

サイクル III

目次 頁

1. 各部の名称・仕様・付属品・別売	2
2. 用途	3
3. 本体設置	3
4. 研磨材の入れ方	3
5. 作動方法	3
6. 一般的使用	3
7. 保守・点検	4
7-1 シリカゲルの交換	
7-2 蛍光灯の交換	
7-3 手袋の交換	

〔 2. 用途 〕

1. 鑄造後の埋没材落とし
2. 金属の酸化被膜落とし（インレーから金属床・チタン金属・・・etc）
3. 金属の表面処理（ポーセレン・メタルフレーム）
4. レジン床義歯重合後の石膏落とし（別売減圧コック利用）

〔 3. 本体設置 〕

1. 本機を安定した、作業のし易い高さの机に設置。本体後脚は約10cm延びます。
2. 集塵袋を本機右側上部の穴に取り付け、左側はそのままゴム栓をしておく。
3. 本機は家庭用電源（AC100V）で作動します。
4. エアー圧は4kg/cm²以上で、配管は付属の耐圧ホースセットを利用して下さい。以上で本体がセットされます。

〔 4. 研磨材の入れ方 〕

1. 本機には3種類の研磨材（以下砂と言う）が準備されています。投入には気を付けて下さい。
2. サイクルG12（ガラス）⇒ 循環用 ⇒ 作業ボックスに全部投入
3. マイクロG32（ガラス）⇒ 加圧用 ⇒ 加圧タンクに1～2袋投入
マイクロA22（アルミ）⇒ 加圧用 ⇒ 加圧タンクに1～2袋投入
 - ① 上部の砂投入口の蓋を開ける。（ネジ式）
 - ② 付属のロートを使い砂を投入。但し入れ過ぎに注意
砂量は左右のノゾキ窓で確認できます。砂はタンクの半分以下がベスト状態。
 - ③ 砂投入口に砂が付かないようにして、蓋を閉める。
 - ④ G32とA22がタンク内で混合しないよう、定められたタンクに投入する。
4. サイクルG12（循環用）の砂が古くなったら早目に交換する。
 - ① 埋没材や石膏粉塵が多く混合して、研磨能力の低下が砂の交換の目安です。
 - ② 砂の交換は本体底のゴム栓を利用。
5. 研磨材はエンゼル専用の研磨材をご使用下さい。
他社製研磨材を使用しないで下さい。本機の故障の原因になります。

〔 5. 作動方法 〕

1. メインスイッチを入れる ⇒ 作業ボックス内が照明。（蛍光灯の為少し時間必要）
2. メインコックを開ける ⇒ 加圧タンクの投入口がしっかり閉まっている事を確認
3. ペンシル切り換えスイッチ（作業ボックス内）で加圧A/加圧B/循環を選択。
4. 始動はフットスイッチで行い、踏むと研磨材が出ます。
5. 補綴物を作業ボックスに入れサンド処理を行う。
この時フロントドアフックを必ず締めて下さい。

【注意】 ペンシルの先をフロントドアに向けて使用するとフロントドアが研磨され（白くなる）見にくくなり、作業効率が低下します。
決して上記の様な使い方はしないで下さい。

〔 6. 一般的使用方法 〕

- | | |
|-----|---|
| 循環式 | 〔ガラスビーズ⇒ニッケル合金、金パラ合金等の埋没材落とし。
酸化アルミナ⇒コバルト合金、ニッケル合金等の埋没材落とし。〕 |
| 加圧式 | 〔ガラスビーズ⇒ニッケル合金、金パラ合金のメタル処理。
酸化アルミナ⇒ボンド用金属のメタル処理、陶材の研磨。〕 |

【参考】 レジン義歯床の石膏落とし ⇒ ガラスビーズ ⇒ エアー3kg/cm²以下
金属床・チタン金属等 ⇒ 酸化アルミナ ⇒ エアー5kg/cm²以上