良などによって、本書の内容に一部、製品と合致しない箇所が生じる場合があります。あらかじめご了承ください。
 - 本書の内容は、将来予告なしに変更する場合があります。
 - 本書は万全を期して作成しておりますが、内容に関して万一間違いやお気づきの点がございましたら、ご連絡いただけますようお願い申し上げます。
 - 乱丁、落丁の場合はお取り替えいたします。最寄りの弊社販売店までご連絡ください。
 - 器械、システムの本体トラブルについては、保証の範囲に準じた対応をさせていただきますが、本体トラブルによる作業ストップなど、副次的トラブルについてはその責任を負いかねますので、あらかじめご了承ください。
-

はじめに.....	ii
おねがい.....	ii
もくじ.....	iii
特 徴.....	v
用 途.....	v
1 安全にお使いいただくために.....	1
警告表示について.....	1
その他の表示について.....	1
「設置と接続」について.....	2
「使用上」について.....	3
「保守・点検」について.....	4
2 各部の名称とはたらき.....	5
モデルキャプチャー トライ本体.....	5
付属品.....	9
別売品.....	9
3 設置と接続のしかた.....	10
設置のしかた.....	10
接続のしかた.....	11
4 使用方法.....	12
成型操作の流れ.....	12
●昇降テーブルの固定位置.....	12
起動.....	13
●加圧エア圧力の調整について.....	14
シート材のセット.....	15
模型のセット.....	17
●模型の基底面を削ってセットする.....	18
●模型を模型固定用砂に埋没させてセットする.....	19
シート材の軟化.....	21
●シート材の成型タイミングについて.....	22
シート材の成型.....	23
●吸引成型.....	23
●加圧成型.....	24
●吸引+加圧成型.....	26
終了.....	28
加圧ポット(別売品)について.....	29

5 保守・点検	30
日常のお手入れについて	30
Oリングについて	30
丸テーブルについて	30
加圧チャンバーについて	30

6 異常を感じたら	31
------------------------	-----------

7 仕様	32
付属品	32

8 別売品・交換／消耗部品	32
別売品	32
交換／消耗部品	32

9 保証について	33
-----------------------	-----------

特 徴

●吸引成型と加圧成型の両方に対応

- ・ 手軽で作業性の良い吸引成型機構と、成型精度に優れた加圧成型機構の両方を備えているため、用途や症例に応じて成型方法を選択できます。
- ・ 吸引機構には真空発生器を採用しているため、音が静かで吸引能力にも優れています。

●各社の成型用シートに対応

- ・ 丸型、四角型にかかわらず、市販されている各社の成型用シートを使用できます。また、シートの固定はワンタッチで行うことができます。

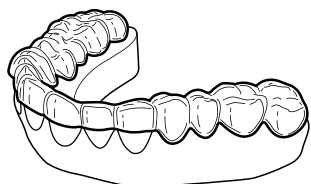
●小型の加圧器として使用可能

- ・ 別売品の加圧ポットを取り付けることで、小型の加圧器として使用できます。テンポラリークラウンの製作、レジンの重合、鑄造リングの加圧埋没など幅広い用途に利用できます。

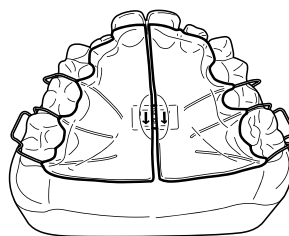
用 途

スプリント、矯正装置、マウスガード、3DS用トレーなどの各種トレーの成型

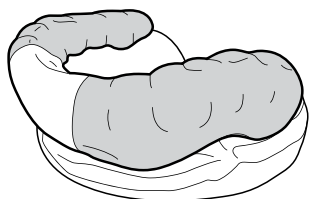
スプリント



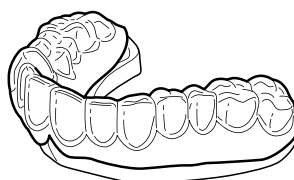
矯正装置



マウスガード

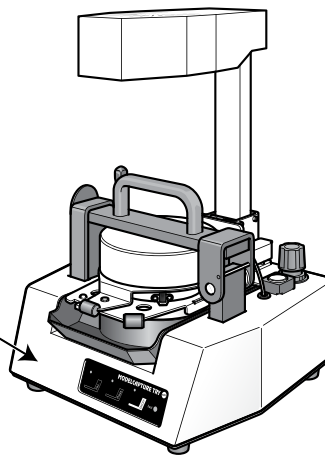


3DS用トレー



●モデルキャプチャー トライ 成型条件表の貼り付け

必要に応じて下記の表を切り取り、
本体に貼り付けて、ご参照ください。



×

モデルキャプチャー トライ 成型条件表

成型のタイミングは、薄いシートは早めに、厚いシートは遅めにしてください。


シート材の種類	成型のタイミング	適正加圧 エア圧力
軟質素材 (EVA) ・ キャプチャーシート ・ シェードアップ エバシート	昇降テーブル面から 1~2cm垂れ下がった状態	0.3MPa
軟質素材 (オレフィン系エラストマー) ・ キャプチャーシート プロ	昇降テーブル面から 1~1.5cm垂れ下がった状態	
硬質素材 (PET) ・ キャプチャーシート ハード	昇降テーブル面から 垂れ下がりが始めた状態	0.5MPa


1 安全にお使いいただくために

本器を安全にお使いいただくために、以下の事項を必ず守ってください。

警告表示について

本書では、安全に関する重要な注意事項を「警告」、「注意」に分類して説明しています。必ず各内容をよくお読みのうえ、厳守してください。各警告表示の内容は次のように定義されています。

 警告	この表示を無視して誤った取り扱いを行うと、使用者が死亡または重傷を負う可能性があることを表しています。
---	---

 注意	この表示を無視して誤った取り扱いを行うと、使用者が傷害を負う可能性および物的損害のみが発生する可能性があることを表しています。
---	---

その他の表示について

「警告」や「注意」表示以外については、下記のとおりです。



- ・ この表示を無視して誤った取り扱いを行うと、器械が正常に作動しない可能性があることを表しています。



- ・ この表示は、使用時の作業をわかりやすくするための補足説明です。



- ・ この表示は、ご覧いただきたい参照先を表しています。

「設置と接続」について

警告

- 本器の電源には医用コンセントを使用し、必ず接地を施すこと。
万一、本器内部で漏電した場合、感電や火災のおそれがあります。
 - 引火性のものや可燃性のものを近くに置かないこと。
爆発や火災のおそれがあります。
 - 水のかかるような場所に置かないこと。
感電、漏電および火災のおそれがあります。
-

注意

- コンセントは、緩んでいたり、ほこりのたまったものを使用しないこと。また、風通しの良い場所で使用すること。
火災のおそれがあります。
 - 電源は、4A以上の容量が得られる交流100Vの医用コンセントを使用し、たこ足配線はしないこと。
容量が不足するとコンセントが発熱し、感電や火災のおそれがあります。
 - 機器の重さに十分耐えうる水平な台に設置すること。
本体が落下し、けがをするおそれがあります。
 - 側面、および背面は壁面より20cm以上、上面は150cm以上のスペースを設けること。
本体が放熱されず、発火するおそれがあります。
 - 換気の良い場所に設置すること。
人体に有害なガスが発生するおそれがあります。
 - 本器に供給するエア圧は、0.6MPaを超えないこと。
上記を超える高圧のエアを供給すると、エアチューブなどの破裂によるけがのおそれがあります。
-

「使用上」について

警告

- 濡れた手で電源プラグをコンセントから抜き差ししないこと。
感電のおそれがあります。
 - 引火性のものや可燃性のものを近くに置かないこと。
爆発や火災のおそれがあります。
 - 水をかけないこと。
感電、漏電および火災のおそれがあります。
 - 煙が出たり、異臭がするなどの異常が発生したときは、使用をやめること。
感電や火災のおそれがあります。
 - ヒーター通電中は、手や器具をヒーターに近づけたり、ヒーターに触れたりしないこと。
感電や火災、またはやけどをするおそれがあります。
-

