

技 工 作 業 省 力 化 商 品

自動高速研磨機 ハイ・バレルーⅡ ハイバレルⅣ

遊星回転方式

(2 槽 式)

(4 槽 式)



デンケン・ハイデンタル 株式会社

本社 〒607-8187 京都市山科区大宅石郡町130

【お問合せ先】

TEL 075-571-1000 FAX 075-572-9000

DH. 02. 02. 01

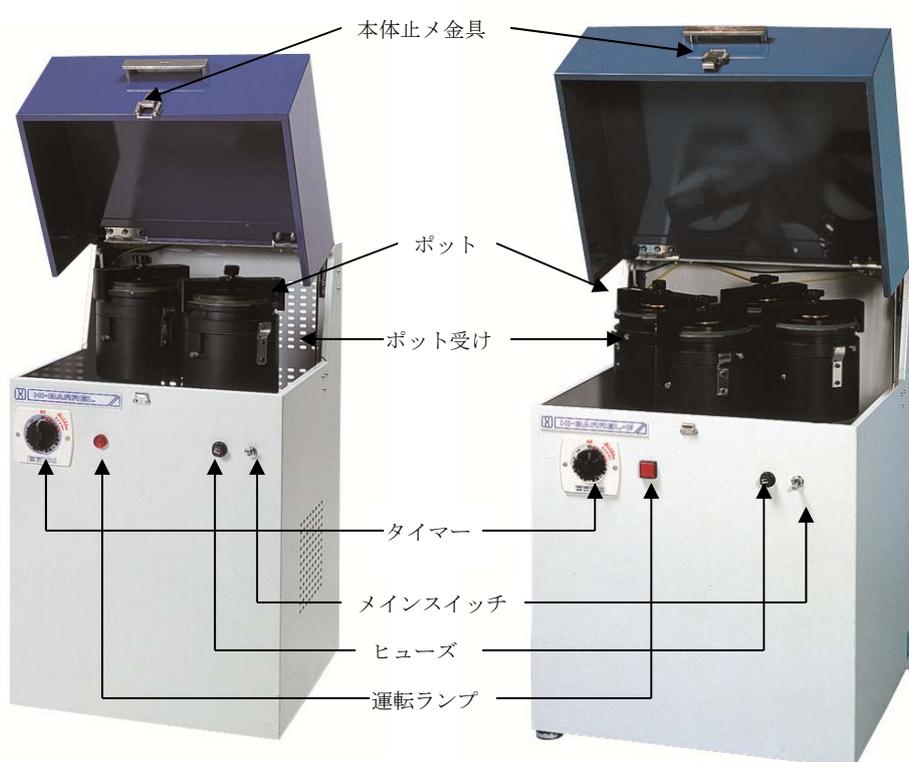
HI-BARREL ハイバレル

自動高速研磨機

■ 特徴

- クラウンの-margin保護に画期的な方法を採用。クラウンmarginの損傷がありません。
- 大量同時研磨で大幅な省力化。
- 研磨熟練を要しません。
- 技工室の粉塵環境改善。

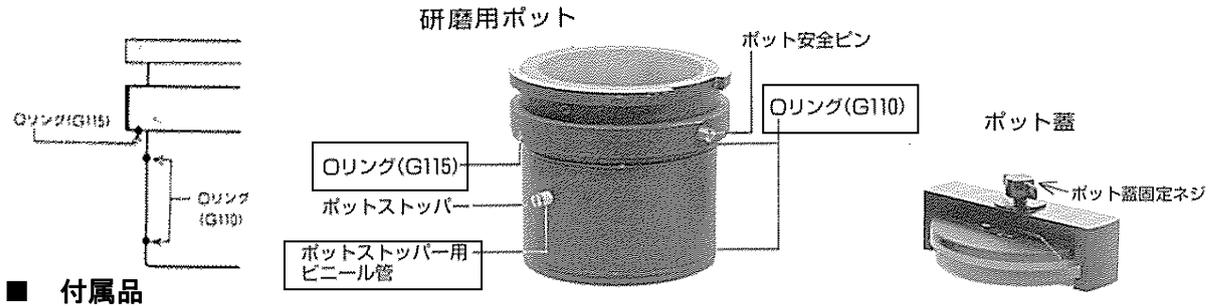
■ 仕様及び各部の名称

ハイ・バレル-Ⅱ (2 槽 式)	ハイバレルⅣ (4 槽 式)
	
