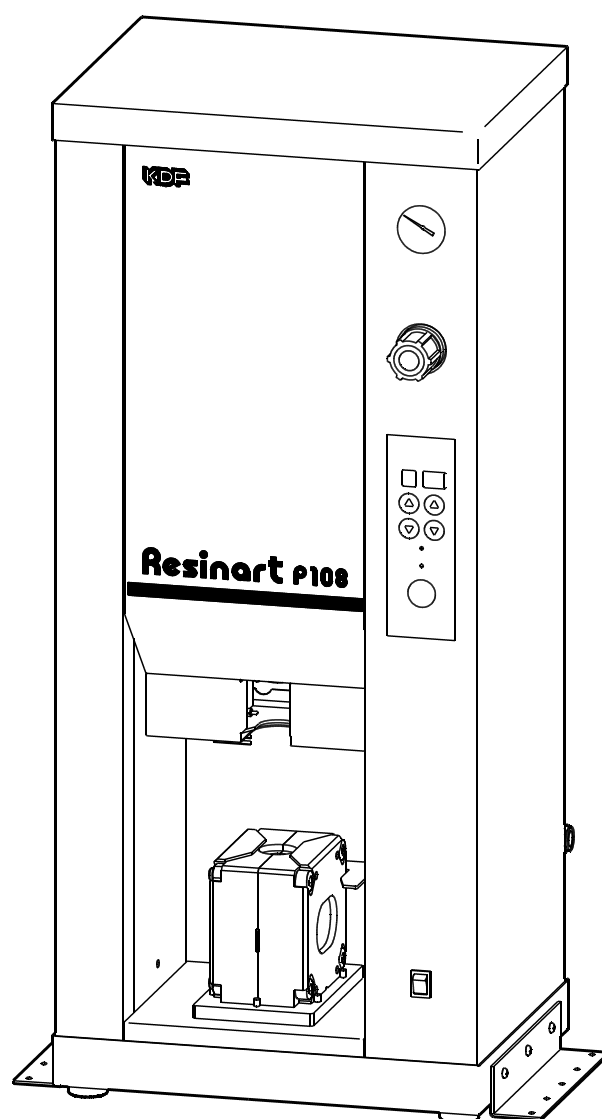


取扱説明書

Resinart P108

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、成型作業に関する技工上の説明は別冊「成型マニュアル」をご参照ください。
この取扱説明書は「成型マニュアル」と共に大切に保存しておいてください。
添付の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。



■目次

■安全上のご注意	P1
■付属品の確認	P4
■各部の名称とはたらき	P6
●正面図の名称とはたらき	P6
●背面図の名称とはたらき	P7
●操作パネルの名称とはたらき	P8
■ご使用前の準備	P9
●電源の準備	P9
●設置場所、環境	P9
●エアータンクの設置場所、環境	P9
●エアータンクの接続	P10
●圧縮空気の配管	P10
■電源を入れる	P10
■コースの選択、加圧時間の設定	P10
■樹脂の成型方法	P11
●成型圧力の設定	P11
●フラスコのセット	P11
●ルツボパイプのセット	P11
●成型の開始	P12
●射出成型中の動作	P12
●射出成型の終了	P12
■補助モード	P12
●射出スピードの設定	P13
●清掃モード	P13
■初期設定モード	P13
■日常のお手入れ	P14
●シャフトの清掃	P14
●ルツボパイプの清掃	P14
●ドレンフィルターの排水	P14
●エアータンクの排水	P14
■別売消耗品	P14
■こんなときは	P15
■エラー表示と内容	P16
■主な仕様	P17
■保証・修理	P17
■医用電気機器の使用上の注意事項	P18

■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。

本書文中の関連項目の参照ページは矢印（-例- → P12）で示してあります。

	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。
図の中や近く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。
 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。
 100V 以外禁止	本器の電源電圧は単相 100V です。100V 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。
 禁止	射出の際は、射出部に手を入れないでください。けがの原因になることがあります。

 注意	
 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。落下したり、倒れて故障したり、けがの原因になることがあります。
 プラグを抜け	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。

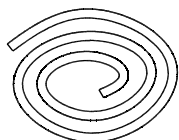
注意

 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。
 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。
 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。
 ぬれ手禁止	ぬれた手で本器の操作を行わないでください。感電の原因になることがあります。
 禁 止	本器は歯科技工用の射出成型器です。他の用途には使用しないでください。けがや故障の原因になることがあります。
 禁 止	本体、または付属のエアタンクから異音、エア漏れ音が発生したら故障ですので使用しないでください。
 禁 止	本器で使用する消耗品、付属品は専用のものを使用してください。本器の性能が十分発揮できないばかりか、けがや故障の原因になることがあります。

■付属品の確認

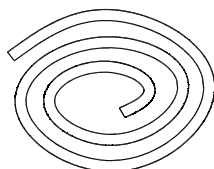
本器を開梱されましたら、以下の付属品が入っているかご確認ください。
また、本体にキズ、へこみが無いかご確認ください。万一不具合がありましたら、すぐに販売店にご連絡ください。