注意

- 電源プラグを抜くときは、電源コードを持たずに電源プラグを持って行うこと。
けがややけど、絶縁劣化による感電や火災のおそれがあります。
 - 電源コードを傷つけたり、破損させたり、加工したり、無理な力を加えたりしないこと。
電源コードが破損し、感電や火災のおそれがあります。
 - 加熱中および加熱直後のヒーターカバーは高温になっているため、触れないこと。
やけどをするおそれがあります。
 - 加圧前に、加圧チャンバーが確実にロックされていることを確認すること。
加圧時にロックが外れると、けがをするおそれがあります。
 - 加圧中は、加圧チャンバーロックレバーに触れないこと。
誤ってロックが外れると、けがをするおそれがあります。
 - シート材軟化中、術者は本器から離れないこと。
シート材が軟化し過ぎると、溶け落ちて火災ややけどの原因になるおそれがあります。
 - 使用後は、電源スイッチをOFFにすること。また長時間使用しないときは、電源プラグをコンセントから抜き、エア供給元バルブを必ず閉めること。
絶縁劣化による感電や火災のおそれがあります。
 - この取扱説明書に記載の用途以外には使用しないこと。
誤った使用をすると、けがをするおそれがあります。
-

「保守・点検」について

警告

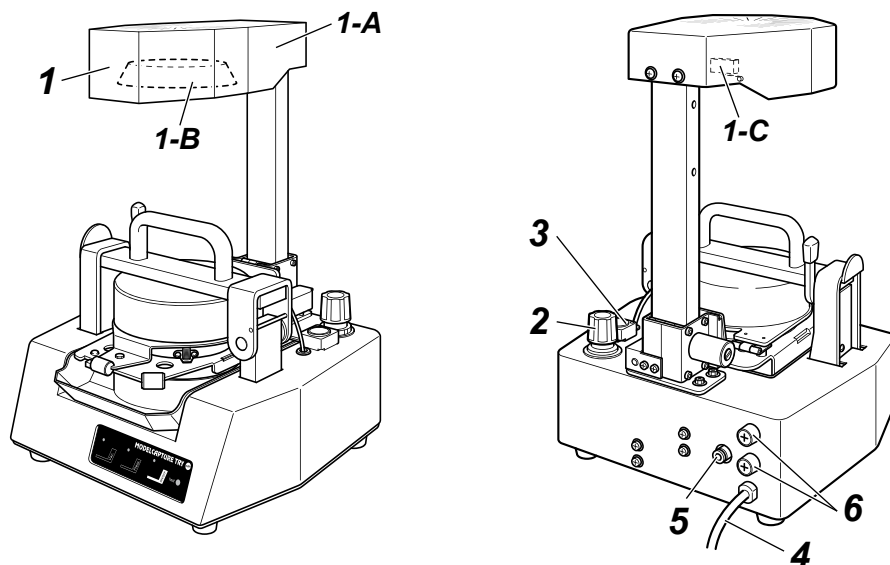
- 機器の点検や清掃、およびヒューズの交換を行うときは、電源プラグをコンセントから抜き、機器が完全に冷めていることを確認すること。
感電や火災のおそれがあります。
 - ヒューズ交換以外の分解、修理、改造は、絶対に行わないこと。
異常動作によるけがや感電のおそれがあります。
 - ヒューズは必ず指定容量(10A)のものを使用すること。
感電や火災のおそれがあります。
-

注意

- Oリングなどの交換作業を行うときは、保護手袋を着用すること。
金属部品の端部で、けがをするおそれがあります。
-

2 各部の名称とはたらき

モデルキャプチャー トライ本体



1 ヒーター部

シート材を加熱するための電熱ヒーターです。過熱防止のため、サーマルプロテクタを装備しています。

1-A ヒーターカバー

1-B ヒーター

1-C ヒーター通電用リミットスイッチ

本体の電源がONの時、昇降テーブル(11)を軟化位置まで上昇させると、このリミットスイッチがONになり、ヒーターが通電します。

2 加圧エア圧力調整つまみ

加圧エアの圧力を調整します。

3 圧力計

加圧エアの圧力を表示します。

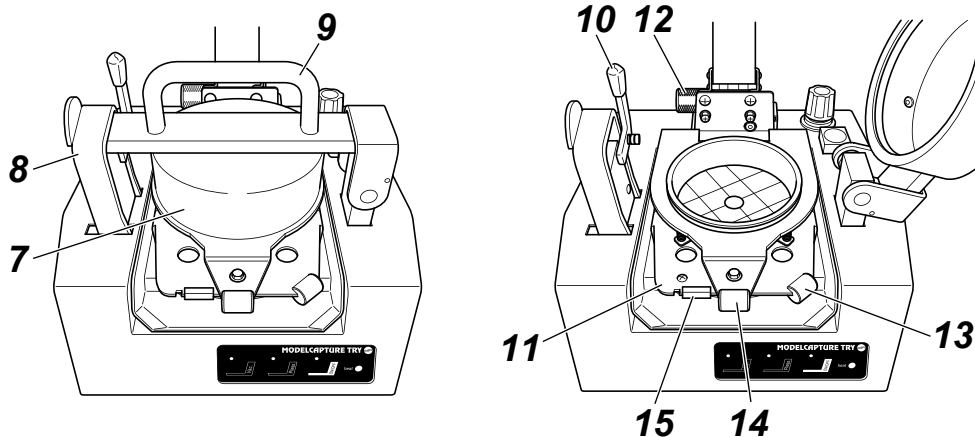
4 電源コード

5 エアジョイント

エア供給用のエアーチューブを接続します。

6 ヒューズホルダー (2カ所)

