



安全にお使いいただくために、  
取扱説明書をよくお読み下さい。

歯科技工用成型器 ホットショットエリート

# HotShotElite

---

## 取扱説明書

---

**DAIEI DENTAL PRODUCTS CO.,LTD.**  
10-17,Kyomachibori 1-chome,Nishiku,Osaka-550-0003,JAPAN

## はじめに

このたびは、歯科技工用成型器「ホットショットエリート」をお買い上げいただき誠にありがとうございます。

この取扱説明書は「ホットショットエリート」の正しい取扱い方法と安全にお使いいただくための注意、日常のメンテナンスが説明されています。

本機の性能を良好な状態で保っていただくために、本書をよくお読みいただき正しくご使用頂きますようお願い致します。

この取扱説明書はご利用になられる方がいつでもご覧にいただける場所に大切に保管して下さい。

## 本書について

- 本書の内容を無断で転載することは固くお断りします。
- 本書は予告なしに内容を変更することがございます。
- 製品の改良などにより、本書の内容と製品仕様と一部合わない箇所が生じる場合がございます。あらかじめご了承下さい。
- 亂丁、落丁がございましたら本書を交換させて頂きますので、弊社取扱い店までご連絡下さい。

## 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）に正常なご使用において万一故障された場合は無償で修理致します。

但し、消耗品におきましては期間内でも有償になります。

また、本機のトラブルによる作業の停滞などの二次的トラブルにつきましては保証の範囲外とさせていただきますのでご了承下さい。

## 警告 !

### ■ D 種（第 3 種）接地工事によるアースを施したコンセントに本機を接続すること。

アースを接続しないと故障の時に感電の原因になります。アース接続は必ず電源プラグをコンセントに接続する前におこなって下さい。また、アース接続を外す場合は、必ず電源プラグをコンセントから抜いてからおこなって下さい。

