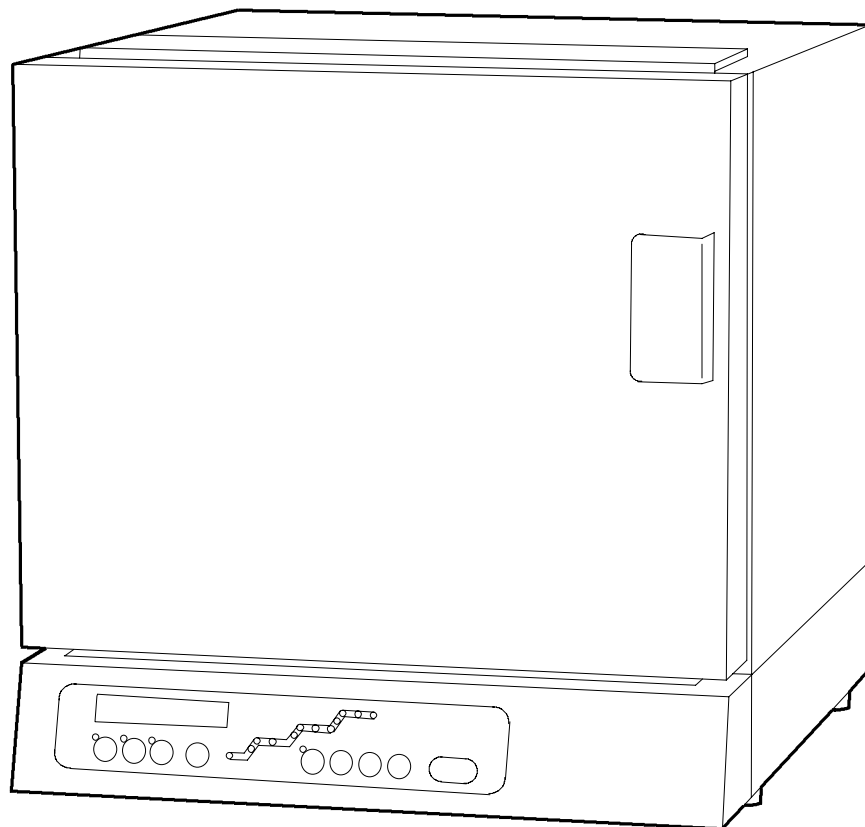


取扱説明書



ご使用になる前にこの取扱説明書をよくお読みになり、本器の性能を十分に理解したうえで正しくご使用ください。なお、この取扱説明書は大切に保存しておいてください。

また、同梱されている保証書に必要事項をご記入の上お送りください。顧客登録を行い、今後の新製品などのご案内をいたします。

BURNOUT FURNACE

KDF 008 EX



目次

安全上のご注意	1 ページ
ご使用前に	4 ページ
各部の名称とはたらき	5 ページ
外観図	5 ページ
リアパネル	5 ページ
操作パネル	6 ページ
設置方法	7 ページ
電源の準備	7 ページ
設置場所、環境	7 ページ
付属品の取り付け	7 ページ
電源を入れる	7 ページ
2 段階焼成の運転方法	7 ページ
2 段階焼成のプログラム	7 ページ
予約タイマーのプログラム	8 ページ
2 段階焼成の運転	8 ページ
予約運転	8 ページ
3 段階焼成の運転方法	9 ページ
異種埋没材の焼成	9 ページ
3 段階の工程が必要な埋没材	9 ページ
3 段階焼成のプログラム	9 ページ
3 段階焼成の運転	10 ページ
クイック焼成	10 ページ
クイック焼成運転を行う	10 ページ
運転中の他の動作	11 ページ
運転中のバス動作	11 ページ
残り時間の確認	11 ページ
ブザー音の停止	11 ページ
運転中のプログラム変更/確認	11 ページ
プリセットプログラム	11 ページ
イニシャル設定動作	12 ページ
安全係留時間の設定	12 ページ
ボタンの操作音設定	12 ページ
温度補正	12 ページ
こんなときは	13 ページ
オプション	14 ページ
触媒式クリーナー KDF-ES72	14 ページ
排煙装置 KDF-VF72	14 ページ
主な仕様	15 ページ
保証規定	15 ページ
医用電気機器の使用上の注意事項	16 ページ
プログラム表	17 ページ




安全上のご注意





正しく安全にお使いいただくために必ずお守りください

この安全上のご注意は、製品を安全に正しくお使いいただき、あなたや他の人々への危害や財産への損害を未然に防止するために、いろいろな絵表示で表しています。その表示と意味は次のようになっています。内容を良く理解してから本文をお読みください。また、本器は操作方法に熟知した人以外は使用しないでください。

