

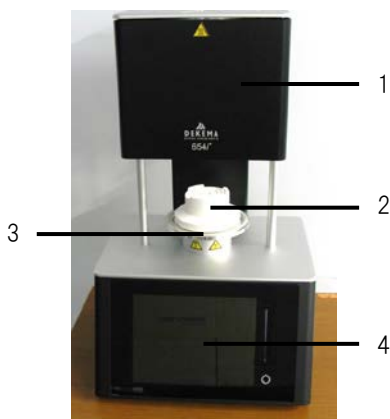
機械器具70 歯科用鋳造器  
 一般医療機器 歯科技工用セラミックス加熱加圧成形器 70759000

# オストロマット 654i

## 【形状・構造及び原理等】

[外観]

1) 本体

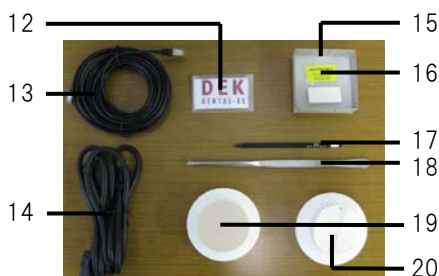


番号	名称
1	焼成チャンパー
2	焼成台 (プレス台)
3	焼成ステージ
4	操作パネル



番号	名称
5	電源スイッチ
6	本体ヒューズボックス
7	真空ポンプ用電源アウトレット
8	本体用電源インレット
9	USBコネクタ
10	ネットワーク接続コネクタ
11	真空ホース接続用ジョイント

2) 付属品



番号	名称
12	マイクロファイバークロス
13	LANケーブル
14	電源コード
15	温度キャリブレーションキット
16	温度キャリブレーションキット用 シルバーワイヤー
17	鉛筆
18	ピンセット
19	焼成台
20	プレス台



番号	名称
21	真空ポンプ
22	真空ポンプホース
23	真空ポンプ用電源コード

### [電氣的定格]

- 1) 電源電圧及び周波数 AC100V 50/60Hz
- 2) 電源入力 1450VA (真空ポンプ含む)
- 3) 電撃保護の形式の分類 クラス I

### [特性・性能又は機能]

- 1) 使用環境条件
  - 屋内使用
  - 温度：15～35℃
  - 湿度：最大 60% (結露がないこと)
  - 高度：2000m 以下
  - 過電圧カテゴリ II
  - 汚染度 2
- 2) 使用最高温度 1200℃

### [寸法及び質量]

- 1) 寸法 幅 383×奥行 343×高さ 653 (mm)
- 2) 質量 約 24kg

### 【使用目的又は効果】

歯科用セラミックス材料を加熱後に加圧して成形するため、また、歯科用陶材を焼成するため、歯科技工で使用される器械である。

### 【使用方法等】

詳細な設置方法や使用方法については、付属の取扱説明書等を必ず参照してください。

#### [設置・接続方法]

- 1) 本器の重量に充分耐え得る水平な台上に設置します。
- 2) 付属の電源コードを本体背面の本体用電源インレットに接続します。

取扱説明書等を必ずご参照ください。

- 3) 付属の真空ポンプホースを本体背面の真空ホース接続用ジョイントと真空ポンプに接続します。
- 4) 付属の真空ポンプ用電源コードを真空ポンプと本体背面の真空ポンプ用電源アウトレットに接続します。
- 5) 本体の電源スイッチが OFF になっていることを確認してから、電源コードをコンセントに接続します。
- 9) 煙が出たり、異臭や異音がするなどの異常が発生したときは、使用をやめること。
- 10) 目の損傷を防ぐために、保護眼鏡等を着用すること。

#### 【保管方法及び有効期間等】

##### 【保管方法】

- ・直射日光を避けて、温度 10～50℃、湿度最大 80%（結露がないこと）で保管すること。
- ・本器は、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。

##### 【耐用期間】

納入後、正規の保守点検を行った場合に限り、7年間とする。  
[自己認証（当社データ）による]

#### 【保守・点検に係る事項】

詳細については取扱説明書の保守・点検の項を必ずお読みください。

- 1) 本器の使用中に異常を感じたり、横転等で外部から大きな力が加わり、外観上、凹みなどの損傷が認められる場合は、直ちに使用を中止して、取扱説明書に従って修理又は修理依頼をすること。
- 2) 機器の点検や清掃、及びヒューズ交換を行うときは、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。
- 3) 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。
- 4) ヒューズは必ず指定容量のものを使用すること。

#### 【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 松風
住所	〒605-0983 京都市東山区福稲上高松町 11
電話番号	075-561-1112

#### 【使用方法】

##### 1) 陶材の焼成

- ① 本体の電源スイッチを ON にします。
- ② 焼成ステージに焼成台を置きます。
- ③ 「プログラムマネージャー」から使用する焼成プログラムを選択します。
- ④ 焼成物を載せた焼成トレーを焼成台の中央に置きます。
- ⑤ 「開始」ボタンを押して焼成プログラムの運転を開始します。
- ⑥ 焼成が終了すると焼成ステージが自動的に下降します。
- ⑦ 焼成台から焼成物を載せた焼成トレーを取り出します。
- ⑧ 本体の電源スイッチを OFF にします。

##### 2) セラミックス材料のプレス成形

- ① 本体の電源スイッチを ON にします。
- ② 焼成ステージにプレス台を置きます。
- ③ 「プログラムマネージャー」から使用するプレスプログラムを選択します。
- ④ あらかじめ温めた埋没材リングにセラミックス材料をセットし、プレス台の中央に置きます。
- ⑤ 「開始」ボタンを押してプレスプログラムの運転を開始します。
- ⑥ プレス成形が終了すると焼成ステージが自動的に下降します。
- ⑦ プレス台から埋没材リングを取り出します。
- ⑧ 本体の電源スイッチを OFF にします。

#### 【使用方法に関連する使用上の注意】

- 1) 電源は、15A 以上の容量が得られる交流 100V の電源を使用し、たこ足配線はしないこと。
- 2) 本器を持ち上げたり運搬する際には、取り扱いに注意すること。
- 3) 機器の重さに充分耐え得る水平な台に設置すること。
- 4) 側面、及び背面は壁面より 20cm 以上、上面は 150cm 以上のスペースを設けること。
- 5) 操作パネル上の台および支柱は炉口からの熱のため、高温になるので触れないこと。
- 6) 焼成ステージ動作中は、操作パネル上の台に手や物を置かないこと。
- 7) 使用中は換気を行うこと。
- 8) 使用直後の焼成ステージ部は高温のため、直接手で焼成物や埋没材リングに触れないこと。
- 9) プレス後、ブランジャーにセラミックス材料が付着している場合、まれにブランジャーがチャンバー内天井部（上部セラミックスプレート）にくっつくことがあります。これを防ぐため、ブランジャーの上下面を必ず清掃してください。あらかじめブランジャーの押入面（セラミックスの押入面）を一定に決めておくことをお勧めします。また、必ず「リフト設定」を有効にして、プレス後に焼成テーブルが安全位置で自動停止するようにしてください。

#### 【使用上の注意】

##### 【重要な基本的注意】

- 1) 引火性のものや可燃性のものを近くに置かないこと。
- 2) 水のかかるような場所に置かないこと。
- 3) 換気の良い場所に設置すること。
- 4) 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。
- 5) 水をかけないこと。
- 6) 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。
- 7) 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。
- 8) 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くこと。