### ■ 電源は 7.0A 以上の容量が得られる交流 100Vno コンセントに接続すること。

複数の機器を使用しコンセントの定格の電気容量を超えて使用し続けると、コンセントが発熱し、火災や感電の恐れがあります。

### ■ 引火性や可燃性のものをお近くに置かないこと。

爆発や火災のおそれがあります。

### ■ 水のかかるところに置かない。

感電、漏電、および火災などの原因になります。

## 注意 !

### ■ 設置する机は出来るだけ水平な場所を選び、機械の重さに十分に耐えることのできる水平な台の上に設置すること。

落ちたり、倒れたりして故障の原因になります。

### ■ 周辺の壁からは 10 cm 以上離して設置すること。

熱がこもり易くなり、故障の原因となります。

### ■ 直射日光の当たる場所や他の熱機器の近くには設置しないこと。

故障の原因になります。

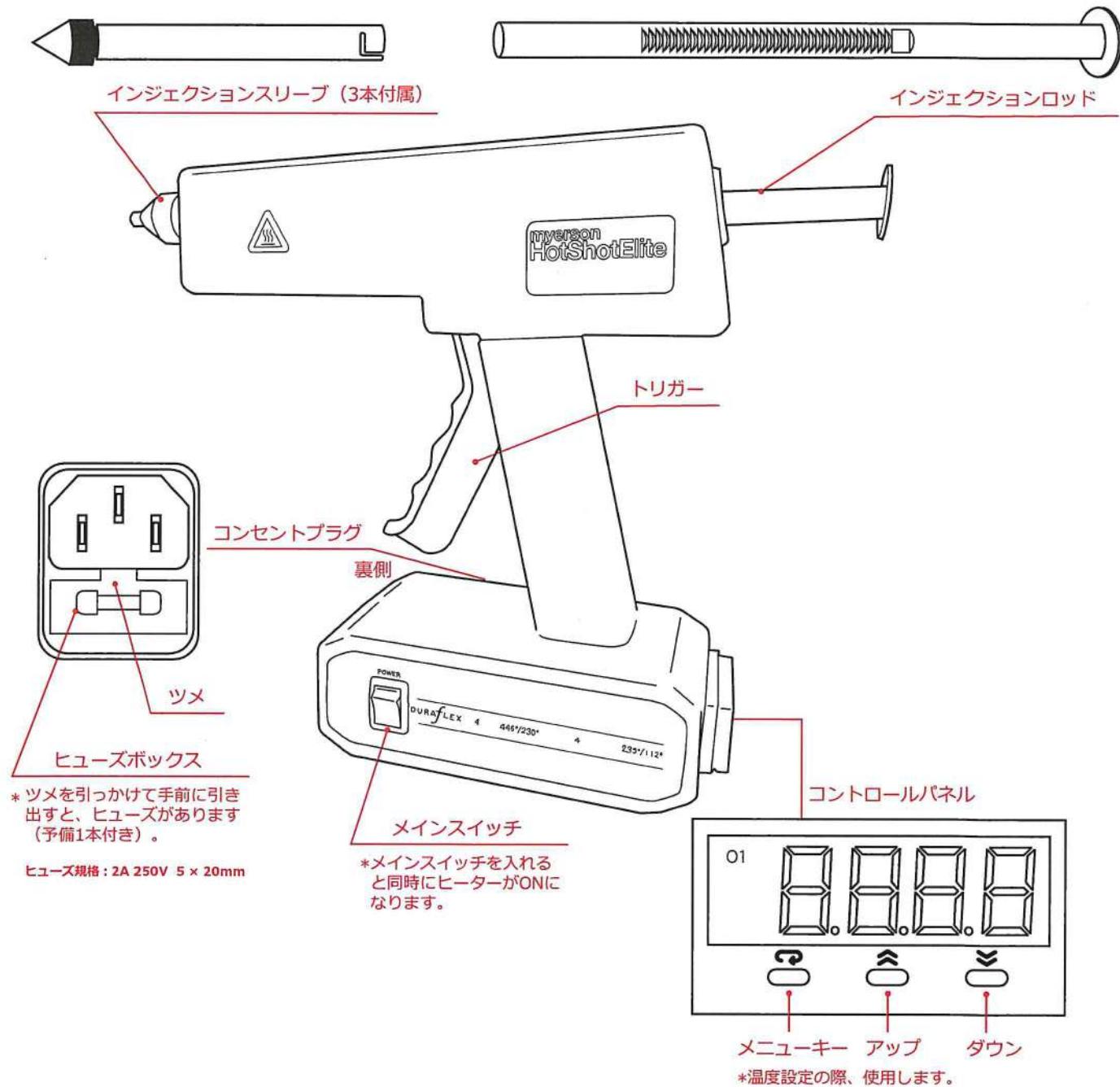
### ■ 本体の通気口をふさがないこと。

故障の原因になります。

### ■ 本体作動時（ヒーター通電時）および、作動後完全に冷却するまでは、本体の上部（天板、フラスコ等）には直接手で触れないこと。

火傷の危険性があります。操作のため手を触れる場合は、必ず耐熱手袋などを着用してください。

## 各部の名称及び仕様



製品名：ホットショットエリート  
 クラス分類：一般医療機器  
 届出番号：27B2X00306MY0002  
 一般的名称：歯科技工用成型器  
 尺寸法：高さ24cm × 幅25cm × 奥行10cm  
 電源電圧：100V 50/60Hz  
 定格電圧：200VA  
 最大溶解温度：237°C

