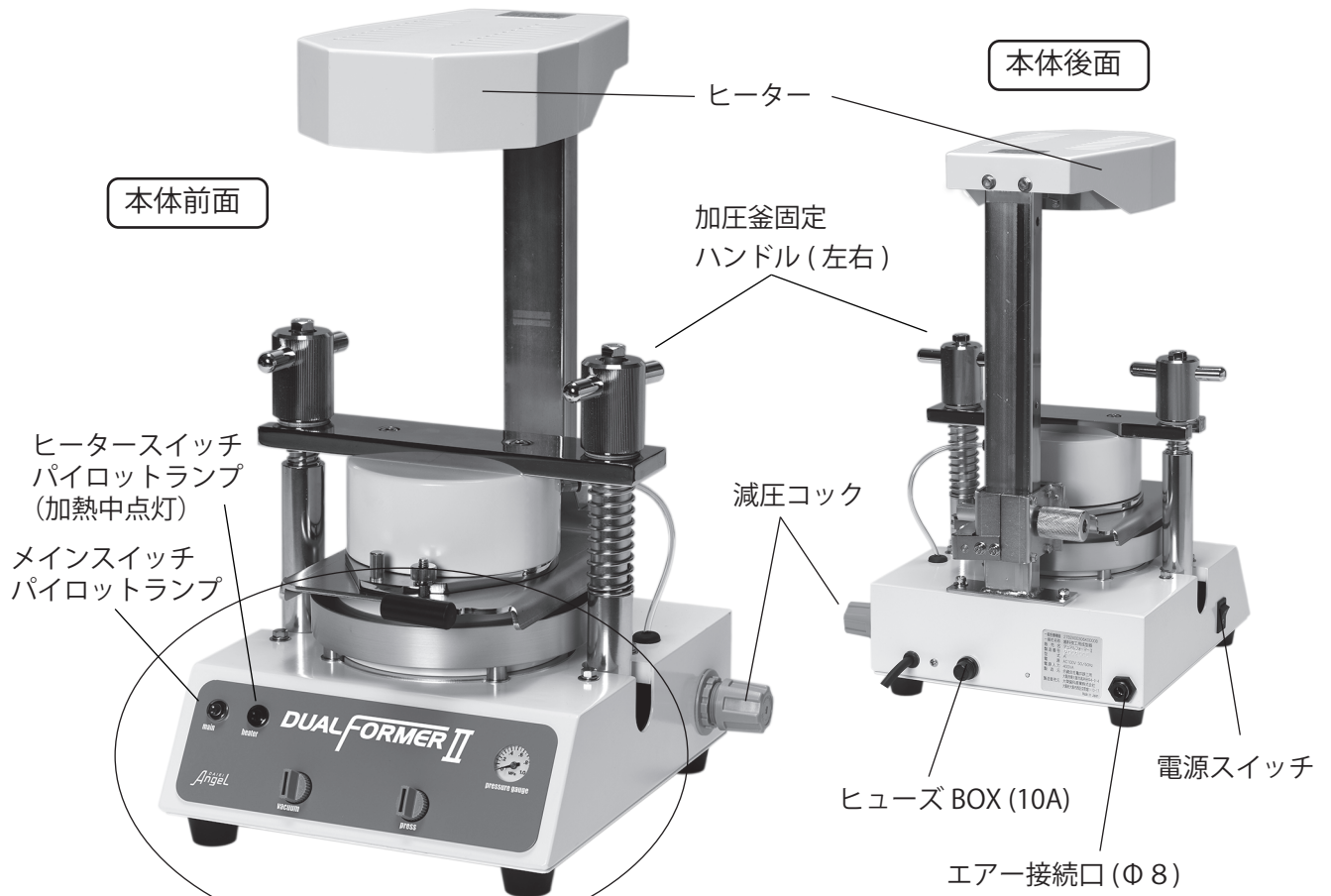


DUAL FOMER II

取扱説明書

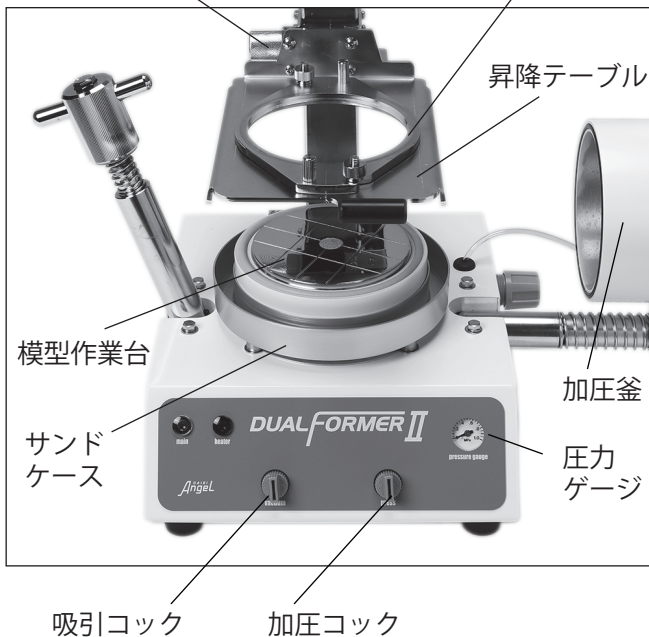
※ ご使用前に必ずお読みください

各部の名称



昇降テーブルノブ
(引っ張るとロック解除)

シート固定板



仕様

本体寸法 : W285×H440×D280mm
 電源電圧 : AC100V 50/60Hz
 電力 : 400W
 本体重量 : 13kg
 加圧使用 : 0.19~0.59Mpa
 吸引使用 : 700mmHg

付属品

配管用ホース
 模型固定用砂、リング
 マウスガード、スプリント見本
 マウスガード啓発ポスター

別売品

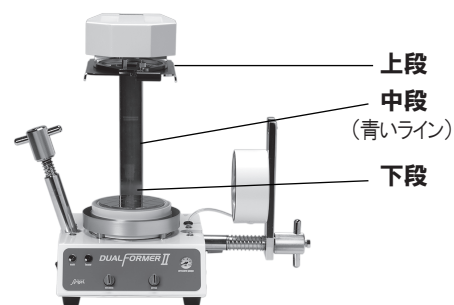
加圧ポット : 加圧埋没、義歯修理用
 減圧保管容器 : シート乾燥保管用

4. 設置方法

1. 設置する机は、できるだけ水平なものを選んで下さい。
2. 電源は交流100V（400W）のコンセントを使用し、蛸足配線は避けて下さい。また、アースは（第三種設置工事）必ず取り付けて下さい。