●加圧チャンバー部



7 加圧チャンバー

加圧成型を行うときに閉じます。

8 加圧チャンバーロックレバー

加圧チャンバーを閉めたときにロックします。

9 加圧チャンバー開閉用ハンドル

加圧チャンバーの開閉に使用します。

10 加圧チャンバー持ち上げ用レバー

加圧チャンバーを開けるときに使用します。レバーを奥に倒すと、加圧チャンバーが持ち上がります。

11 昇降テーブル

シート材を載せて、上下にスライドさせます。シート材を軟化させるときは上へ、成型するときには下へスライドさせます。

12 昇降テーブルロックつまみ

昇降テーブルを上下にスライドさせるときは、引っ張ってロックを解除します。

13 昇降テーブルノブ

昇降テーブルを上下させるときに、このノブと昇降テーブルロックつまみを持ってスライドさせます。

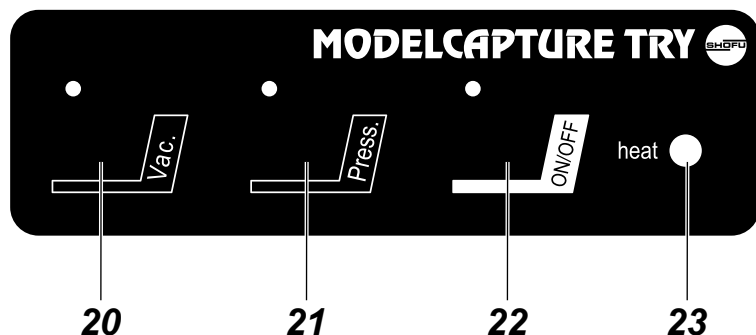
14 シート固定板

シート材を昇降テーブルに固定します。

15 シート固定板ロック解除スイッチ

シート固定板のロックを解除します。

●操作パネル部



20 吸引スイッチ

1回押すと吸引がONになり、スイッチ左上のランプが緑色に点灯します。もう一度押すと、吸引がOFFになります。

21 加圧スイッチ

1回押すと加圧がONになり、スイッチ左上のランプが緑色に点灯します。もう一度押すと、加圧がOFFになります。

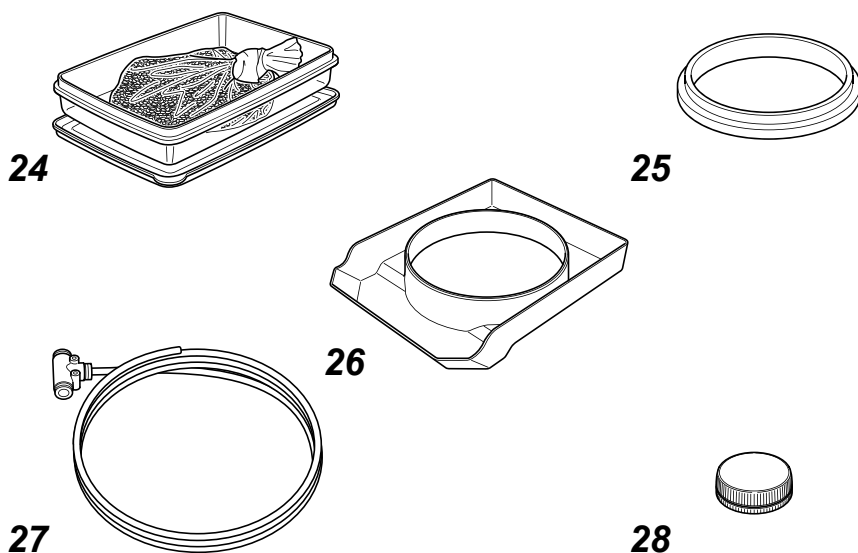
22 電源スイッチ

1回押すと電源がONになり、スイッチ左上のランプが緑色に点灯します。もう一度押すと、電源がOFFになります。

23 ヒーターランプ

ヒーター通電中に、赤色に点灯します。

付属品



24 模型固定用砂

25 模型作業台用リング

模型固定用砂を使用して成型を行うときに、模型作業台に取り付けます。

26 サンドケース

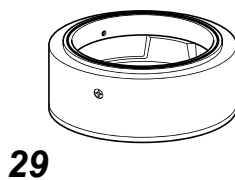
模型固定用砂を使用する場合に、不要な砂を収集します。

27 エアーチューブ(三又ジョイント付)

28 シリコングリス

加圧チャンバーの開閉が固くなったときに、チャンバー内面のOリングに塗布します。

別売品



29 加圧ポット


本器を加圧器として使用するとき、模型作業台と交換します。

3 設置と接続のしかた

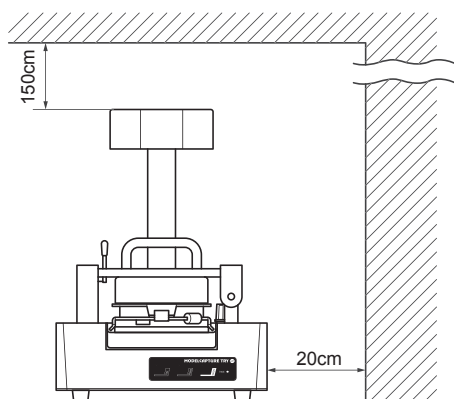
- 「設置と接続」についての **△警告** および **△注意** を守ってください。

設置のしかた

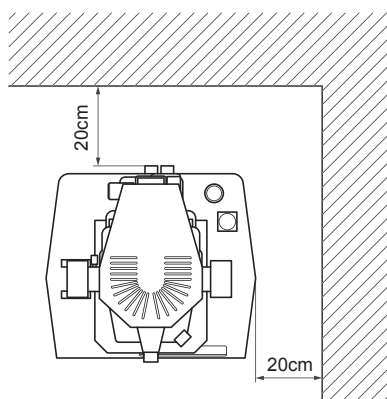
1. 凍結や結露のない換気の良い一般技工室で、正常かつ安全に機器の操作が行える場所に設置してください。

 **注記** 湿気、温度の高い場所や直射日光の当たる場所は避けてください。

2. 十分強度のある水平で安定した台上に置き、本体の側面、および背面は壁面より20cm以上、上面は150cm以上のスペースを設けてください。



[モデルキャプチャー トライ正面]



[モデルキャプチャー トライ上面]

接続のしかた

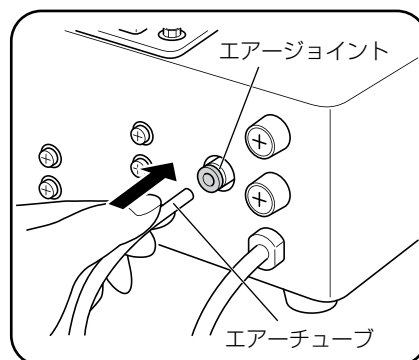
1. モデルキャプチャー トライ本体へのエアertubeの取り付け

付属のエアertubeを、本体背面のエアertubeジョイントに奥まで確実に差し込んでください。



参考

エアertubeを取り外すときは、取り付け口の黒いリングを押し込みながらエアertubeを引き抜いてください。



2. エアertube配管への接続

0.2MPa~0.6MPaの圧力を使用できるエアertube配管に、エアertubeを接続してください。



参考

付属の三又ジョイントには、直径6mmのエアertube配管が接続できます。

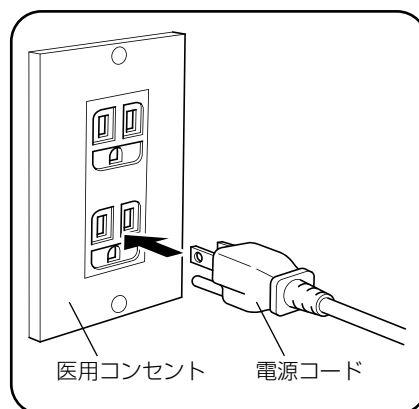


注記

- ・ 本器には、オイルミストを含まない清浄で乾燥したエアertubeを供給してください。
- ・ エアertube圧が不十分な場合、真空度の低下、加圧不足などにより、成型不良となるおそれがあります。

3. 電源コードの接続

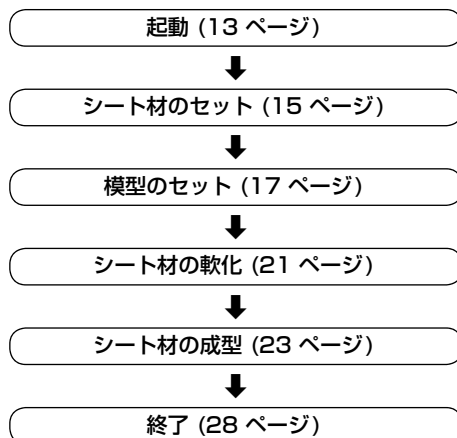
電源コードを医用コンセントに差し込んでください。



4 使用方法

- 「使用上」についての **△ 警告** および **△ 注意** を守ってください。

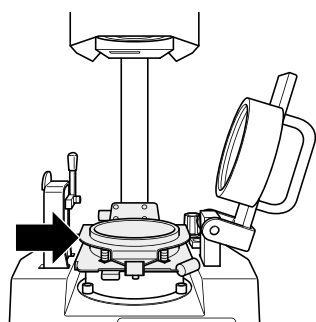
成型操作の流れ



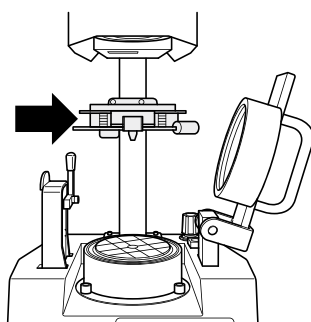
昇降テーブルの固定位置

昇降テーブルは、支柱に設けられた穴によって、**下段**（成型位置）、**中段**（待機位置）、**上段**（軟化位置）の3箇所ロックがかり、固定されます。

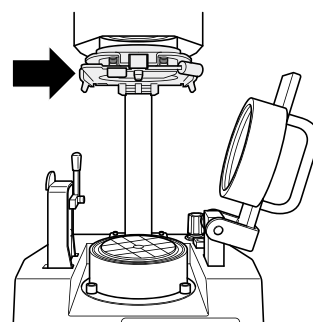
成型を行うときは「下段：成型位置」、ほかの作業を行うために昇降テーブルを待機させるときは「中段：待機位置」、シート材を軟化させるときは「上段：軟化位置」で固定してください。