### 同梱物

本体、電源コード、2P→3Pアダプター  
 インジェクションロッド、本体スタンド  
 インジェクションスリーブ（赤・青・銀 各1）  
 スリーブスタンド

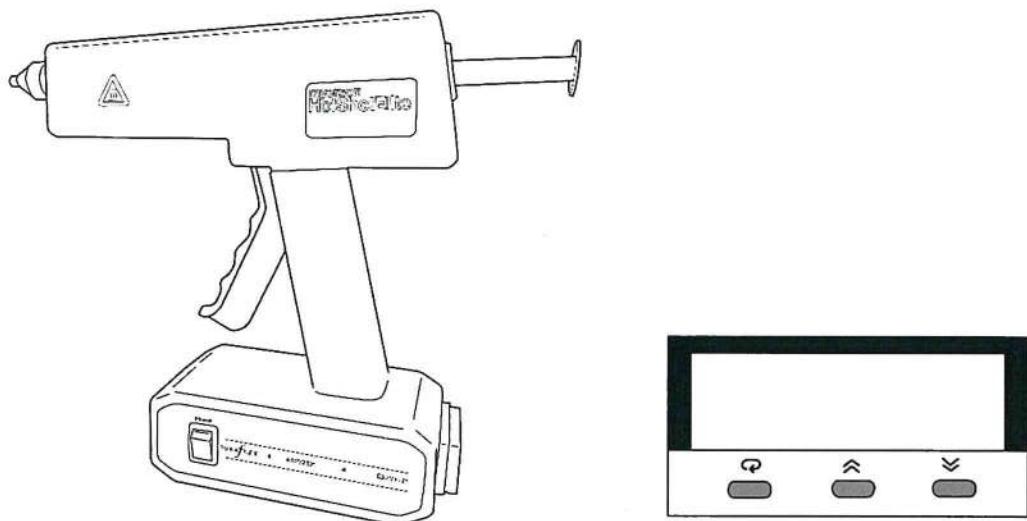
## 保管と取扱い

ホットショットエリートの保管収置には常温で乾燥状態のもとにおこなってください。本器の使用に際し 40°C(104° F)を超えない環境下で作業してください。使用中はあらゆる可燃物を本器から離してください。

本器側面にある電源コード接続口に挿入して他方の先端にアースを施しコンセントに差し込んでください。 必ずこの段階では本器に電源を入れないでください。 製作物により決まった手順がありますからそれに従ってください。 収納容器に戻す際は少なくとも 1 時間の冷却時間をおいて下さい。

※デュラフレックス以外の樹脂を使用しないでください。

## 各部名称と仕様



## 基本的操作法

### STEP:1 予備加熱

本器の電源を入れる前にインジェクションスリーブ及びインジェクションロッドが本体から外れている事を確認してください。

本器に電源を入れるには側面にあるメインスイッチスイッチを押します。コントロールパネルが点灯して本器に電源が入った事を知らせます。この時加熱温度も上がり始めます。

デフォルト値

使用材料	溶解温度	溶解時間
デュラフレックス	446F° /230°C	4 分

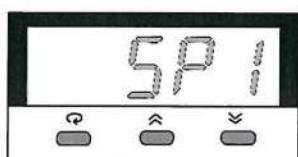
溶解時間までの昇温時間は室温からで約 5 分です。

(アラーム機能はありませんので、タイマー等でカウントしてください)

※溶解温度を変更する際は、メニューキーで「SP1」を表示させてください。

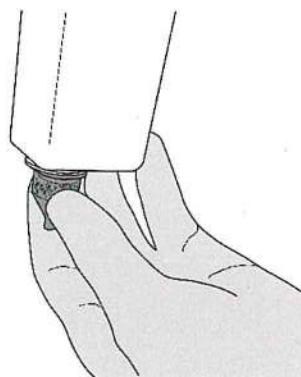
UP または DOWN で希望の温度設定に変更できます。

設定温度に上昇したら再度メニューキーを押して画面を重合温度に表示を戻します。



## STEP:2 射出準備

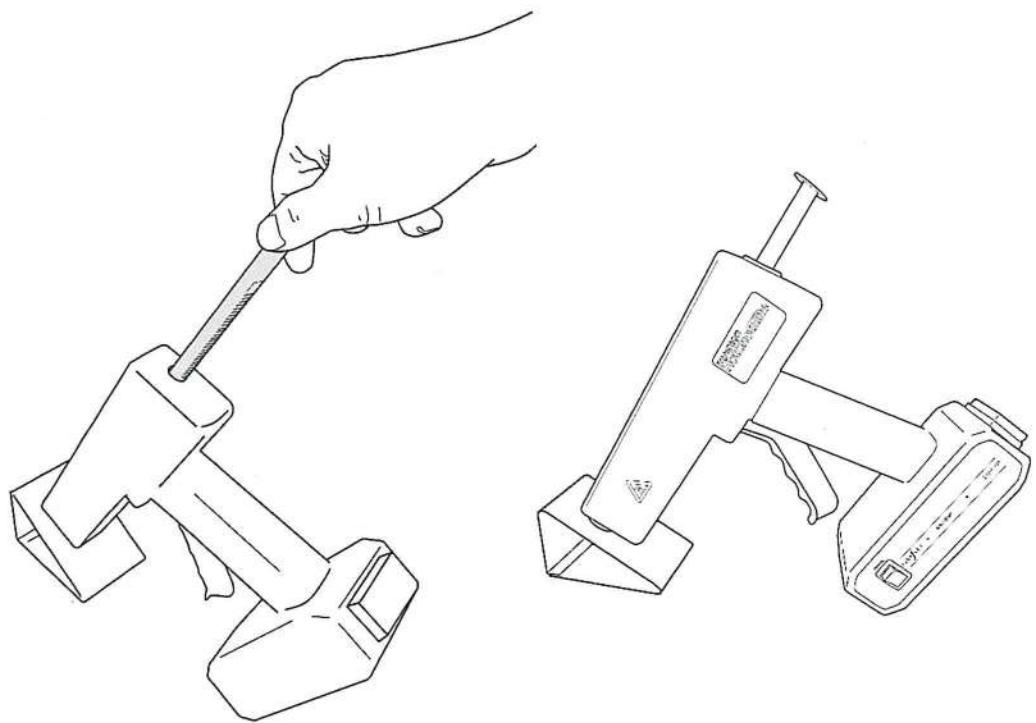
230°Cまで達したら樹脂をインジェクションスリープに抽入します。(最大 6g まで入れる事が出来ます) 樹脂がこぼれないようにスリープを縦たま本体へ挿入し、時計方向へ回しロックをかけます。