 警告	この表示を無視して誤った取り扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。
 注意	この表示を無視して誤った取り扱いをすると、人が傷害を負う可能性が想定される内容、および物的損害の発生が想定される内容を示しています。

絵表示の例

	記号は注意しなければならない内容であることを示しています。図の中や近くに具体的な注意内容（左図の場合は「感電注意」）が描かれています。
	⊘記号は禁止を示しています。図の中や近くに具体的な禁止内容（左図の場合は「分解禁止」）が描かれています。
	記号は行動を強制したり、指示する内容を示しています。図の中に具体的な指示内容（左図の場合は「電源プラグをコンセントから抜け」）が描かれています。

 警告	
 プラグを抜け	万一煙が出ている、変なにおいや音がするなどの異常状態のまま使用すると、火災・感電の原因になります。すぐに本器の電源プラグをコンセントから抜き、購入された販売店に修理を依頼してください。お客様による修理は危険ですから絶対に行わないでください。
 プラグを抜け	万一本器内部に水や異物等が入った場合は、本器の電源プラグをコンセントから抜き、購入された販売店にご連絡ください。そのまま使用すると火災・感電の原因となります。
 プラグを抜け	万一本器を落としたり、外装ケースがへこんだ場合は、本器の電源プラグをコンセントから抜き、購入された販売店にご連絡ください。そのまま使用すると火災・感電の原因となります。

警告



プラグを抜け

本器をお手入れされるときは、必ず本器の電源プラグをコンセントから抜いてください。またぬれた手でプラグを抜き差ししないでください。感電の原因になることがあります。



分解禁止

指示されていない部分のカバーを外したり、改造をしないでください。内部には高い電圧の部分があり、火災、感電の原因となります。内部の点検・修理は販売店にご依頼ください。



禁止

電源コードの上に重いものをのせたり、コードが本器の下敷きにならないようにしてください。また、電源コードが引っ張られないようにしてください。コードが傷ついて火災・感電の原因となります。



禁止

本器と他の機器を近づけないでください。壁面と近づけないでください。

- ・本器の左右、奥と他の機器、壁面は 20cm 以上、天井は 1.5m 以上あけてください。あけられない場合は防熱板を設置する等の防火対策を行ってください。



水ぬれ禁止

本器に水をかけたり、ぬらさないでください。火災・感電の原因になります。



200V 以外禁止

本器の電源電圧は単相 200V です。200V 以外の電圧では使用しないでください。火災・感電の原因になります。



ぬれ手禁止

ぬれた手で電源プラグを抜き差ししたり、本器の操作を行わないでください。感電の原因となる場合があります。



禁止

電源コードを傷つける、加工する、無理に曲げる、ねじる、引っ張る、加熱するなどを行わないでください。コードが破損して火災・感電の原因になります。コードが傷んだら販売店に交換をご依頼ください。



禁止











本器は歯科技工用の鑄造リング焼成用の専用電気炉です。リング焼成以外の用途には使用しないでください。



接触禁止

リングを出し入れするときに、トンクスなどで炉内のヒーター(熱板)にさわらないでください。感電したり、ヒーターが断線する可能性があります。

⚠ 注意

 禁止	炉のトビラを開けたままにしないでください。炉にダメージを与えたり、火災・火傷の原因になることがあります。
 炉内の掃除	本器の使用前に、炉の温度が 40 以下に下がっていることを確認の上、掃除機などで炉内にたまったリングのかけらや、金属スプルーなどのゴミを掃除してください。掃除せずに使用しますと、ヒーターの断線、感電の原因になります。
 付属品の設置	本器の使用前に、必ず付属品のセラミック製ガス抜きとリングトレイを設置してください。また、ご使用中に破損した場合はご使用をやめ、速やかに交換してください。破損した状態での使用を続けると、炉体やヒーターに大きなダメージを与えます。
 接触禁止	使用中や使用直後は炉の高温部分にさわらないでください。火傷をする恐れがあります。 炉の天井部分は、特に高温になりますので注意してください。
 禁止	本器の近くで可燃性のスプレーを使用したり、可燃性の物質を置かないでください。火傷・火災の原因になります。
 使用前点検	本器の使用前には、各部に損傷がないか、正常に動作するかご確認ください。異常が発見されたときは使用を中止し、販売店にご相談ください。
 必ず行う	電源プラグはコンセントに根本まで確実に差し込んでください。差し込みが不完全ですと発熱したり、ほこりが付着して火災の原因になることがあります。また、電源プラグの金属部に触れると感電することがあります。
 禁止	ぐらついた台の上や、傾いたところなど不安定な場所に置かないでください。落ちたり、倒れたりして故障したり、けがの原因になることがあります。
 プラグを抜く	旅行などで長時間ご使用にならないときは、安全のため電源プラグをコンセントから抜いてください。
 禁止	電源プラグを抜くときは、電源コードを引っ張らないでください。コードが傷つき、火災・感電の原因になることがあります。 必ずプラグを持って抜いてください。