「下段：成型位置」



「中段：待機位置」



「上段：軟化位置」




注記

昇降テーブルが「上段：軟化位置」で固定されているときは、ヒーター通電用リミットスイッチが作動し、ヒーターが通電します。シート材を軟化させるとき以外は、昇降テーブルを「上段：軟化位置」で固定しないでください。


起動

1. モデルキャプチャー トライ本体にエアーを供給してください。


 注記 0.2~0.6MPaの圧力のエアーを供給してください。

2. 電源スイッチをONにしてください。


電源スイッチがONになると、スイッチ左上のランプが緑色に点灯します。

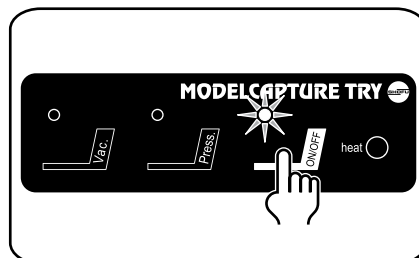
 注記 昇降テーブルが「上段：軟化位置」に固定されているときに、電源スイッチをONにしないでください。

昇降テーブルが「上段：軟化位置」に固定されている状態で電源スイッチをONにすると、ヒーターが通電します。

 参照 昇降テーブルの固定位置については、12 ページ「昇降テーブルの固定位置」を参照してください。

3. 加圧成型または吸引+加圧成型を行うときは、加圧エアー圧力を調整してください。

 参照 加圧エアー圧力の調整については、14 ページ「加圧エアー圧力の調整について」を参照してください。



●加圧エア圧力の調整について

加圧成型、および吸引+加圧成型でシート材を成型するとき、シートの材質により適切な加圧エア圧力は異なります。

成型するシート材に応じて、下の表内の適正圧力になるよう加圧エア圧力を調整してください。

シート材の種類	適正加圧エア圧力
マウスガード用シートなどの軟質素材 (EVA、オレフィン系エラストマー) ・ キャブチャーシート ・ ハイライト シェードアップ エバシート ・ キャブチャーシート プロ	0.3MPa
スプリント用シートなどの硬質素材 (PET) ・ キャブチャーシート ハード	0.5MPa

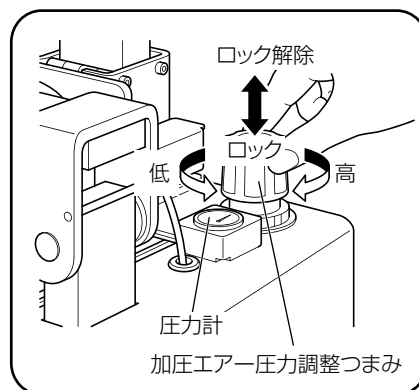


注記

- ・ 適正加圧エア圧力以上で成型を行うと、エアが漏れるおそれがあります。
- ・ 適正加圧エア圧力以下で成型を行うと、成型不良になるおそれがあります。
- ・ 加圧中にエアが流れる音がある場合は、シート材に穴が開いているか、シートがずれているおそれがあります。
- ・ 供給エア圧力以上は設定できません。

加圧エア圧力の調整方法

1. 加圧エア圧力調整つまみを持ち上げてロックを解除し、圧力計を確認しながらつまみを回して加圧エアの圧力を調整してください。



2. 調整後、加圧エア圧力調整つまみを押ししてロックしてください。

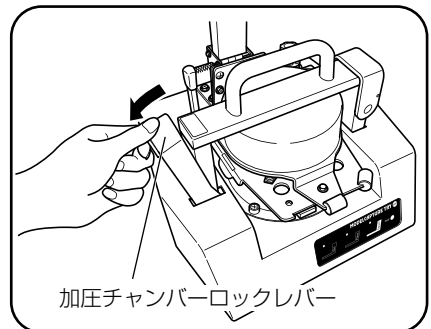


参考

- ・ 吸引成型における真空度は、供給空気圧力にのみ依存し、本調整の影響を受けません。
- ・ 供給エア圧力が高いほど、真空度は高くなります。
- ・ 高い真空度を得るためには、供給エア圧力を0.5~0.6MPaの範囲で設定してください。

シート材のセット

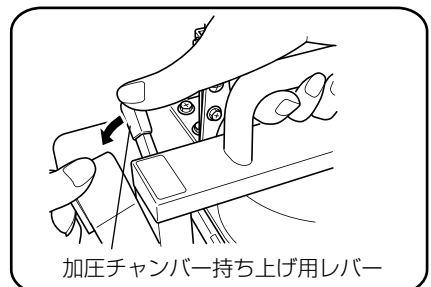
1. 加圧チャンバーロックレバーを左側に倒してください。



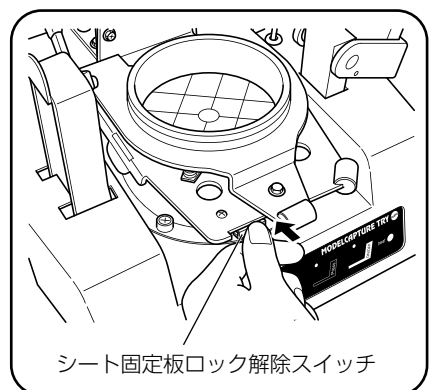
2. 加圧チャンバー開閉用ハンドルを持ち、加圧チャンバーを右側に開けてください。



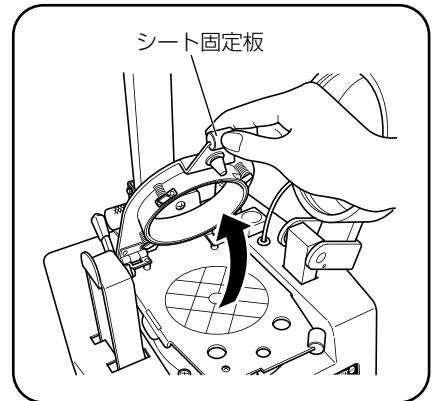
加圧チャンバー持ち上げ用レバーを後方に倒しながら開けると、加圧チャンバーを操作しやすくなります。



3. シート固定板ロック解除スイッチを押してください。ロックが解除され、シート固定板が浮き上がります。



4. シート固定板を開けてください。



5. 昇降テーブル中央の丸穴がシート材中央位置になるように、昇降テーブル上にシート材をセットしてください。



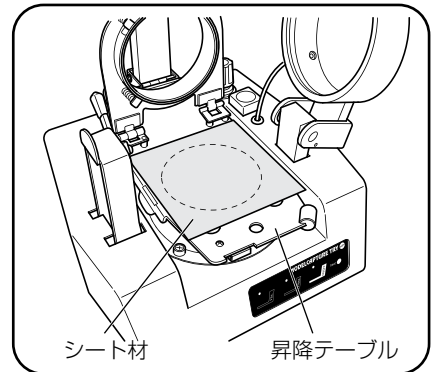
注記

シート材がずれているとエア漏れが発生し、成型不良となるおそれがあります。



参考

シート材は、丸型と四角型のどちらでも使用できます。使用できるシート材の厚みは、5mm以下です。

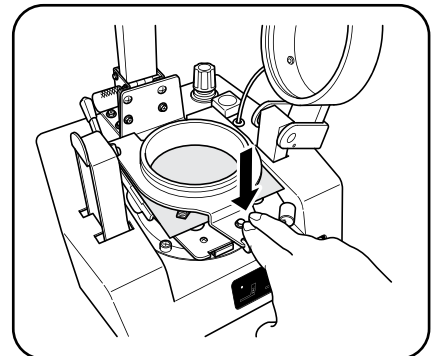


6. シート固定板を閉じてください。



注記

- ・ “カチッ”と音がするまで押し下げて、確実に閉じてください。
- ・ シートの固定は「下段：成型位置」以外では行わないでください。昇降テーブルが変形・破損するおそれがあります。
- ・ 昇降テーブルにグリスなどの油分が付着していると加圧成型時にエアが漏れるおそれがあります。油分を確実に拭き取ってから使用してください。