3. コンプレッサーの圧力は、0.19～0.59MPa（2～6kg/cm²）でご使用下さい。
4. 付属のエア配管用具（φ8ジュンロンホース）等で配管して下さい。

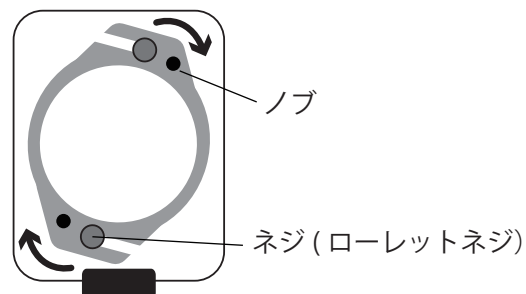
5. 使用準備

1. 加圧蓋固定ハンドルを緩めて、加圧蓋を右側に開きます。
2. 昇降台は前面と後面のノブを両手でつかんで上下させます。後面のノブは三箇所ロックがかかり昇降台が固定されます。ポジションは上から順に
上段：ヒーター加熱時
中段：待機時（作業模型のセット）
下段：シート材圧接時
で使用します。昇降台を移動させる場合は、後面のノブを引っ張ってロックを外してからスライドさせて下さい。

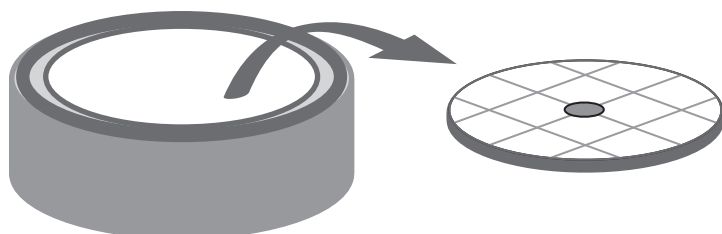


3. シート材固定板は、前後二箇所のネジを緩め、反時計回りにずらしてから取り外します。

※2か所のノブをつまんで外してください



4. 模型作業台は格子状に溝が刻まれた円形のテーブルで蓋がしてあります。通常はこのテーブルの上に模型を設置しますが、必要に応じ蓋を取り除き、模型固定用砂を中に注ぎます。サンドケースに砂がこぼれたら戻してください。