⚠ 注意



注意

本器から発生するノイズによりラジオなどの受信器に雑音が入る場合があります。

ご使用前に

本器を開梱されましたら、以下の標準付属品が入っているかご確認ください。
また、本体にキズ、へこみが無いかご確認ください。万一不具合がありましたら、すぐに販売店にご連絡ください。

同梱されている保証書に必要事項を記入し、封筒に入れてお送りください。

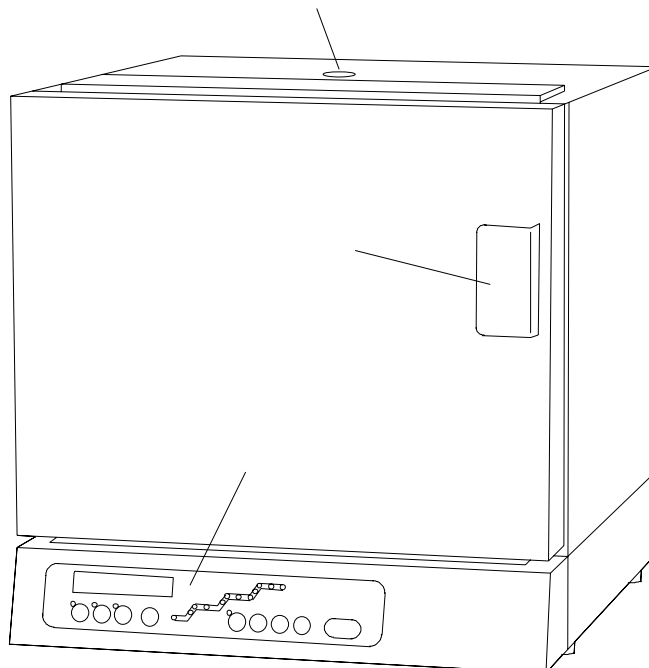
炉底部分の黒い板には、まれに縞模様や不均質な部分がありますが、性能には影響ありません。

標準付属品	ガス抜き	1 個
	取扱説明書（本書）	1 冊
	医療機器添付文書	1 枚
	保証書	1 枚
	リングトレイ	1 枚
	電源コンセント	1 個

包装箱は内部の緩衝材と共に残しておいてください。

各部の名称と はたらき

外観図



ガス抜き穴

付属のセラミック製の「ガス抜き」を取り付けます。クリーナーや排煙装置を使用するときは忘れずに取り付けてください。

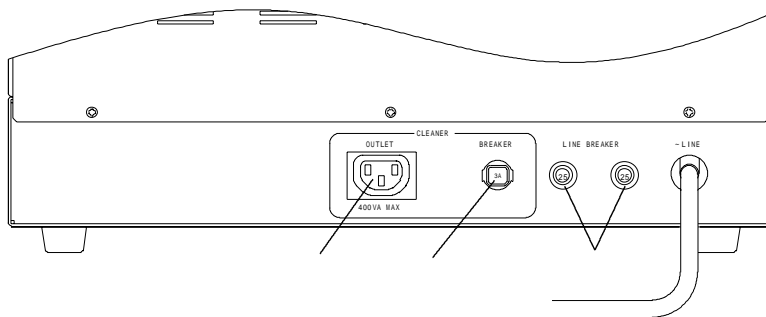
開閉取っ手

炉のトビラを開けるときは開閉取っ手を引いてください。閉めるときはそのまま開閉取っ手を押せば閉まります。開閉時は高温になっている場合がありますのでやけどをしないように注意してください。