包装箱に貼り付けてある保証書に必要事項をご記入の上、一週間以内に同封の封筒で弊社営業部までお送りください。



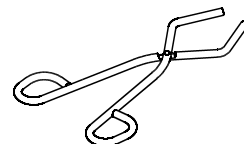
配管チューブφ 6 (6m) 1 本

圧縮空気接続口に接続する
配管チューブです。



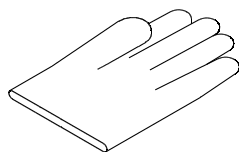
配管チューブφ 12 (3m) 1 本

本体とエアータンクを接続する
配管チューブです。



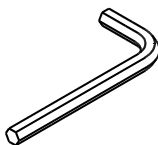
トングス 1 個

加熱したルツボパイプをフラスコに
置くための専用器具です。



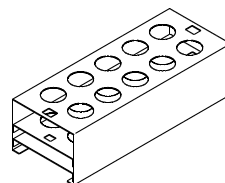
耐熱手袋 1 双

乾燥器からフラスコ、アルミルツボ等
を取り出す時に使う手袋です。
耐熱温度は 180℃です。



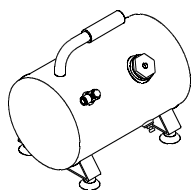
レンチ 1 個

フラスコ固定ボルトをしめつけるため
の六角レンチです。



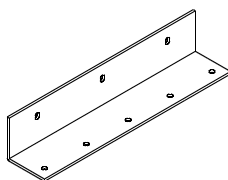
アルミルツボスタンド 1 個

アルミルツボを乾燥器内で立てておく
専用スタンドです。



エアータンク 1 台

最適な流量を得るためのエアータンク
です。



固定用 L 金具 2 個

机もしくは、合板に本器を固定する
ための金具です。



固定用木ネジ 10 本

机に本体を固定する木ネジです。



固定用 L 金具取付けネジ 6 本

本体に固定用 L 金具を取り付けるネジ
です。

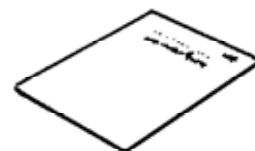


取扱説明書（本書）



成型マニュアル 1 冊

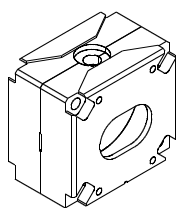
実際の成型作業におけるテクニック等が記載されています。



医療機器添付文書 1 枚

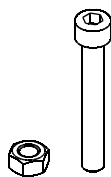
取り扱い上の注意事項が記載されています。取扱説明書と共に良く読んで理解してください。

(消耗品)