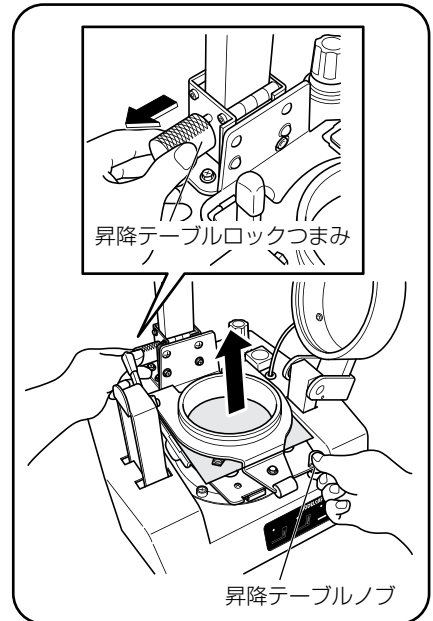
模型のセット

1. 昇降テーブルロックつまみを引っ張り、ロックを解除したまま、昇降テーブルノブを持って「中段：待機位置」まで上方へスライドさせ、固定してください。



注記

昇降テーブルをスライドさせるときは、両手に均等な力を加えてスライドさせてください。



2. 模型をセットする方法には「模型の基底面を削ってセットする」方法と、「模型を模型固定用砂に埋没させてセットする」方法の2種類があります。どちらかの方法で模型をセットしてください。



注記

- ・ 模型の製作には、硬石こうを使用してください。硬石こうは、ヒドロギプス FSのご使用をお勧めします。
- ・ 成型に不必要な歯牙や粘膜部分は、できるだけ削ってください。
- ・ 気泡や突起部分を取り除いて模型表面を整えてください。



それぞれの模型のセット方法は、
「模型の基底面を削ってセットする」⇒18 ページ
「模型を模型固定用砂に埋没させてセットする」⇒19 ページ
を参照してください。

● 模型の基底面を削ってセットする

1. 模型の基底面を削り、水平にしてください。



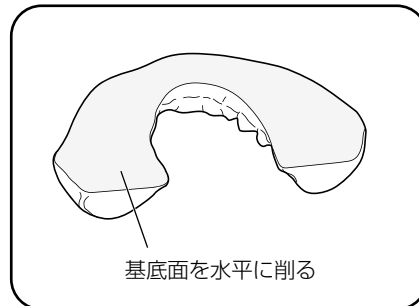
注記

模型の基底面が水平になっていないと、成型時に模型が破損するおそれがあります。必ず水平になっていることを確認してください。



参考

模型のアンダーカットを取り除くため、馬蹄形にすると効果的です。



2. 模型の表面に、石こう分離材を塗布してください。



参考

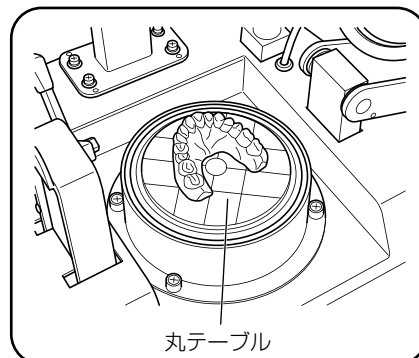
石こう分離材は、アットバニッシュ TF のご使用をお勧めします。

3. 模型を模型作業台の丸テーブル上にセットしてください。



注記

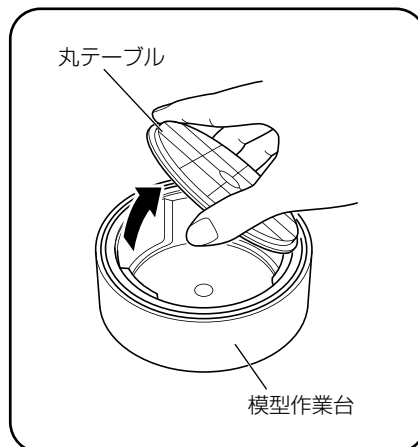
丸テーブルの中央付近に模型が位置するようにセットしてください。



● 模型を模型固定用砂に埋没させてセットする

咬合器に再装着するなどの理由で模型を削ることができない場合は、この方法で模型をセットしてください。

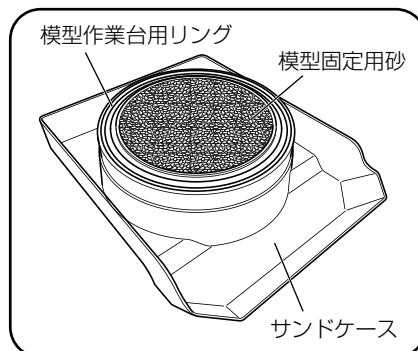
1. 模型作業台をモデルキャプチャー トライ本体から取り外し、丸テーブルを外してください。



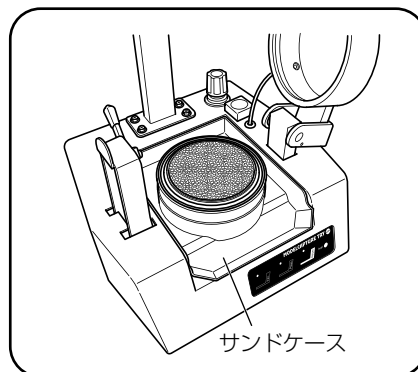
2. 付属の模型作業台用リングを模型作業台にセットしてから、付属の模型固定用砂を中に入れてください。



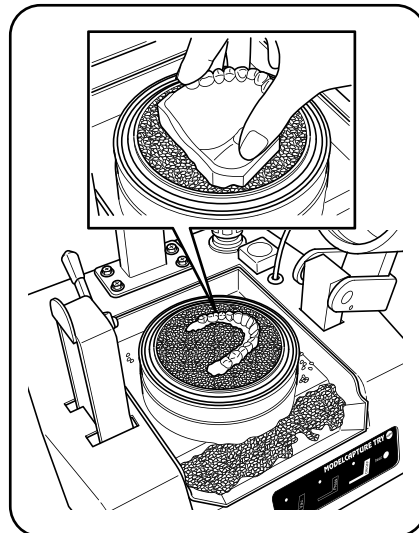
砂の飛散防止のため、サンドケースを取り付けての作業をお勧めします。



3. モデルキャプチャー トライ本体に、模型固定用砂を入れた模型作業台を設置し、サンドケースを取り付けます。



4. 成型に必要な部分だけが露出するように、模型固定用砂の中に模型を埋没させてください。



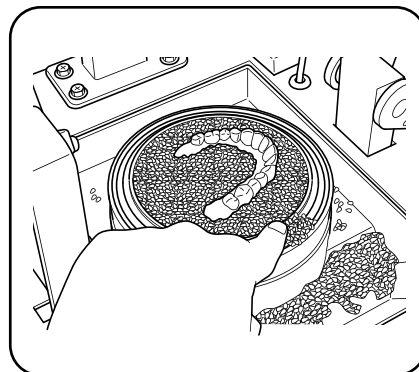
注記

- ・ 模型作業台用リングの縁と模型固定用砂の面がほぼ水平になるように、模型を埋没させてください。
- ・ 模型作業台の上に残った模型固定用砂は、完全に除去してください。