操作パネル、表示器

本器の操作、炉内温度の表示、動作状況などの表示を行います。

リアパネル



オプションコンセント

触媒式クリーナー KDF-ES72 や、排煙装置 KDF-VF72 を接続します。

オプション用ブレーカー

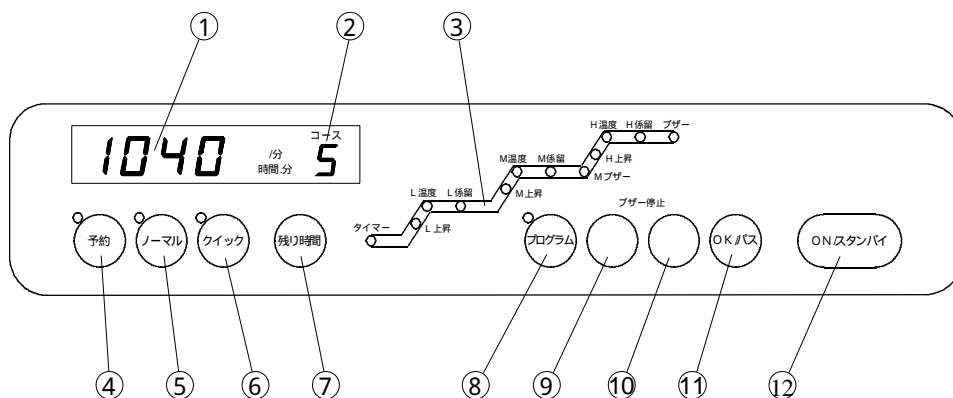
オプションコンセント用のノーヒューズブレーカーです。過電流などで遮断された場合はボタンが飛び出ます。

メインブレーカー

本器のメインブレーカーです。過電流などで遮断された場合はボタンが出ます。

各部の名称と はたらき

操作パネル



表示器 温度、温度上昇速度、時間などを表示します。右側の単位のランプは表示内容に応じて切り替わります。

コース表示部 プログラム、または運転するコースを表示します。

工程表示器 プログラム中はプログラム項目を表示し、運転中は処理済み、現在処理中の工程を識別できるように表示します。

予約ボタン 予約タイマーをプログラムしたり、予約運転を行うときに使用します。

ノーマルボタン ノーマル焼成の運転、運転解除に使用します。

クイックボタン クイック焼成の運転、運転解除に使用します。ノーマルでプログラムされたコースでもプログラム内容を変更せずにクイック運転が可能です。

残り時間ボタン 表示しているコースの処理時間や、運転中の残り時間を表示するときに使用します。

プログラムボタン プログラムの作成、確認や運転中のプログラム変更、確認のときに使用します。

□(増加)ボタン コース変更や、数値入力の増加、ブザー停止のときに使用します。

□(減少)ボタン コース変更や、数値入力の減少、ブザー停止のときに使用します。

OK/パスボタン プログラム中はプログラム項目の決定、次項目への移動、運転中は工程のパスに使用します。

ON/スタンバイボタン 本器の電源スイッチです。

設置方法

電源の準備

- ・本器は 200V 用です。単独に配線された単相 200V で電流容量 20A のコンセントを取り付けてください。

注) コンセントは付属のパナソニック電工(株)製 WK3811 又は同等品を使用してください。コンセントの取り付けは必ず電気工事店に依頼してください。

設置場所、環境

- ・設置は、しっかりした水平のテーブルに置いてください。
- ・周囲の壁面、他の機器類から離して設置してください。

注) 本器と左右の壁、奥の壁は 20cm 以上、天井までは 1.5m 以上離し、周囲に燃えやすいものを置かないでください。なお、各周囲の距離が保てない場合は各壁、天井に防熱板を設置する等の防火対策を行ってください。

- ・本器の上部は熱くなりますので専用の触媒式クリーナー、排煙装置以外は置かないでください。

付属品の取り付け

- ・付属の「ガス抜き」を本器上面の穴に入れてください。
- ・炉のトビラを開け、付属のリングトレイを入れてください。



付属品は必ず設置してお使いください。また、破損した場合はそのまま使用せず、新しい物に交換してください。

以上で設置作業は完了です。

電源を入れる

- ・設置が終われば **ON/スタンバイ** ボタンを押してください。表示器はしばらくの間 **□□□** を表示し、その後現在の炉内温度を表示します。

この状態を待機モードと呼びます



電源プラグをコンセントに差し込みますと、コース表示右下のランプが点灯しますが、本器に電源が入っていることを示すものです。異常ではありません。

2段階焼成の 運転方法

2段階焼成の プログラム

リングを焼成する場合は、通常 2 段階の温度で焼成します。ここでは例として、一般的な以下のプログラムをコース 5 にプログラムして運転してみます。

コース	5
予約タイマー	8時間30分
L上昇	6 /分
L温度	300
L係留	1時間
M上昇	11 /分
M温度	700
M係留	1時間30分
終了ブザー	大

1. 本器の電源を入れて **□ □** ボタンでコースを **5** に設定し **プログラム** ボタンを押します。

- L 上昇ランプが点灯 2. ボタンで表示を /分に設定し、 ボタンを押します。
- L 温度ランプが点灯 3. ボタンで表示を に設定し、 ボタンを押します。
- L 係留ランプが点灯 4. ボタンで表示を 時間.分に設定し、 ボタンを押します。
- M ブザーランプが点灯 5. 同様の手順で M 上昇、M 温度、M 係留を設定します。
- 6. M ブザーランプが点灯しますが、ここでは ボタンを押します。