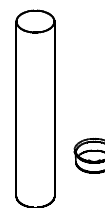
レジナートフラスコ 2 個

専用のフラスコです。他のフラスコは使用出来ません。



フラスコボルトナット 10 セット

レジナートフラスコを固定するボルトとナットのセットです。



アルミルツボセット 40 セット

樹脂を乾燥・溶解するためのルツボとキャップのセットです。使用する樹脂によっては、ルツボ又はキャップのみを使用します。



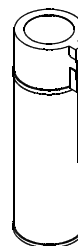
加圧リング 4 個

射出の際に樹脂、アルミルツボを押すためのリングです。



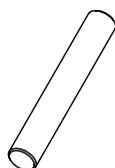
O リング 5 個

アルミルツボを使用しない場合に加圧リングに取り付けます。



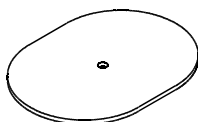
レジナートスプレー 1 個

アルミルツボを使用する際にルツボパイプ内部に塗布する潤滑油です。



抜き出し棒 1 個

成型後ルツボパイプから樹脂を抜き出すための棒です。



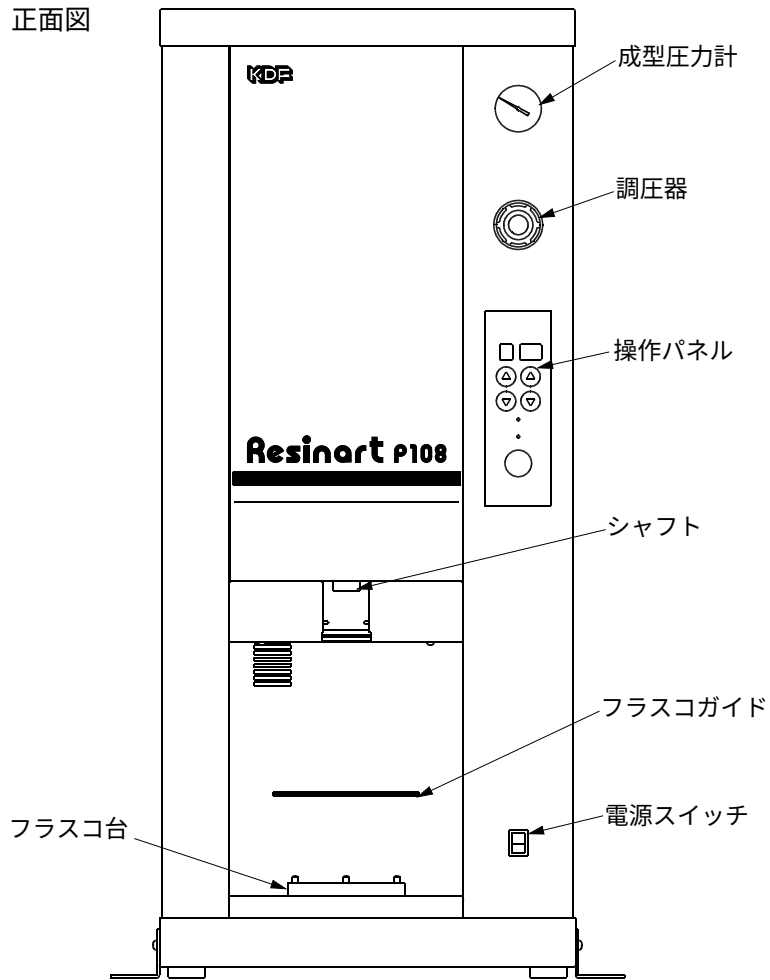
フラスコ板 2 個

フラスコの下輪側をフタするための板です。

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
 ●正面図の名称と
 はたらき

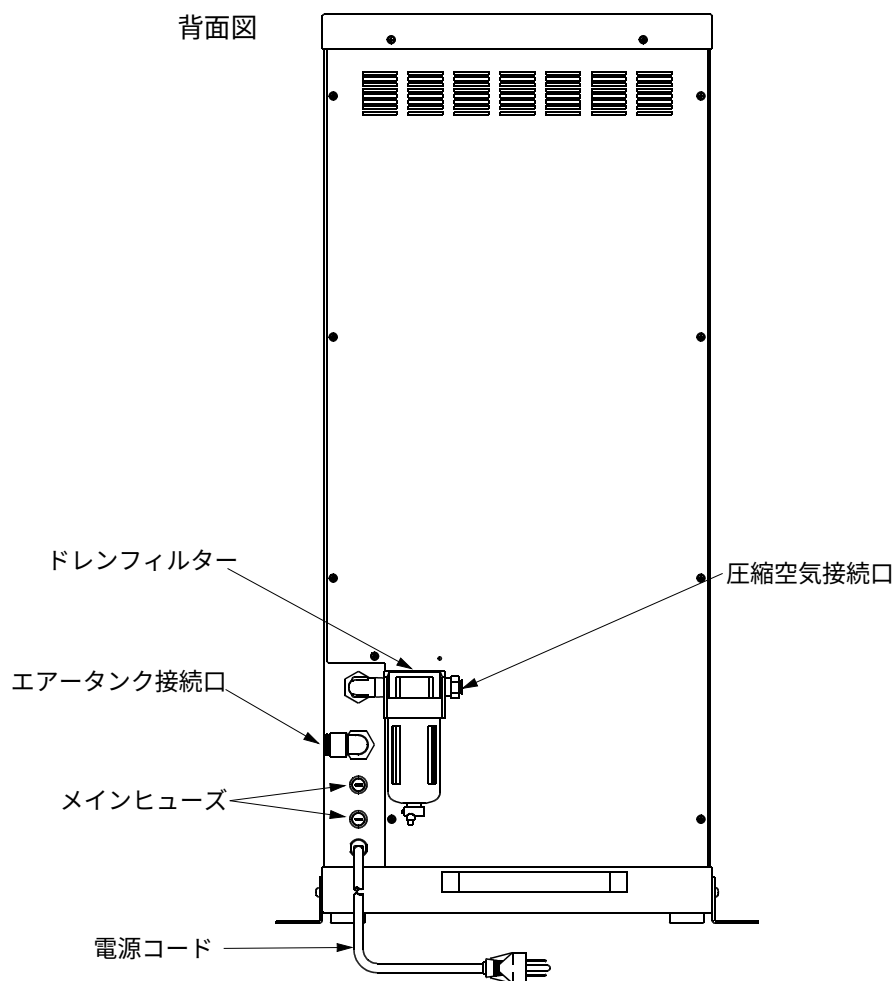
正面図



成型圧力計	成型を行う圧力を表示します。
調圧器	成型圧力の調整を行う調圧器です。右に回せば高くなり、左に回せば低くなります。 注意)調圧範囲は、0.3MPa ～ 0.8MPa で使用してください。範囲外で使用しますと本器の故障や成型の失敗に繋がります。購入時は、0.5MPa に設定してあります。
操作パネル	加圧時間の変更や成型時の操作、初期設定モード時の操作や表示を行います。
シャフト	このシャフトは昇降動作します。フラスコとルツボパイプをセットし下降すれば成型できます。
フラスコガイド	フラスコを正しい位置に置くためのガイドです。
電源スイッチ	本器の電源スイッチです。上に倒せば電源が入り、下に倒せば電源が切れます。
フラスコ台	フラスコをセットする台です。