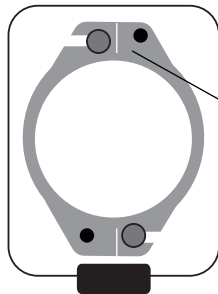
5. 減圧コックを回して、エア圧を0.19～0.59MPaの範囲に調整して下さい。

使用方法

1. シート材の取り付け

- ① シート材固定板を外した状態でマウスガード用、スプリント用等の円形シート材を昇降台の丸い穴にフタをするように注意して置きます。
(シート材がずれた状態で圧接するとエアリークの原因となります)
また、他社メーカーの角型シート材を設置する事も可能です。
- ② シート材固定板を2か所のネジに引っ掛け、時計回りに回して固定して、しっかりとネジ止めします。

※ 固定板の溝の最深部にネジがあたるようにしっかりと回してから固定して下さい



シート固定板に薄くラインが刻まれているので
昇降テーブルのラインと一直線になるように

- ③ 昇降台をスライドさせて上にあげて、ヒーターの下で固定します。

2. 模型の設置

- ① 作業模型は底面を平らにしておきます。圧接に不必要な部分、特に突起部はシート材に穴をあける要因となりますので(加圧時のエアリーク)出来るだけ削っておいて下さい。

※ トリーマージスクが摩耗していると、模型の底面が波うつ事があります。底面を平らにした後、必ずフラットな台に模型を置いて、シーソーしていないかどうか確認して下さい。(加圧時、模型破断の原因になります。)

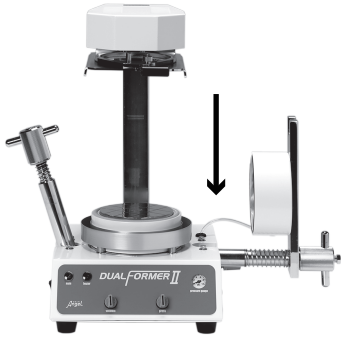
- ① 模型を模型作業台中央に置きます。このとき、模型の前歯部分になるべく円形テーブルの中央に来るように設置して下さい。
- ② 咬合器に再装着する、等の理由で模型を削る事が出来ない場合は、模型作業台の蓋である円形テーブルを取り外し、内部に附属の模型固定用砂を注いで、その中に模型を沈め、必要な部分だけを露出させるようにします。このとき、砂の水平面が模型作業台の縁と同じ高さになるように注意して下さい。

3. シート材の加熱・圧接

- ① 昇降台をヒーターの下で固定した状態でヒータースイッチを入れると加熱が始まります。(昇降台が下がったままだとスイッチを入れてもヒーターには通電しません)
- ② シート材が軟化したら、昇降台を押し下げ、吸引か加圧かいずれかの方法で、圧接を行います。
- ③ シート材が充分冷めた後、シート材ごと模型を取り出します。
- ④ 最後に必ずヒータースイッチを切って下さい。

※ 長時間ヒーターを使用すると、サーモスタットが働き、通電がカットされます。その際は、いったんヒータースイッチを切って暫く放置し、ヒーターが冷めるのを待って再び使用して下さい。

吸引形成



操作手順

(シート材加熱後)

- 1.吸引コックを開く
- 2.昇降台を下げる

まず、吸引コックを開いて、昇降台を一気に押し下げます。シート材と模型の間が陰圧になり、吸引形成が行われます。

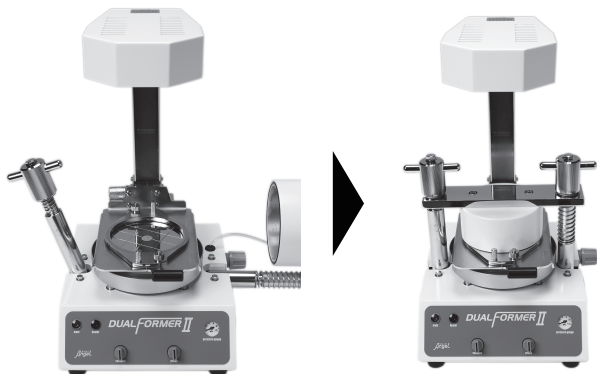
使用空気圧

空気圧が高いほど吸引力も増加するので、0.59Mpa(最大値)で使用してください。

適応症例

個人トレー・ベースプレート等

加圧形成



操作手順

(シート材加熱後)