参考

サンドケースを装着したまま、この後の作業を続けることができます。



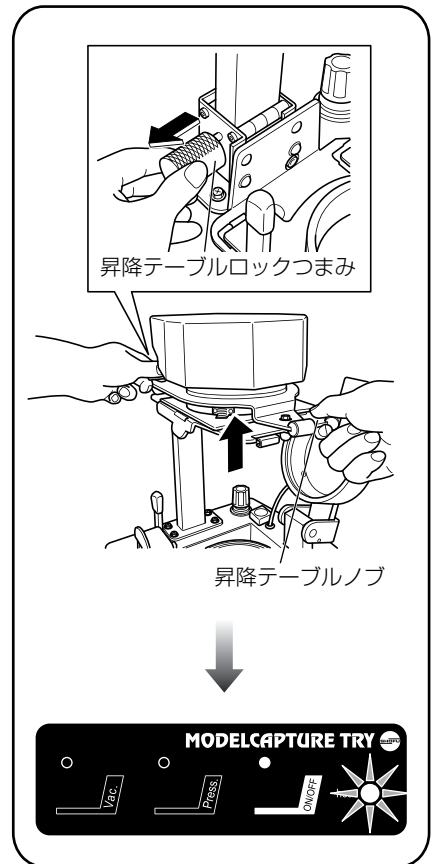
シート材の軟化

1. 昇降テーブルロックつまみを引っ張り、ロックを解除したまま昇降テーブルノブを持って「上段：軟化位置」まで昇降テーブルをスライドさせ、固定してください。
ヒーター通電用リミットスイッチが作動してヒーターが通電し、前面パネルのヒーターランプが赤色に点灯します。

 **参照** 昇降テーブルの固定位置については、12 ページ「昇降テーブルの固定位置」を参照してください。



昇降テーブルを「上段：軟化位置」から下降させると、ヒーターは自動で消え、ヒーターランプは消灯します。



●シート材の成型タイミングについて

シート材はヒーターで加熱されると軟化し、ドーム状に垂れ下がります。シート材が波打った状態のときは均一に軟化していないため、成型ムラが発生するおそれがあります。シート材が均一に垂れ下がった状態が成型タイミングですが、シート材の種類や厚さによって最適なタイミングは異なります。

おおよその目安は次の表のとおりです。

シート材の種類	成型のタイミング
マウスガード用シートなどの軟質素材 (EVA) ・ キャブチャーシート ・ ハイライト シェードアップ エバシート	昇降テーブル面から1~2cm垂れ下がった状態
マウスガード用シートなどの軟質素材 (オレフィン系エラストマー) ・ キャブチャーシート プロ	昇降テーブル面から1~1.5cm垂れ下がった状態
スプリント用シートなどの硬質素材 (PET) ・ キャブチャーシート ハード	昇降テーブル面から垂れ下がり始めた状態



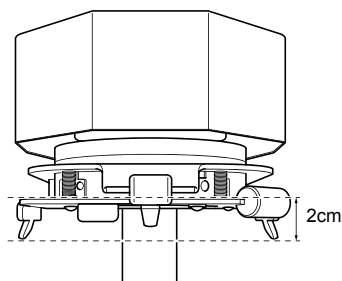
注記

各種シートの成型方法については、お使いのシートの取扱説明書などの指示に従ってご使用ください。

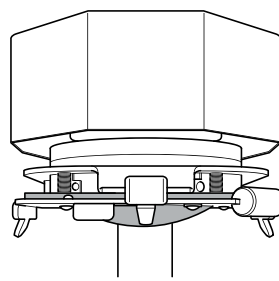


参考

- ・ 薄いシートは成型タイミングを早めに、厚いシートは成型タイミングを遅めにしてください。
- ・ 昇降テーブルの下面左右にある板状の突起を結んだラインが、昇降テーブル面から2cmの距離となります。シート材の軟化状態を計る目安にしてください。



シート材の最適な軟化状態は次のとおりです。



シート材軟化状態

シート材の成型

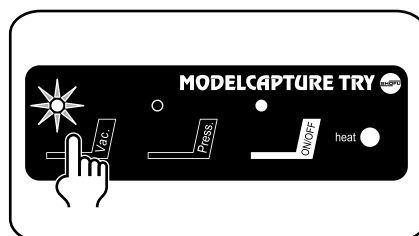
成型方法には、「吸引成型」「加圧成型」「吸引+加圧成型」の3種類があります。



それぞれの成型方法は、
「吸引成型」⇒23 ページ
「加圧成型」⇒24 ページ
「吸引+加圧成型」⇒26 ページ
を参照してください。

●吸引成型

1. シート材が成型タイミングの状態になったら、吸引スイッチをONにしてください。
吸引が始まり、スイッチ左上のランプが緑色に点灯します。



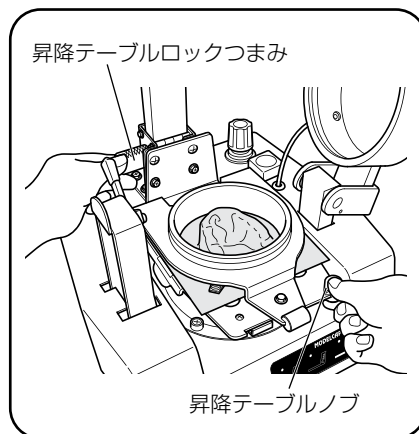
2. 昇降テーブルロックつまみを引っ張り、ロックを解除したまま、昇降テーブルノブを持って「下段：成型位置」まで昇降テーブルをスライドさせ、固定してください。
吸引成型が始まります。



昇降テーブルが「中段：待機位置」でロックしないように、昇降テーブルロックつまみを引っ張りながら下げてください。



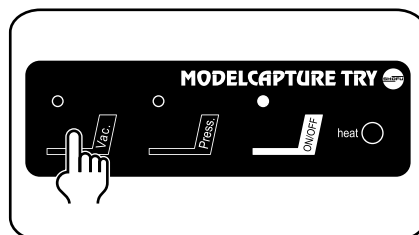
昇降テーブルの固定位置については、12 ページ「昇降テーブルの固定位置」を参照してください。



3. シート材が完全に冷めたことを確認してから、吸引スイッチをOFFにしてください。
スイッチ左上のランプが消灯し、吸引が中止されます。



シート材が冷める時間は、シート材の厚さや使用環境によって異なります。



4. 成型した模型を模型作業台から取り出してください。

●加圧成型

1. シート材が成型タイミングの状態になったら、昇降テーブルロックつまみを引っ張り、ロックを解除したまま、昇降テーブルノブを持って「下段：成型位置」まで昇降テーブルをスライドさせ、固定してください。



注記

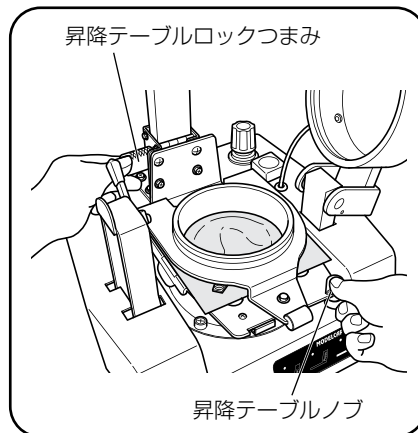
昇降テーブルが「中段：待機位置」でロックしないように、昇降テーブルロックつまみを引っ張りながら下げてください。