●背面図の名称と
はたらき

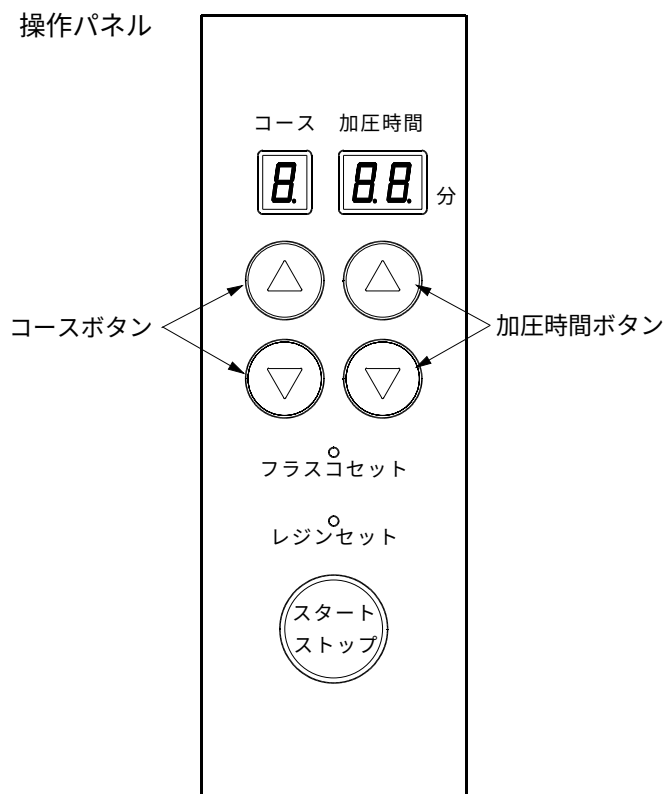
背面図



ドレンフィルター	コンプレッサー、配管からくるサビ・ほこり・水の侵入防止に効果があります。
圧縮空気接続口	付属の配管チューブφ 6 でコンプレッサーからの圧縮空気を接続します。 注意) 本体への供給圧力は、0.9MPa 以下にしてください。
エアータンク接続口	付属の配管チューブφ 12 で付属のエアータンクに接続します。
メインヒューズ	本器のメインヒューズです。125V-2A のガラス管ヒューズです。
電源コード	本器の電源コードです。アース付きコンセントに差し込んでください。

●操作パネルの名称と
はたらき

操作パネル



コース表示器	選択中のコースや補助モード、初期設定モードの設定値を表示します。
加圧時間表示器	選択コースの加圧時間や補助モード、初期設定モードの項目表示を行います。
コースボタン	選択コースの変更や補助モード、初期設定モードの設定値の変更を行います。
加圧時間ボタン	加圧時間の変更や補助モード、初期設定モードの項目の移動に使用します。
フラスコセットランプ	フラスコをセットすると点灯するランプです。
レジンセットランプ	ルツボパイプをセットすると点灯するランプです。
スタート/ストップボタン	成型の開始や停止を行います。コース <u>U</u> が選択されていると、補助モードに移行します。→ P12

※ボタン操作を行った際に有効な場合は低い音でピッと 1 回鳴ります。無効の場合は高い音でピピッと 2 回鳴ります。

■ご使用前の準備

●電源の準備

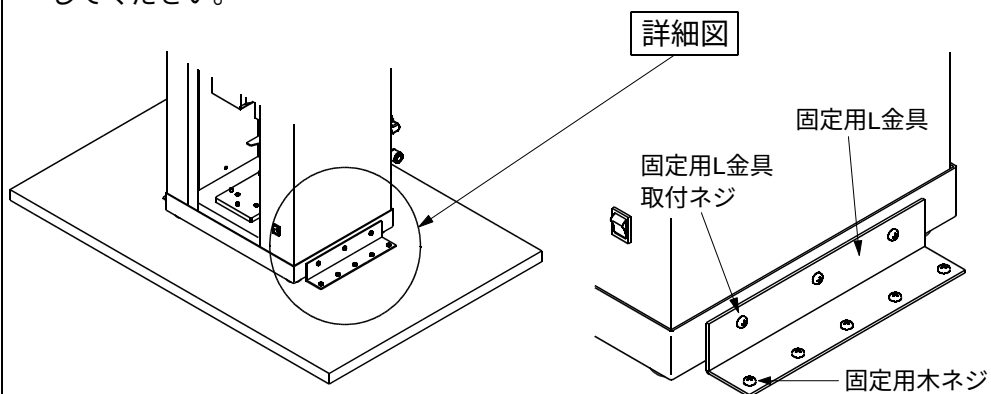
本器は 100V 用です。単相 100V のアース付きコンセントに取り付けてください。

注意)2P 変換プラグを使用したり、電源コードのアース端子を折ったりして使用しないでください。

注意)電源コードは引っかけないように固定してください。

●設置場所、環境

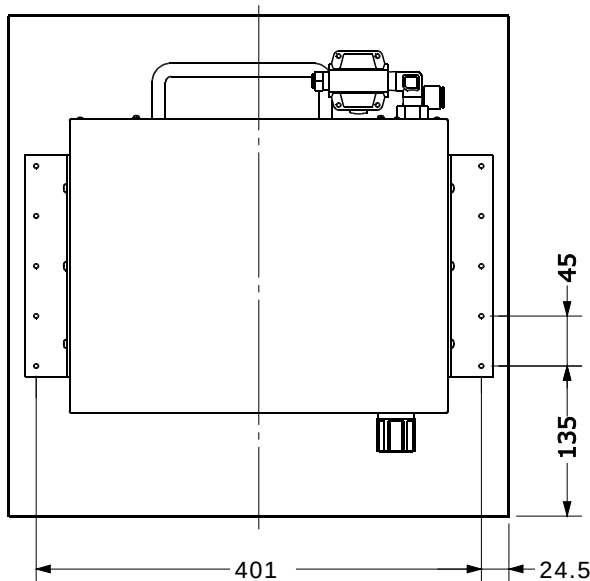
- ・設置は水平でしっかりしたテーブルの中央に置いてください。
- ・必ず付属の固定用 L 金具を本体に取り付け、机に付属の固定用木ねじで固定してください。