H をパスする 2 段階焼成のプログラムでは、M ブザーの音量を設定しても無視され、最終のブザーの音量で動作します。

- H 上昇ランプが点灯 7. この例では H 工程は使用しないので を設定し、 ボタンを押します。
H 上昇のプログラムのときに、 ボタンを押していくと を表示します。
- ブザーランプが点灯 8. を表示するように ボタンで設定します。

はブザーを鳴らさない
 はブザー音量「小」
 はブザー音量「大」 を表わします。



2 段階焼成を行う場合、この例では H 工程をパスとしましたが、L または M 工程をパスして他の工程を使用することもできます。

予約タイマーのプログラム

予約タイマーを設定しておく、設定された時間が経過すれば焼成プログラムを開始することができます。
 この例では 8 時間 30 分後に焼成を開始しますので、待機モードの状態では ボタンを押し、 ボタンで に設定します。

注) プログラムされていないコースで予約タイマーの設定はできません。

これでプログラムはすべて終了です。 ボタンを押して、 ボタンを押していけば表示しているコースのプログラム内容が順次確認できます。
 ボタンを押せばプログラムモードは解除されます。

2段階焼成の運転

1. 待機モードのときに、プログラムされているコース(この例では 5)を ボタンで選択します。
2. ボタンを押します。

L 上昇のランプが点滅し、運転を開始しました。

予約運転

予約運転を行う場合は ボタンを押す前に、 ボタンを押してください。
 この例では を表示し、 ボタンを押せば、工程表示器のタイマーが点滅し、予約タイマーの時間が終われば L 工程から焼成処理を行います。

3段階焼成の 運転方法

異種埋没材の 焼成

・異種埋没材を同時に焼成したり、3段階の工程が必要な埋没材を焼成する場合に使用します。

・異種埋没材を同時に焼成する場合は、L工程には共通の温度、M工程にはクリストバライト系埋没材、H工程にはリン酸塩系埋没材等の焼成温度をプログラムします。
・Mブザーにブザー音量「小」または「大」をプログラムすると、M工程終了後、**OK/パス**ボタンを押すまでH工程へは進まなくなります。その間にクリストバライト系埋没材の鑄造を行います。

3段階の工程が 必要な埋没材

・3段階の工程が必要な場合は、Mブザーに「**OFF**」をプログラムします。M工程終了後、自動的にH工程へ進みます。

3段階焼成の プログラム

Mブザーランプが点灯

1. L工程、M工程までのプログラムを前記「2段階焼成のプログラム」と同じ要領で行います。

2. 工程表示器のMブザーが点灯しているときに**□ □**ボタンで、**OFF** 又は **0n-1**、**0n-2**を表示させ、**OK/パス**ボタンを押します。

OFF はブザーを鳴らさず、H工程へ進みます。

0n-1 はブザー音量「小」を鳴らし、H工程へは進まずM温度を保持します

0n-2 はブザー音量「大」を鳴らし、H工程へは進まずM温度を保持します。

H上昇ランプが点灯

3. **□ □**ボタンでH工程の昇温速度を設定し、**OK/パス**ボタンを押します。

H温度ランプが点灯

4. **□ □**ボタンでH工程の焼成温度を設定し、**OK/パス**ボタンを押します。

H係留ランプが点灯

5. **□ □**ボタンでH工程の係留温度を設定し、**OK/パス**ボタンを押します。

ブザーランプが点灯

6. **□ □**ボタンでブザー音量を設定し、**OK/パス**ボタンを押します。

正しくプログラムできれば**プログラム**ボタンを押して待機モードに戻ります。

これでプログラムはすべて終了です。**プログラム**ボタンを押して、**OK/パス**ボタンを押していけば表示しているコースのプログラム内容が順次確認できます。

プログラムボタンを押せばプログラムモードは解除され待機モードに戻ります。

3段階焼成の運転

1. 待機モードのときに、プログラムされているコースを ボタンで選択します。
2. ノーマル ボタンを押し、運転を開始させます。

注) 予約運転を行う場合は「2段階焼成の運転」と同じ要領で行います。

3. M 係留終了後、M ブザーにブザー音量「小」または「大」をプログラムした場合は、M ブザーが点滅し設定音量でブザーが鳴り続けます。
M 温度の埋没材を取り出し、 OK/パス ボタンを押して H 工程に進めます。



または ボタンを押せばブザー音を止めることができます。

注) OK/パス ボタンを押さないと M 係留を続行し、H 工程へ進みません。

M ブザーに「OFF」をプログラムした場合はブザーが鳴らず、そのまま H 工程へ進みます。

4. H 工程が終了するとブザーランプが点滅し、設定音量でブザーが 4 分間鳴り続けます。



または ボタンを押せばブザー音を止めることができます。

5. H 温度の埋没材を取り出して鑄造作業を行います。 ノーマル ボタンを押してノーマル運転を解除します。



L、M、H 温度、それぞれの温度に大小の制限はありませんので、H 温度を M 温度より低く設定することもできます。この場合、温度の下降速度は設定された「上昇速度」で下がることになります。