参照

昇降テーブルの固定位置については、12 ページ「昇降テーブルの固定位置」を参照してください。

2. 加圧チャンバーロックレバーを左側に倒してください。

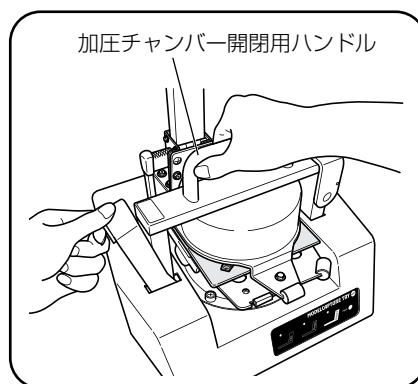


3. 加圧チャンバーを閉じてください。



注記

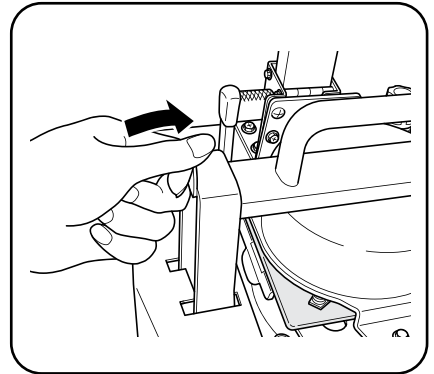
加圧チャンバーは、しっかりと押し付けて、確実に閉じてください。



4. 加圧チャンバーロックレバーを戻し、チャンバーをロックしてください。



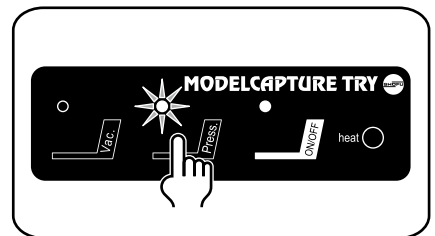
注記 加圧チャンバーロックレバーは、確実にチャンバーがロックされるまで戻してください。



5. 加圧チャンバーが確実にロックされていることを確認し、加圧スイッチをONしてください。
加圧が始まり、スイッチ左上のランプが緑色に点灯します。



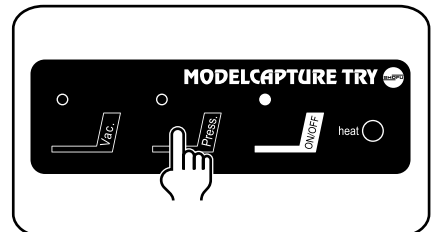
参照 加圧エア圧力の調整は、14 ページ「加圧エア圧力の調整について」を参照してください。



6. 約10分間放置してシート材を冷却したあと、加圧スイッチをOFFにしてください。
スイッチ左上のランプが消灯し、加圧が中止されます。



参考 シート材が冷める時間は、シート材の厚さや使用環境によって異なります。

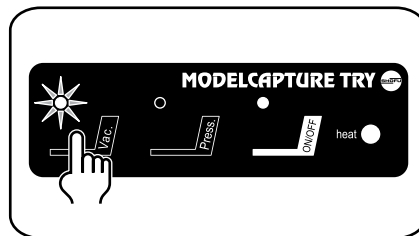


7. チャンバー内の圧力が十分に下がっていることを確認したあと、加圧チャンバーを開いて成型した模型を模型作業台から取り出してください。

●吸引+加圧成型

1. シート材が成型タイミングの状態になったら、吸引スイッチをONにしてください。

吸引が始まり、スイッチ左上のランプが緑色に点灯します。



2. 昇降テーブルロックつまみを引っ張り、ロックを解除したまま、昇降テーブルノブを持って「下段：成型位置」まで昇降テーブルをスライドさせ、固定してください。

吸引成型が始まります。



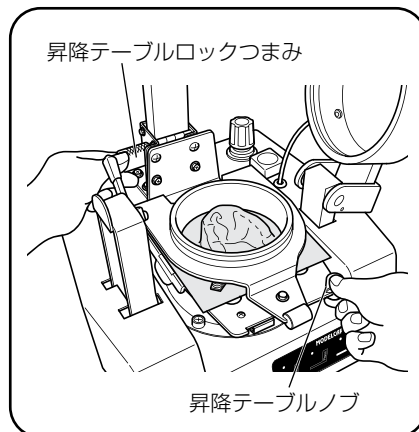
注記

昇降テーブルが「中段：待機位置」でロックしないように、昇降テーブルロックつまみを引っ張りながら下げてください。



参照

昇降テーブルの固定位置については、12 ページ「昇降テーブルの固定位置」を参照してください。

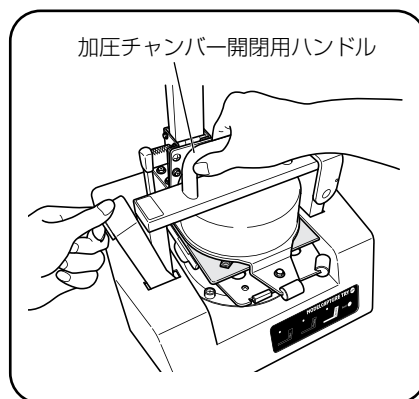


3. 加圧チャンバーロックレバーを左側に倒してから加圧チャンバー開閉用ハンドルを持って、加圧チャンバーを閉じてください。



注記

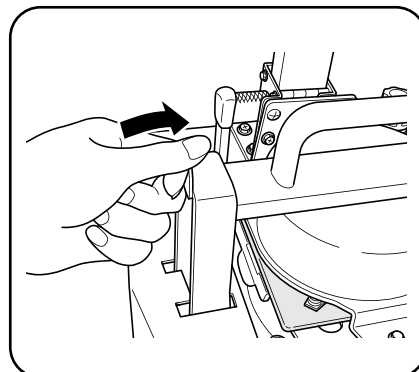
加圧チャンバーは、しっかりと押し付けて、確実に閉じてください。



4. 加圧チャンバーロックレバーを戻し、チャンバーをロックしてください。



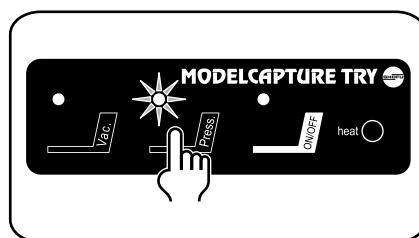
注記 加圧チャンバーロックレバーは、確実にチャンバーがロックされるまで戻してください。



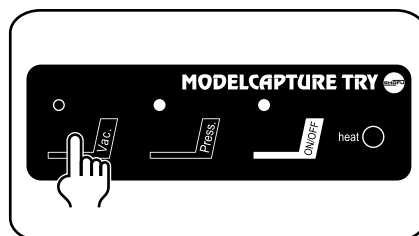
5. 加圧チャンバーが確実にロックされていることを確認し、加圧スイッチをONしてください。
加圧が始まり、スイッチ左上のランプが緑色に点灯します。



参照 加圧エア圧力の調整は、14 ページ「加圧エア圧力の調整について」を参照してください。



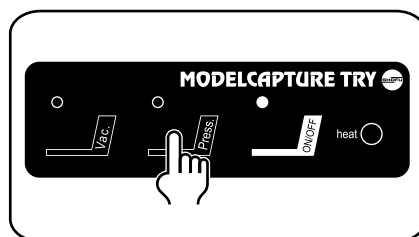
6. 加圧スイッチがONになっていることを確認し、吸引スイッチをOFFにしてください。
スイッチ左上のランプが消灯し、吸引が中止されます。