注意)机に固定用木ネジで固定できない場合は、市販の合板（サイズは、450 × 450 × 15mm）を購入して取り付けてください。



下図に成型器の設置位置を記載していますので参考にしてください。



- ・周囲の壁面、他の機器類から離して設置してください。

●エアータンクの

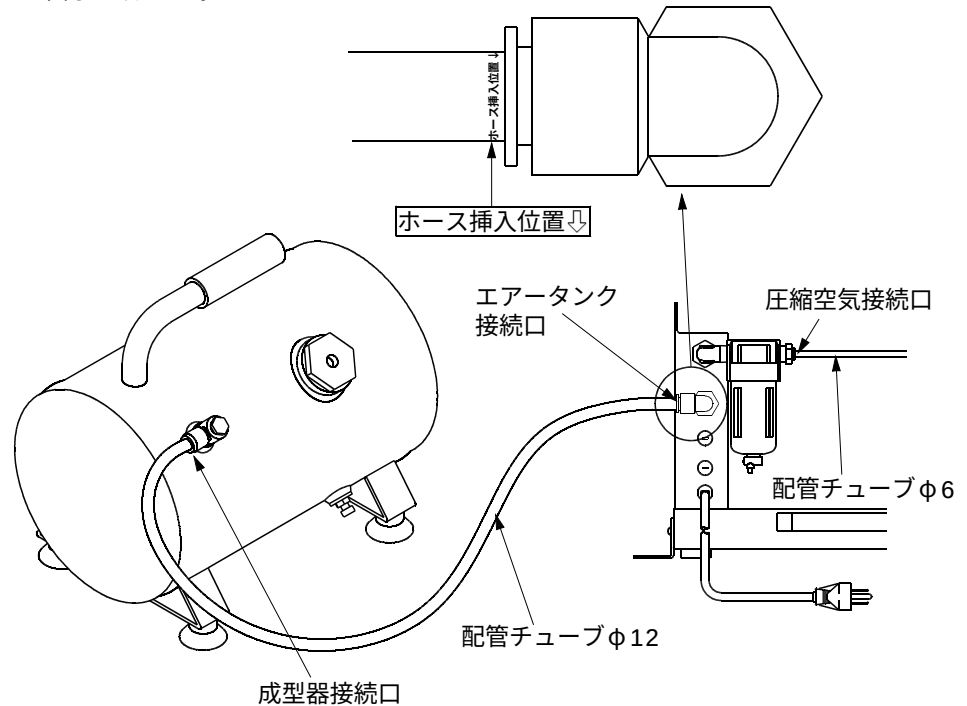
設置場所、環境

- ・設置は水平のしっかりした場所に置いてください。
- ・火気や燃えやすいものから離して設置してください。
- ・揮発性可燃物から離して設置してください。
- ・高温や直射日光の当たる場所、ゴミ・ホコリの多い場所は避けて設置してください。

●エアータンクの接続

付属の配管チューブφ 12 は、成型器接続口とエアータンク接続口間に接続してください。

注意)付属の配管チューブφ 12 は、配管チューブに貼られた「ホース挿入位置」のラインまで挿入してください。



●圧縮空気の配管

圧縮空気接続口に、付属の配管チューブφ 6 で圧縮空気と接続してください。

注意)配管でつまずいたり、引っ掛けたりしないように固定してください。

以上で設置作業は完了です。

■電源を入れる

本器正面の電源スイッチを上側に倒します。正面図参照→ P6。

[1] [08] の表示後、前回電源を切った時のコースと加圧時間を表示します。この状態を通常モードと呼びます。

※購入後、初めて電源を入れた場合は、[1] [08] の表示後、コース[0]、加圧時間[1] を表示します。

※ユーザー初期設定モードで終わった場合は、[1] [08] の表示後、コース[0]、加圧時間は何も表示しない状態で立ち上がります。

注意)フラスコ台に物を置いたまま電源を入れますと、[1] [08] の表示後、加圧時間に[99] と表示し、全てのボタンが効かない状態になります。この場合は、フラスコ台に載っている物を取り除けば、正常な状態に戻ります。

■コースの選択、 加圧時間の設定

コースの選択

加圧時間 10 分をコース 5 に設定してみます。

コース表示下の「▲」「▼」ボタンを押してコースの表示を[5] にします。

加圧時間の設定

加圧時間表示下の「▲」「▼」ボタンを押して加圧時間の表示を[10] にすれば完了です。

コース	加圧時間
5	10



加圧時間は「▲」、「▼」ボタンを長押しすると速く加減できます。

■樹脂の成型方法

●成型圧力の設定

●フラスコのセット



樹脂の乾燥、樹脂の溶解、フラスコの準備作業は付属の成型マニュアルに従ってください。

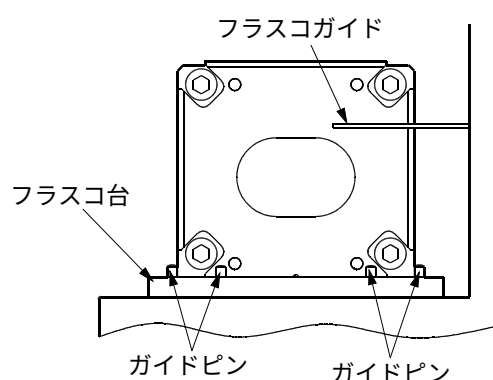
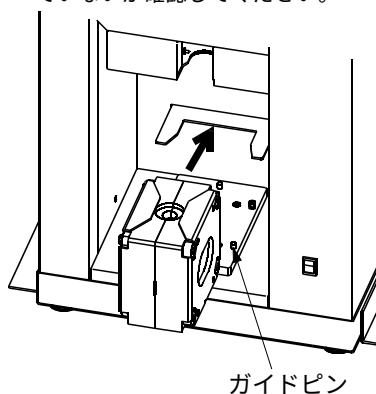
調圧器を使って付属の成型マニュアルを参考に、樹脂にあった圧力に調整します。