クイック焼成

埋没の終わった鑄造リングを、前もって焼成温度に上げておいた炉の中に入れて直ちにリング焼成を行い、鑄造を行う方法です。

注) クイック焼成対応の埋没材を使用しないと、急激な温度上昇による膨張で埋没材が割れる場合があります。前もって試しに焼成してください。

クイック焼成運転を行う

- 2 段階焼成、または 3 段階焼成でプログラムされたコースを選択し、 クイック ボタンを押しますと、プログラムされている工程の中で最も高い温度に設定されている工程の温度に向かって最高速で上昇します。目標の温度に達すると設定された時間の係留を行い、係留が終わればブザーが鳴ります。ブザー音量は最終ブザーで設定された音量になります。

注) クイック焼成運転を行っても、プログラムの内容は書き換わりません。

運転中の 他の動作

運転中のパス動作

運転中に **OK/パス** ボタンを押せば、現在運転している工程をパスして、次の工程へ進めることができます。

残り時間の確認

残り時間 ボタンを押している間、プログラムされている最後のステップの係留が終了するまでの時間を表示します。

注) プログラム内容や焼成するリングの数によって表示された時間通りに終わらない場合があります。あくまでも目安としてください。

ブザー音の停止

M ブザー、または終了ブザーが鳴っているときに、 または ボタンを押せば止めることができます。

運転中のプログラム 変更/確認

プログラムランプが点滅

1. 運転中に **プログラム** ボタンを押します。
2. **OK/パス** ボタンを押すごとに各工程のプログラム内容が確認できます。また ボタンを押せば値の変更がされて記憶されます。
3. 変更/確認モードを解除するには点滅している **プログラム** ボタンを押します。

約 5 秒間ボタン操作をしなければもとの運転表示に戻ります。

プリセット プログラム

本器にはあらかじめ下表のプログラムがコース 7、8、9 に記憶されています。使用される埋没材に合わせてご使用ください。なお、各設定値は他のコース同様にプログラムモードで変更可能です。

コース	コース7	コース8	コース9
埋没材	クリストバライト系埋没材	リン酸塩系埋没材	クリストバライト系/リン酸塩系同時焼成
L 上昇[/分]	6	9	6
L 温度[]	3 10	3 10	3 10
L 係留[時間.分]	0.30	0.30	0.30
M 上昇[/分]	10	12	10
M 温度[]	7 10	8 10	7 10
M 係留[時間.分]	1.00	1.00	1.00
M ブザー	OFF	OFF	on-2
H 上昇[/分]	PASS	PASS	15
H 温度[]	-	-	8 10
H 係留[時間.分]	-	-	1.00
終了ブザー	on-2	on-2	on-2

イニシャル 設定動作

電源がオフのときに、**プログラム**ボタンを押しながら **ON/スタンバイ**ボタンを押すと以下の内容の設定ができます。

安全係留時間の設定
ボタンの操作音設定
温度補正

安全係留時間の設定

運転モードで最終工程終了後、電源の切り忘れなどを未然に防ぐために、一定時間経過後にヒーターへの電源供給を停止する機能です。初期値は 5 時間に設定されています。

- ・電源がオフのときに、**プログラム**ボタンを押しながら電源をオンにすると **5 F** **5** の表示になります（セーフティ 5 時間を意味します）。変更する場合は **□ □** ボタンで設定します。
- ・0 から最大 9 時間まで設定できます。また **5 F** **□** に設定すると安全係留の機能はなくなります。
- ・**OK/パス**ボタンを押せば次項目の「ボタンの操作音設定」に移ります。

ボタンの操作音設定

操作パネル上のボタンを押したときに、ボタンの操作音を鳴らすか、鳴らさないかの設定ができます（終了ブザーの音量設定ではありません）。**□ □** ボタンで設定します。

- | | |
|----------------|--------------------------------|
| □ F F | ボタンのエントリー音、キャンセル音共に鳴りません。 |
| □ n - 1 | ボタンのエントリー音は鳴りますが、キャンセル音は鳴りません。 |
| □ n - 2 | ボタンのエントリー音、キャンセル音共に鳴ります。 |

初期値は **□ n - 2** です。

- ・**OK/パス**ボタンを押せば、次項目の「温度補正」に移ります。

温度補正

750 を基準として表示温度の補正が ± 20 の範囲で可能です。**□ □** ボタンで設定します。初期値は **5 □ □** (± 0 補正無し) に設定されています。