- 1.昇降台を下げる
- 2.加圧蓋を閉める
- 3.加圧コックを開く

加熱を始める前に、シート材を取付けた段階で、試しに加圧蓋を一度閉めてみて、スムーズに収まるかどうかを確認します。(シート材を加熱後、蓋を閉めるのに手間取ると時間のロスになり、圧接精度が悪くなります)シート材加熱後、昇降台を押し下げて手早く蓋を閉め、しっかりとノブを回してネジ止めしてから、加圧コックを開きます。

使用空気圧

0.19~0.59Mpaの範囲でお使いください。但し薄いシート材や吸引専用のシート材は、高圧をかけると穴が空きやすいため、通常は0.19~0.39Mpa程度でお使いください。

※加圧途中にエアーが流れる音がしだしたら、シートに穴が空いた事を示しています。作業模型に突起がある、加熱時間が長過ぎた、エアー圧が高過ぎた、等が原因ですので、調整し直して下さい。

適応症例

各種スプリント・マウスガード等

シート材の加熱について

シート材は熱による軟化でドーム状に垂れ下がってきます。

垂直方向に1~2cm垂れ下がったあたりが圧接のタイミングですが、マウスガード用の軟質シートに比べて、スプリント・個人トレー用の硬質シートは軟化してもあまり垂れ下がらないので、軟化し過ぎに注意して下さい。

シートを軟化する時間は、シート材の素材や厚みによって異なりますが(1~3分前後)、吸引形成と加圧形成では吸引のほうを少し長めに加熱します。

2. 加圧ポットの使用

ヒーターは使用しません

- ① 模型作業台を取り外し、別売り品の加圧ポットを乗せます。
※加圧ポット・模型作業台は器械本体の底板中央に正しく設置して下さい。
- ② 昇降台は上に上げて固定します。
※絶対にヒータースイッチを入れないで下さい。
- ③ 小型の加圧釜として使用する事ができます。水、湯をポットの中に入れる事もできます。

用途・・ 鑄造リングの加圧埋没（ $\phi 60$ m程度までのリング 大榮STリング #5相当）
即時重合レジンによる義歯修理・テック製作（湯をポットに注いで技工物を入れ、加圧）

注意点

1. 本機の圧縮空気以外での使用を禁止します。
2. コンプレッサーからの圧縮空気の管理に注意し、定期的な水抜きを必ず行って下さい。
3. コンプレッサーエアーからの湿気や異物による本機の故障は、保証期間内であっても有償修理の対象とさせていただきます。
4. ヒータースイッチを絶対に入れたままにしないで下さい。
5. 歯科以外の目的でご使用にならないで下さい。

その他

- 【故障点検】 万一故障が生じた場合は、販売店又は当社までご連絡下さい。
修理調達は全て大榮歯科産業に依頼して頂き、使用者側では行わないで下さい。
- 【保証】 当社に起因する故障の場合は、保証規定に基づき1年間は無償で修理させていただきます。
但し、次の各項による場合はその限りではありません。
- ・保証書の提示、保証書の日付の記載が無い場合
 - ・本機を使用者側で勝手に改造された場合
 - ・使用者側で勝手に修理調達をされた場合
 - ・使用者の誤った使い方によるトラブル
 - ・消耗品の劣化によるものについて

その他ご使用上、不明な点・質問等がありましたら、下記までご連絡下さい。

大榮歯科産業株式会社 本社 ☎ (06) 6441-3332

DAIEI
Angel

大榮齒科産業株式会社

本社 〒550-0003 大阪市西区京町堀1丁目10-17 TEL.06-6441-3332 FAX.06-6445-1276
東京営業所 〒111-0042 東京都台東区寿1-5-10 1510ビル8F TEL.03-5828-0024 FAX.03-5828-0026
名古屋営業所 〒464-0851 名古屋市千種区今池南29-24 TEL.052-731-0610 FAX.052-731-0626
福岡営業所 〒812-0895 福岡市博多区竹下2丁目4-3 TEL.092-473-7567 FAX.092-473-4897