そのままインジェクタースタンドにセットし、インジェクションロッドを挿入してください。

注意 :

- ・インジェクションロッドは必ずギザギザを下向きにセットしてください。他方向で射出が出来ません。
- ・インジェクションロッド挿入後はロッドを半時計回転に回さないでください。スリープのロックが外れ火傷を負う危険性があります。



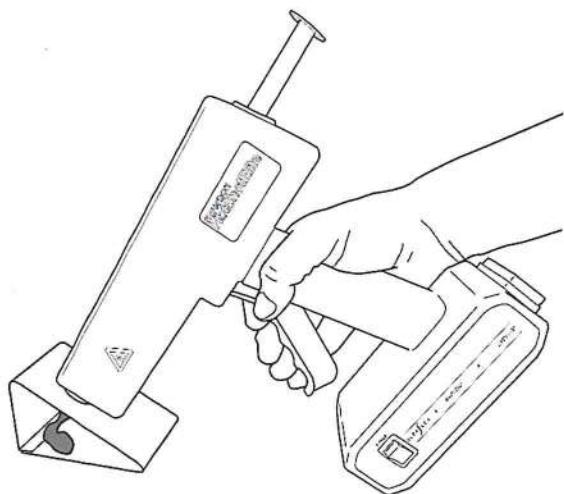
### STEP:3 溶解

溶解時間は4分です。タイマー機能及びアラーム機能はありませんので、ご自身でタイマー等を使用してカウントしてください。

※溶解中はインジェクションロッドの重みでスリープ先端から樹脂が少し漏れてきますが、製品上の異常ではございません。

### STEP:3 射出

射出時間になりましたら、インジェクタースタンドに掛けたまま、ハンドルを引き、樹脂を約3cm位捨射出を行ってください。これを行うことで出口付近に残った気泡を排出する事ができます。