7. 約10分間放置してシート材を冷却したあと、加圧スイッチをOFFにしてください。
スイッチ左上のランプが消灯し、加圧が中止されます。



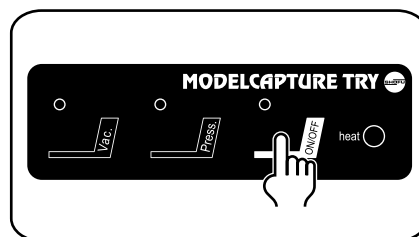
参照 シート材が冷める時間は、シート材の厚さや使用環境によって異なります。



8. チャンバー内の圧力が十分に下がっていることを確認し、加圧チャンバーを開いて成型した模型を模型作業台から取り出してください。

終了

1. 電源スイッチをOFFにしてください。
スイッチ左上のランプが消灯します。



2. 供給エアーを止めてください。

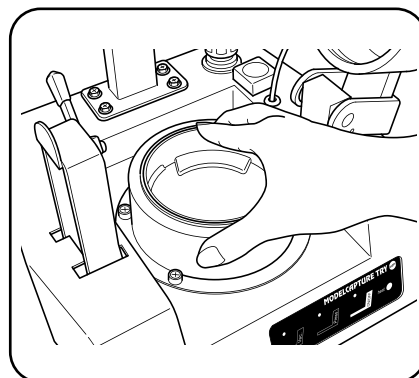
加圧ポット(別売品)について

別売品の加圧ポットを取り付けると、モデルキャプチャー トライを小型の加圧器として使用できます。

用途：テンポラリークラウンの製作、義歯の修理、鑄造リングの加圧埋没など

●加圧ポットの使用方法

1. 模型作業台をモデルキャプチャー トライ本体から取り外し、別売品の加圧ポットをセットしてください。



2. 昇降テーブルをスライドさせて「下段：成型位置」まで下げてください。

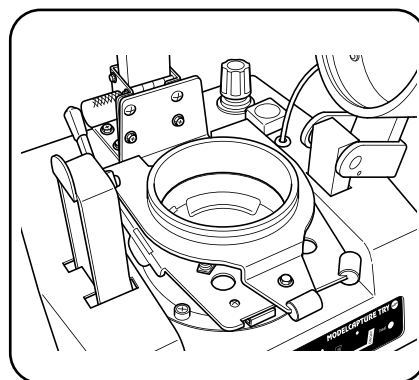
小型の加圧器として使用できます。



必要に応じて加圧ポットに水やお湯を注ぎ、加圧器として使用できます。



加圧方法は、24 ページ「加圧成型」を参照してください。



5 保守・点検

●「保守・点検」についての **△警告** および **△注意** を守ってください。

日常のお手入れについて

本器を清掃するときは、清潔な乾いた布を使用してください。汚れがひどいときは、中性洗剤を含ませた布で拭き、そのあと清潔な乾いた柔らかい布で軽く拭いてください。



注記

- ・シンナー、ベンジンなどの溶剤は使用しないでください。
- ・操作パネルはプラスチック製です。高温のものやとがったものを接触させないでください。故障の原因になったり、外観を損ねるおそれがあります。

Oリングについて

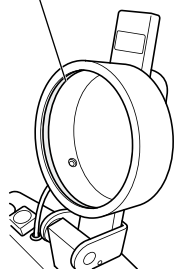
Oリングは、石こうなどが付着しないよう常に清掃してください。Oリングが磨耗した場合は、新品と交換してください。



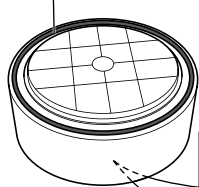
注記

- ・Oリングを交換するときは、Oリングを傷つけないように注意しながら作業を行なってください。
- ・昇降テーブルにグリスなどの油が付着していると、加圧成型時にエアーが漏れるおそれがあります。シート固定板用Oリングにはグリスを塗布しないでください。

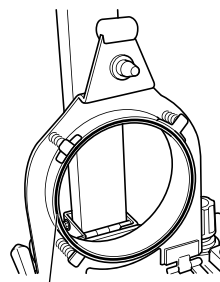
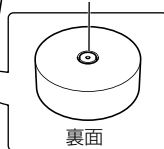
加圧チャンバー用Oリング



模型作業台用Oリング (大)



模型作業台用
Oリング (小)



シート固定板用Oリング

丸テーブルについて

丸テーブルに石こうなどが付着したときは、すぐに拭き取り、常に清掃してください。



注記

丸テーブルのフィルターが汚れると真空度が低下し、本器の性能が得られなくなります。

加圧チャンバーについて

加圧チャンバーを開閉するときに固くなってきた場合は、チャンバー内面のOリング付近を中心に付属のシリコングリスを薄く塗布してください。

6 異常を感じたら

本器を使用中に異常を感じたら、ただちに使用を中止して、下記の表を参考にして点検を行なってください。どの症状にも当てはまらない場合や、対策を行なっても改善されない場合は、故障が考えられますので点検・修理を依頼してください。

症 状	原 因	対 策
電源スイッチを入れても動作しない。	電源プラグが確実にコンセントに差し込まれていない。	電源コードの接続を確認してください。
	本体背面のヒューズが切れている。	ヒューズ(10A)を交換してください。
吸引または加圧できない。	エア圧不足、またはエアが供給されていない。	0.2~0.6MPaのエアを供給してください。
吸引できるが加圧できない。	本器の圧力計が0に設定されている。	適正なエア圧力に調整してください。
吸引成型時にエアが漏れる。(シートを引かない)	シート材表面に大きな傷がある。	シート材を交換してください。
	昇降テーブル上にゴミが付着している。	昇降テーブルを清掃してください。
	模型作業台テーブル上にゴミが付着している。	模型作業台テーブルを清掃してください。
	模型作業台用Oリング(大) / (小)にゴミが付着している。	Oリングを清掃してください。
	模型作業台用Oリング(大) / (小)が劣化している。	Oリングを交換してください。
	丸テーブルのフィルターが目詰まりを起こしている。	点検・修理を依頼してください。
加圧成型時にエアが漏れる。	シート材表面に大きな傷がある。	シート材を交換してください。
	昇降テーブル上にゴミが付着している。	昇降テーブルを清掃してください。
	加圧チャンバー用Oリング/シート固定板用Oリングにゴミが付着している。	Oリングを清掃してください。
	加圧チャンバー用Oリング/シート固定板用Oリングが劣化している。	Oリングを交換してください。
	成型するシート材の種類に応じた適正エア圧力以上に設定している。	適正なエア圧力に調整してください。
ヒーターが加熱しない。	昇降テーブルがシート材軟化位置まで上がっていない。	昇降テーブルを「上段：軟化位置」まで上げてください。
	サーマルプロテクタが作動した。	自動復帰するまで(冷えるまで)待ってください。
	ヒーターが断線している。	点検・修理を依頼してください。
	ヒーター通電用リミットスイッチのツメが破損・変形している。	点検・修理を依頼してください。

7 仕様

形名	SMC-T
電源電圧及び周波数	AC100V±10V、50/60Hz
電源入力	400VA
使用温湿度範囲	温度10~40℃、湿度30~75%
供給圧力	0.2~0.6MPa
真空度	-93kPa(供給エアーが0.5MPa以上のとき)
安全装置	ヒューズ：10A/AC125V Φ6.4×30mm(本体背面に2本) サーマルプロテクタ(自動復帰型)
外形寸法	W300×D295×H440(mm)
質量	16kg

※本仕様は改良のため予告なく変更することがあります。

付属品

模型固定用砂	: 1
模型作業台用リング	: 1
サンドケース	: 1
シリコングリス	: 1
エアーチューブ(三又ジョイント付)	: 1
取扱説明書	: 1
医用電気機器の使用上の注意事項	: 1
保証書	: 1
添付文書	: 1

8 別売品・交換／消耗部品

別売品

加圧ポット
本体使用時内寸法：Φ90×H90(mm)

交換／消耗部品

加圧チャンバー用Oリング※
模型作業台用Oリング(小)※
模型作業台用Oリング(大)※
シート固定板用Oリング※
ヒューズ：10A/AC125V Φ6.4×30(mm)
※消耗品

9 保証について

本製品は厳重な検査を経て出荷されていますが、保証期間内（お買い上げから1年間）に正常な使用状態において万一故障した場合には、無償で修理いたします。ただし、消耗品については、保証期間内でも有償です。詳しくは、添付の保証書をご覧ください。



世界の歯科医療に貢献する

株式会社 松風

本社●〒605-0983京都市東山区福稲上高松町11・TEL(075)561-1112(代)