- ・炉内温度が表示温度に対して 10 ほど低いと思われるときは **5 □ □** (+ 10) に設定してください。

以上でイニシャル設定は終わりです。**OK/パス**ボタンを押せばイニシャル設定の確認ができます。

イニシャル設定動作の解除は**プログラム**ボタンを押します。

こんなときは

万一以下のようなトラブルが発生した場合は、各項目に書かれている「対処の方法」を確認してみてください。それでも解決できないようなら、修理の必要がありますので販売店にご相談ください。

こんなときは・・	原因	対処の方法
電源が入らない。	コース表示器右下のランプが点灯していない場合は、本器に電源が供給されていません。	プラグが抜けていないか、またブレーカーが切れていないか確認してください。
E r r 2 を表示する。	内部のメモリーが壊れています。	修理が必要です。販売店にご相談ください。
E r r 6 を表示する。	温度センサーが断線しています。	温度センサーを交換してください。
E r r 9 を表示する。	炉の温度が異常に上がりました。	修理が必要です。販売店にご相談ください。
E r r 11 を表示する。	温度センサーが異常、もしくはヒータの断線です。	修理が必要です。販売店にご相談ください。
	炉トビラを開けたままスタートすると E r r 11 を表示することがあります。	危険防止のため、炉トビラを閉めて運転してください。
本体に触れると感電する。	アースが取られていないか、不完全です。	使用を中止して電気工事店にアース工事を依頼してください。
昇温速度が遅い。	多くのリングを入れると、温度上昇が遅くなります。	異常ではありません。
	温度が高くなるにつれて、昇温速度は遅くなります。	異常ではありません。
ヒーターから異音がする。	炉の温度が低いときに、ジーという音のする場合があります。	異常ではありません。
温度が上がらない。	ヒーターの断線が考えられます。	修理が必要です。販売店にご相談ください。
触媒式クリーナーが効かない。	触媒の効果がなくなってきた。	クリーナーの触媒を新しい触媒と交換してください。
	オプションのブレーカーが切れている。	要因を取り除いてから、ブレーカーのボタンを押し込んでください。
排煙装置が作動しない。	オプションのブレーカーが切れている。	要因を取り除いてからブレーカーのボタンを押し込んでください。

オプション

触媒式クリーナー KDF-ES72

リングの焼成時に発生する異臭、有害なガスを白金触媒が分解します。
本体後部の専用コンセントに差せば、本体の動作と連動します。

排煙装置 KDF-VF72

ファンの吸引力で強制的に臭気を吸い出します。約 2.5m の排出用ジャバラホースが付いていますので、換気扇の近くまでジャバラホースを配管すれば換気扇から外部に排出することができます。
本体後部の専用コンセントに差せば、本体の動作と連動します。

主な仕様

電源電圧	AC200V±10%	50/60Hz
消費電力	3kVA	
待機電力	約 1.8W	
質量	35kg	
炉内寸法	180(W)x155(H)x250(D)mm	
外形寸法	413(W)x453(H)x473(D)mm	
オプション出力	AC200V 2A max.	
最高使用温度	1100	
使用環境	温度 10 ~ 40	湿度 30 ~ 90%RH(但し結露なきこと)
プログラム数	10 種類	
温度ステップ	1 ~ 3 段	

プログラム項目 と範囲	予約タイマー	0 ~ 99 時間 50 分 (10 分単位)
	L 上昇	PASS、1 ~ 20 /分(1 単位)、FULL
	L 温度	0 ~ 1100 (1 単位)
	L 係留	0 ~ 9 時間 59 分 (1 分単位)
	M 上昇	PASS、1 ~ 20 /分(1 単位)、FULL
	M 温度	0 ~ 1100 (1 単位)
	M 係留	0 ~ 9 時間 59 分 (1 分単位)
	M ブザー	OFF、小、大
	H 上昇	PASS、1 ~ 20 /分(1 単位)、FULL
	H 温度	0 ~ 1100 (1 単位)
	H 係留	0 ~ 99 時間 50 分 (10 分単位)
	最終ブザー	OFF、小、大

本仕様は本器の性能向上のため予告なく変更する場合があります。

保証規定

本製品の品質には万全の注意を払っておりますが、保証期間内にお客様の正常なご使用で万一故障した場合には、保証書の記載内容の範囲で無償修理致します。お買い求めの販売店、または下記の弊社営業所・出張所にお申し付けください。



本社営業部	〒 607-8187	京都市山科区大宅石郡町 130	TEL 075-571-1000
東日本支店			
東京営業所	〒 115-0051	東京都北区浮間 3-24-11	TEL 03-3969-8000
仙台営業所	〒 981-0965	宮城県仙台市青葉区荒巻神明町 1-6-101A	TEL 022-234-4090
福岡営業所	〒 811-2201	福岡県粕屋郡志免町桜丘 2-10-6	TEL 092-937-6907
西関東出張所	〒 252-0024	神奈川県座間市入谷 5-1998-6-101	TEL 046-252-2244

This warrant is available only in Japan.