不要な樹脂をスタンドの縁で切捨て、本射出を行って下さい。

使用後はスイッチを切って電源コンセントを外します。

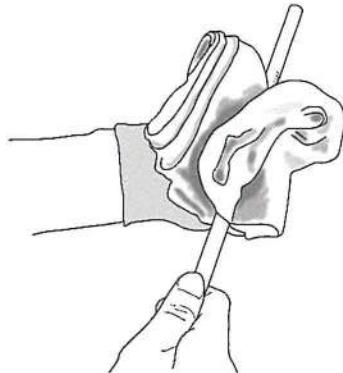
注意：火傷をしないようくくれぐれも注意してください。

電源が入っているときには必ず耐熱作業用手袋を着用してください。

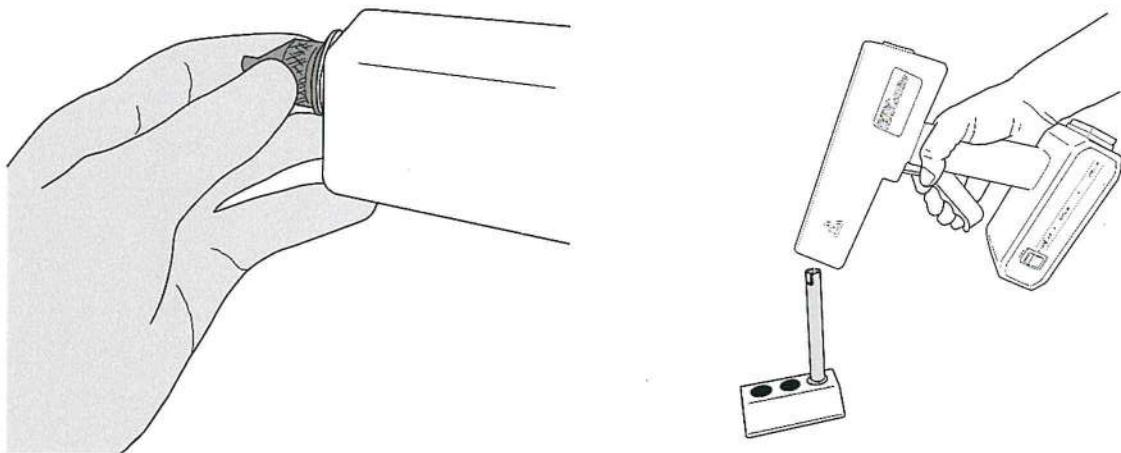
### 射出後のメンテナンス及び清掃方法

射出後は本器が冷めない中に再びインジェクションスタンドにセットし、本体を押さえながらインジェクションロッドを抜いてください。

濡らした厚手のタオル又は雑巾等を準備し、インジェクションロッドをそれで包みながら上下に動かし、ロッドに付いた樹脂を取り除いて下さい。



次に本器を持ちながらインジェクションスリープを半時計回転に回し、ロックを解除してください。そのままインジェクションスリープをスリープスタンドへ立てかけ、冷めるのを待って下さい。



インジェクションスリープが十分に冷めたらノズルを外し、内部に残っている樹脂を取り除いて下さい。

注意：

射出後は、インジェクションロッドとインジェクションスリープを毎回必ず本体から抜いて下さい。抜かない場合、オーバーヒートを起こし事故がおきます。

マイヤソンホットショットエリート手動操作クラスプ射出成型器にはかならず専用材料

のみを使用してください。専用材料以外を使用すると機器の故障を起こし、メーカーの補償が適用されない場合があります。

溶解チェンバーやスリープに本器の耐用年数を縮めてしまう埃や異物が残らないように注意してください。定期的に薄い石鹼液で湿らせた布を使ってきれいにしてください。清掃の前に必ずスイッチを切り、電源コンセントを外してください。

#### 安全のための大切な注意事項

マイヤソンホットショットエリート手動操作クラスプ射出成型器の使用に際し常に基本的安全遵守事項に従い火傷、電撃などによる偶発的事故の危険を防ぐようしてください。

作業に当たり長袖、長ズボンの作業衣、耐熱作業用手袋、安全ゴーグルを着用してください。耐熱作業手袋であっても長時間の高温金属面に触れ続けることはしないでください。

小児の触れる範囲に本器を配置しないでください。また電源コード等の配線を作業員がまたぐような配置にしないでください。可燃性の素材から本器を離してください。使用中には本器は高温になることを十分承知してください。電源を点けたままで本器から目を離したりして放置しないでください。

マイヤソンホットショットエリート手動操作クラスプ射出成型器は屋内でのみ作業するようになります。屋外とか、湿潤下の使用は行わないでください。本器を水その他の液中に浸けないでください。清潔で乾燥した作業面に設置してのみ使用してください。過剰な埃、塵があると本器の耐用年数を縮めることになります。

本器に使う関連ツール、材料は推奨されたもののみを使用してください。メーカーの推奨するもの以外を使用することにより、偶発的負傷事故の原因になったり本器の取り返しつかない故障を引き起こしたりします。使用しないときには小児の手の届かない乾燥状態の場所に保管してください。

## 12章 仕様

- ・供給電源 100V·50/60Hz 2.0A
- ・定格電源 200VA
- ・ヒューズ定格 F2.5AL250VP、2 アンペア 250V、5x20mm 速断ヒューズ
- ・最大溶解温度 460° F (237°C)
- ・重量 12lbs (7.26kg)

## 13章 トラブルシューティング

トラブルの症状	原因と思われるもの	解決法
電源が入らない	ヒューズが飛んでいる	2A 250V 5x20mm の交換
	電源コードの接続が弱い	電源コードの確認、挿入の確実を確認
インジェクションスリープが本体に入らない	熱可塑性材料の加熱チェンバーへの漏れ	本体の詰りを確認、良く冷ます、鋭利な道具で加熱チェンバーから材料を取り出す
射出成型後に材料の変色	射出後インジェクションスリープが本体に残置	スリープ内の材料残渣を射出後に除去



## 大榮歯科産業株式会社

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 〒812-0016 福岡市博多区博多駅南3-10-23 第5西田ビル2C TEL.092-473-7567 FAX.092-473-4897