注意)調圧範囲は、0.3MPa ～ 0.8MPa で使用してください。範囲外で使用すると本器の故障や成型の失敗に繋がります。

フラスコの準備、樹脂の溶解が終われば、フラスコをフラスコガイドとフラスコ台の上に、がたつかないように置いてください。これでフラスコのセットは完了です。

注意)フラスコは、樹脂によって乾燥器で暖める必要がありますので、熱い時は付属の耐熱手袋でセットしてください。

注意)フラスコセットランプが点灯していても、フラスコが傾いたり、ガイドピンに乗り上げたりしていないか確認してください。



●ルツボパイプのセット

ルツボパイプのセットを行います。



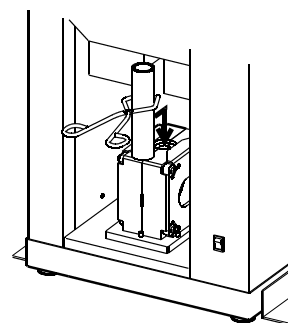
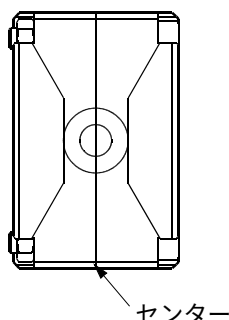
ルツボパイプの変形はないか、汚れが付着していないか等、使用前に目視でチェックしてください。万一変形等の異常が見られたときは使用を中止してください。

- 1.樹脂の溶解が終われば、付属の加圧リングをルツボパイプに置き、溶解炉から付属のトンクスを使ってルツボパイプを取り出します。

注意)加圧リングはアルミルツボを使用した場合と、使用せずルツボパイプで直接溶解した場合とは使用方法が異なります。付属の成型マニュアルに従って正しい方法でご使用ください。

注意)加圧リングは必ず置いてください。取り付けを忘れずと、正常に圧力が加わらず成型不良になります。

- 2.フラスコのセンター位置にルツボパイプを一度置き、矢印方向へ滑らせがら中央に開いた穴へ移動します。



- 3.傾きなどなくルツボパイプが正常に置かれたら、操作パネルのレジセットランプが点灯します。これでルツボパイプのセットは完了です。

●成型の開始



フラスコ及び、ルツボパイプのセットが完了すると、フラスコ、レジンの両方のセットランプが点灯しますので、「スタート/ストップ」ボタンを押して、成型を開始します。

注意)スタート前、スタート直後に指等をルツボパイプとシャフトの間に入れないでください。

注意)「スタート/ストップ」ボタンを押した際にフラスコ及びレジセットランプが点滅する場合は、ルツボパイプ又は、フラスコが正しくセットされていません。再度セット後、両方のランプの点灯を確認してから、「スタート/ストップ」ボタンを押してください。

注意)セット後、「スタート/ストップ」ボタンを押さずにそのまま放置しておくと、30 秒後に一度警告のブザーが鳴り、1 分後には、と表示してブザーが鳴ります。樹脂が冷えている可能性がありますので、必ず再度、樹脂を溶解してからセットしてください。

●射出成型中の動作

加圧時間の変更

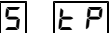
スタート後でも加圧時間を変更できます。

- ・加圧時間の設定→ P10 と同様で、加圧時間表示下の「▲」「▼」 ボタンを押して変更します。射出成型モード中に変更した値は記憶されません。

加圧時間の確認

コース表示下の「▲」ボタンを押している間、動作中の変更を含めた加圧時間の設定値を確認できます。ボタンを離せば元の残り時間を表示します。

ストップ

成型中に途中で止めることができます。「スタート/ストップ」ボタンを長押しすると、表示がになり終了ブザーが鳴ります。



終了後は、フラスコとルツボパイプを一度外さないで全てのボタンが効かなくなります。また、そのままの状態では最初の 1 分間は 10 秒置きに、1 分をすぎれば 1 分置きにブザーが鳴り続けます。

●射出成型の終了

加圧時間が経過したら、と表示し、終了ブザーが鳴ります。

- ・成型終了後、フラスコとルツボパイプは樹脂が固まりつながった状態になっていますので、付属の耐熱手袋でフラスコを持ってルツボパイプごと成型器から外してください。

注意)フラスコ、ルツボパイプは、成型終了後も熱い可能性がありますので素手でさわらないでください。

- ・射出器から外したルツボパイプは、付属の抜き出し棒をルツボパイプに挿入し、ハンマー等で抜き出し棒を叩いて固まった樹脂を取り出します。

注意)直接溶融した場合は樹脂の温度が下がってから取り出し作業をしてください。熱い状態では樹脂が膨張し抜けにくいので、叩いた衝撃で O リングが切れる事があります。