医用電気機器の使用上
(安全及び危険防止)の
注意事項

- 【1】熟練した者以外は機器を使用しないこと。
- 【2】機器を設置するときには、次の事項に注意すること。
- (1)水のかからない場所に設置すること。
 - (2)気圧、温度、湿度、風通し、日光、ほこり、塩分、イオウ分などを含んだ空気などにより悪影響の生ずるおそれのない場所に設置すること。
 - (3)傾斜、振動、衝撃（運搬時を含む）など安定状態に注意すること。
 - (4)化学薬品の保管場所やガスの発生する場所に設置しないこと。
 - (5)電源の周波数と電圧及び許容電流値（又は消費電力）に注意すること。
 - (6)電池電源の状態（放電状態、極性など）を確認すること。
 - (7)アースを正しく接続すること。
- 【3】機器を使用する前には次の事項に注意すること。
- (1)スイッチの接触状況、極性、ダイヤル設定、メーター類などの点検を行ない、機器が正確に作動することを確認すること。
 - (2)アースが完全に接続されていることを確認すること。
 - (3)すべてのコードの接続が正確でかつ完全であることを確認すること。
 - (4)機器の併用は正確な診断を誤らせたり、危険をおこすおそれがあるので、十分注意すること。
 - (5)患者に直接接続する外部回路を再点検すること。
 - (6)電池電源を確認すること。
- 【4】機器の使用中は次の事項に注意すること。
- (1)診断、治療に必要な時間・量をこえないように注意すること。
 - (2)機器全般及び患者に異常のないことを絶えず監視すること。
 - (3)機器及び患者に異常が発見された場合には、患者に安全な状態で機器の作動を止めるなど適切な措置を講ずること。
 - (4)機器に患者がふれることのないように注意すること。
- 【5】機器の使用後は次の事項に注意すること。
- (1)定められた手順により操作スイッチ、ダイヤルなどを使用前の状態に戻したのち、電源を切ること。
 - (2)コード類のとりはずしに際してはコードを持って引抜くなど無理な力をかけないこと。
 - (3)保管場所については次の事項に注意すること。
 - ・水のかからない場所に保管すること。
 - ・気圧、温度、湿度、風通し、日光、ほこり、塩分、イオウ分を含んだ空気などにより悪影響の生ずるおそれのない場所に保管すること。
 - ・傾斜、振動、衝撃（運搬時を含む）など安定状態に注意すること。
 - ・化学薬品の保管場所やガスの発生する場所に保管しないこと。
 - (4)付属品、コード、導子などは清浄にしたのち、整理してまとめておくこと。
 - (5)機器は次回の使用に支障のないよう必ず清浄にしておくこと。
- 【6】故障したときは勝手にいじらず適切な表示を行ない、修理は専門家にまかせること。
- 【7】機器は改造しないこと。
- 【8】保守点検
- (1)機器及び部品は必ず定期点検を行なうこと。
 - (2)しばらく使用しなかった機器を再使用するときには、使用前に必ず機器が正常かつ安全に作動することを確認すること。

上記の注意事項は法令昭和47年6月1日薬発第495号により医用電気機器の説明文書に記載するように定められているものです。お取り扱いの際、該当する項目については、充分ご注意くださいよう使用各位のご協力をお願い致します。

プログラム表

プログラム内容の控えとして、本ページをコピーしてお使いください。

	0	1	2	3
埋没材名				
工 程				
L 上昇[/分]				
L 温度[]				
L 係留[時間.分]				
M 上昇[/分]				
M 温度[]				
M 係留[時間.分]				
M ブザー				
H 上昇[/分]				
H 温度[]				
H 係留[時間.分]				
終了ブザー				

	4	5	6	7
埋没材名				
工 程				
L 上昇[/分]				
L 温度[]				
L 係留[時間.分]				
M 上昇[/分]				
M 温度[]				
M 係留[時間.分]				
M ブザー				
H 上昇[/分]				
H 温度[]				
H 係留[時間.分]				
終了ブザー				

	8	9		
埋没材名				
工 程				
L 上昇[/分]				
L 温度[]				
L 係留[時間.分]				
M 上昇[/分]				
M 温度[]				
M 係留[時間.分]				
M ブザー				
H 上昇[/分]				
H 温度[]				
H 係留[時間.分]				
終了ブザー				



京都市山科区大宅石郡町 130

歯科技工用リング焼却炉
製造販売業許可番号 26B3X00010