注意)ルツボパイプから取り出す際に加圧リングも一緒に飛び出しますので、なくさないように注意してください。

- ・ルツボパイプから取り出した後の作業は、付属の成型マニュアルに従ってください。

■補助モード

本モードでは、コース毎の射出スピードの設定、シャフトの清掃が行えます。

通常モードでコース表示下の「▲」「▼」ボタンを押し、コース表示をにします。その後、「スタート/ストップボタン」を押すと、と表示して本モードに入ります。

設定値はコース表示部、設定項目は加圧時間表示部に表示されます。

もう一度「スタート/ストップ」ボタンを押せば、補助モードが解除され通常モードに戻ります。

加圧時間表示下の「▲」「▼」ボタンで射出スピードの設定、シャフトの清掃を行うことができます。

●射出スピードの設定

コース毎に射出スピードを変えることができます。

加圧表示下の「▲」「▼」ボタンで変更したいコースに合わせます。が、0コースに対応し～までの全てのコースで射出スピードの設定が可能です。スピードは、コース表示下の「▲」「▼」ボタンで～迄の6段階の変更ができます。



スピードの設定は0が遅く5になるにつれて速くなります。

●清掃モード

シャフトに付着した樹脂などの清掃や、シャフトの変形がないか確認することができます。

表示  

加圧時間表示下の「▲」「▼」ボタンでに合わせます。コース表示下の「▼」ボタンでシャフトがゆっくりと降ります。清掃・確認作業が終われば「▲」ボタンを押すと、ゆっくりとシャフトが上がり元の位置に戻ります。

注意) フラスコ、ルツボパイプ等、射出部内に何か物が置いてあるとコース表示下の「▼」ボタンを押しても動作しません。

■初期設定モード

本モードではブザーの音量設定が行えます。

「スタート/ストップ」ボタンを押しながら、電源をONすると と表示し、本モードに入ります。

設定値はコースに、設定項目は加圧時間に表示されます。

値の設定、項目の移行は表示器の下の「▲」「▼」ボタンで行います。

再度、「スタート/ストップ」ボタンを押すと通常モードに移行します。

●ブザー音量の設定

ボタンエントリー音量の設定

ボタンを押したときの確認音の音量設定ができます。

表示  

: 消音、: 小、: 中、: 大

エラー、終了音量の設定

エラー発生時、成型時間終了音の音量が設定できます。

表示  

: 消音、: 小、: 中、: 大

その他のブザー音量の設定

成型終了後のブザー、電源投入時の音等の音量設定ができます。

表示  

: 消音、: 小、: 中、: 大

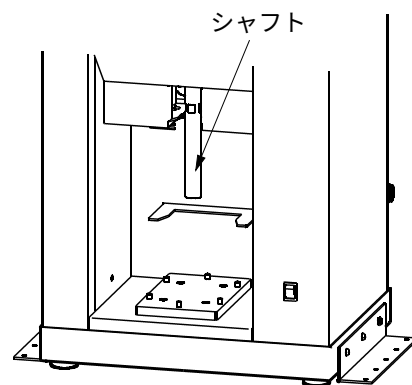
■ 日常のお手入れ

● シャフトの清掃

本器の性能を持続させるために、使用前には以下のお手入れを行ってください。

シャフトに、成型後の樹脂やゴミが付着した状態になっているのを取り除いたり、シャフトに大きなキズや変形が無いかを見たりします。

- 1.電源を入れる。
- 2.補助モードの清掃モードに入り→ P13 コース表示下の「▼」ボタンを押して右図の状態にします。
- 3.シャフトに付いたゴミなどの清掃、シャフトが変形していないか等の確認をします。
- 4.終われば「▲」ボタンでシャフトを上げます。

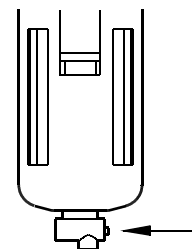


● ルツボパイプの清掃

ルツボパイプの中を確認し、樹脂等が付着していたら清掃してください。ルツボパイプに樹脂等が付着したままですと、成型時にアルミルツボに接着して成型できなくなることがあります。また、変形している場合は使用しないでください。

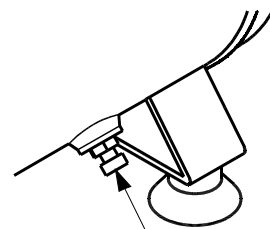
● ドレンフィルターの排水

ドレンフィルターに溜まった水は、フィルター下部のボタン（右図←部）を押して排出してください。許容量を超えると本器内に水が混入し、故障の原因になります。



● エアータンクの排水

エアータンク内に溜まった水は、エアータンク下部のツマミ部（右図←部）を回して排出してください。水抜きを行わないと、エアータンク内に発生する錆が急速に進行し、故障の原因になります。



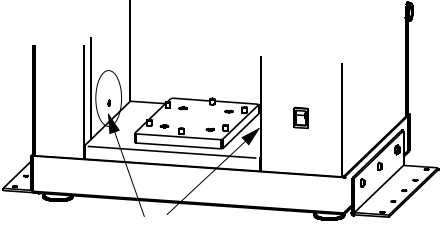
■ 別売消耗品

下記消耗品を別売りしております。

品名	数量
アルミルツボ	200 本入
アルミキャップ	200 個入
アルミルツボセット	200 セット入
レジナートフラスコ (フラスコボルトナット、フラスコ板付)	2 セット入
フラスコボルトナット	4 セット入
フラスコ板	2 枚入
抜き出し棒	1 本
加圧リングセット (加圧リング 3 個、Oリング 10 個)	1 セット入
Oリング	25 個入
レジナートスプレー	1 本

■こんなときは

故障かな？と思ったら、修理を依頼する前にもう一度以下の項目に当てはまらないかご確認ください。いずれの場合にも当てはまらない場合は、お買い求めの販売店または弊社営業所・出張所へご連絡ください。

症 状	原 因	処 置
電源を入れても何も表示されない。	電源プラグが外れていませんか？	電源プラグを差し込んでください。
	電源スイッチが OFF になっていませんか？	電源スイッチを ON にしてください。
	背面のメインヒューズが切れていませんか？	弊社営業所・出張所にご連絡ください。
スタートを押してもシャフトが降りてこない。	成型圧力計が 0MPa になっていませんか？	圧縮空気の配管系を確認してください。→ P10
	フラスコセット、レジセットランプは、消えていませんか？	もう一度、フラスコ・ルツボパイプのセットをやり直してください。→ P11
電源を入れたら、レジランプが点滅してブザーが鳴り続ける。	成型圧力計が 0MPa になっていませんか？	圧縮空気の配管系を確認してください。→ P10
電源を入れたら、加圧時間表示に  を表示してボタンが効かない。	フラスコ台の上に何か物が載っていませんか？	載っている物を取り除いてください。
成型を開始したら、表示器に   と表示して成型動作を解除した。	成型開始時にシャフトとルツボパイプの近くに指や物を近づけていませんか？	安全のため、センサーが感知すると成型動作を解除します。指や物を近づけないでください。
フラスコを置いていないのにフラスコセットランプが点灯する。	センサー部に異物等センサーをささげるものがありますか？	センサー部の異物を取り除いてください。 なお、センサー部は左右 2 カ所にあり直径 5mm 程度の穴が開いています。
 センサー部		
ルツボパイプをセットしたのに、レジセットランプが点灯しない。	ルツボパイプのセットが不十分ではありませんか？	もう一度、フラスコ・ルツボパイプのセットをやり直してください。→ P11
音が鳴らない。	初期設定モードで音量を消す設定にしていますか？	初期設定モードで音量設定を行ってください。 → P13
ラジオ等の受信機に雑音が入る。	本機から発生するノイズによりラジオ等の受信機に雑音が入る場合があります。	雑音が入る受信機を本機から離してください。

■エラー表示と内容

以下のエラー表示が出たときは、エラー番号を弊社営業サービス部にご連絡ください。これらのエラーは、本器が正常であっても外部からの過大なノイズによって単発的に発生する場合があります。一度電源を切り、再度入れると直る場合がありますので試してみてください。

注意)電源の再投入で直っても、プログラムや初期値の内容が消えたり、値が変わっている場合があります。

過大なノイズ源には以下のようなものが考えられます。

- ・ 近くの落雷、稲妻
- ・ 高周波鋳造器、アーク鋳造器などの機器
- ・ 無線機
- ・ 電動機器

E r 1

制御系が暴走している

内部の監視回路が制御系の暴走を検出した。

E r 2

メモリアクセス異常

プログラムの内容、初期値などを記憶するメモリーへの書き込み、読み取りを行うことができない。

E r 3

シャフト下降異常

「スタート/ストップ」ボタンを押して 5 秒経過してもシャフトが降りてこない。

※このエラーが出た時は、圧力がかかっていない可能性があるため、圧縮空気の配管系を確認してください。

E r 4

シャフト上昇異常

シャフト上昇動作に入って 5 秒経過してもシャフトが上がらない。

※このエラーが出た時は、圧力がかかっていない可能性があるため、圧縮空気の配管系を確認してください。

E r 5

E r 6

E r 7

内部センサーの異常

内部にあるセンサーに異常がある。

E r 8

メモリーの異常

メモリーに記憶されたデータが壊れている。

■主な仕様

商品名	レジナート P108
電源電圧	AC100V ± 10% 50/60Hz
消費電力	15VA
外形寸法	340(W)x361(D)x792(H) mm(固定用 L 金具含まず)
本体質量	40kg
使用環境	温度 5 ～ 40 °C 湿度 10 ～ 95 %(ただし結露なきこと) 標高 Max. 2000m
加圧方式	エアーシリンダーを用いて、樹脂をフラスコ内に 圧入し成型する。
本体供給圧力	Max.0.9MPa
成型圧力使用範囲	0.3 ～ 0.8MPa レギュレータで調圧可能
圧入方向	縦型 、エアーシリンダー方式
プログラム数	10 コース
加圧設定時間	1 ～ 99 分
安全装置	フラスコ設置検知センサー ルツボパイプ誤設置検知センサー 指つめ防止センサー
対応樹脂	熱可塑性樹脂、加熱重合樹脂

■保証・修理

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	〒 228-0024	神奈川県座間市入谷 5-1998-6-101	TEL 046-252-2244

■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)附属品、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。



京都市山科区大宅石郡町 130

歯科技工用成型器
製造販売業許可番号 26B3X00010