<p>研磨能力・クラウン・ブリッジ 60本/2ポット ・金属床・義歯 4床/2ポット ・クラスプ・バー 60本/2ポット</p> <p>研磨ポット容量:750cc(φ100×110mm)×2ポット 入力電源:AC100V 50Hz:60Hz 電 源 :5.6A/50Hz 4.8A/60Hz モーター :200W ターンテーブル:回転数 450rpm サ イ ズ :W370mm×D405mm×H614mm 重 量 :46kg</p>	<p>研磨能力・ハイ・バレル-Ⅱの2倍</p> <p>研磨ポット容量:750cc(φ100×110mm)×4ポット 入力電源:AC100V 50Hz:60Hz 電 源 :5.6A/50Hz 4.8A/60Hz モーター :400W ターンテーブル:回転数 450rpm サ イ ズ :W444mm×D444mm×H614mm 重 量 :56kg</p>

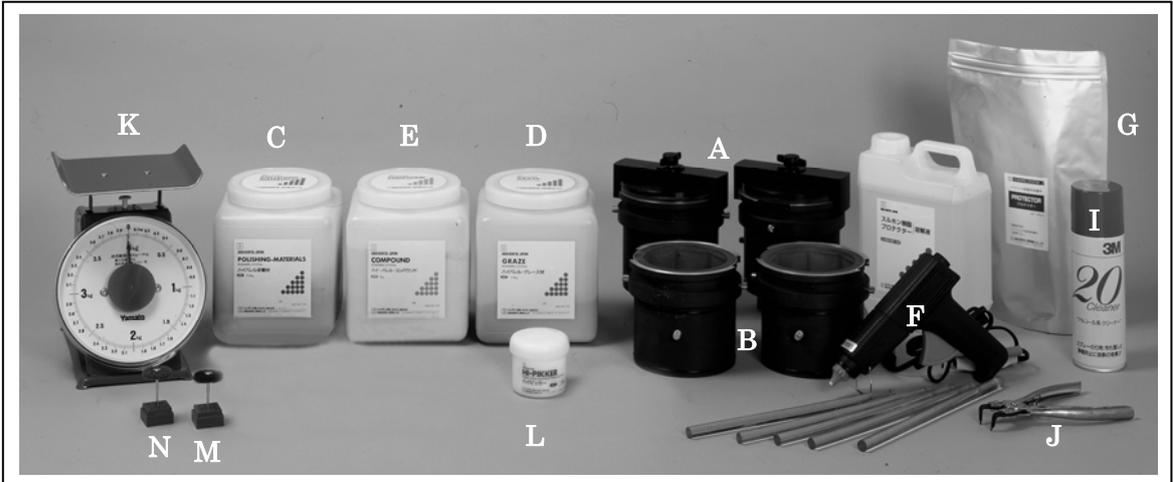
メンテナンスについて

■ 定期的に行ってください。

※Oリング(3ヶ所)、ポットストッパー用ビニール管(2ヶ所)は磨減してガタガタと音がしたら新品と交換してください。
 ※特にポットストッパー用ビニール管(2ヶ所)は早めに交換してください。ポット受けの損傷につながります！



■ 付属品

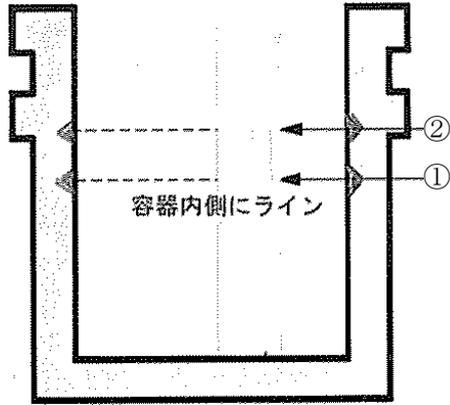


付属品名	II型	IV型	付属品名	共通
A.研磨ポット (蓋あり)	2個	4個	ヒシコンテナ	3個
B.研磨ポット (蓋なし)	2個	—	J.シリンダーブライヤー	1本
C.ハイバレル研磨剤 (ブルー) 3.5kg	1個		K. バネ計り	1台
ハイバレル研磨剤 (ブラウン) 3.5kg	1個		L.ハイピッカー 100g	1個
D.ハイバレルグレーズ材 1.5kg	1個	2個	M.ハイデンタルパット (ソフト) 12本	1個
E.ハイバレルコンパウンド 1kg	1個		N.ハイデンタルパット (ハード) 12本	1個
スルホンポリサンド 3kg	1個		コバルトホイール (ミディアム) 100本	1個
F.プロテクター注入器	1本		ハイバレルポット用Oリング G110	12本
G.プロテクター (P) 500g	1個		ハイバレルポット用Oリング G115	12本
I.クリーナー20	1本		ハイバレルポットストッパー用ビニール管	20個

研磨剤の投入方法

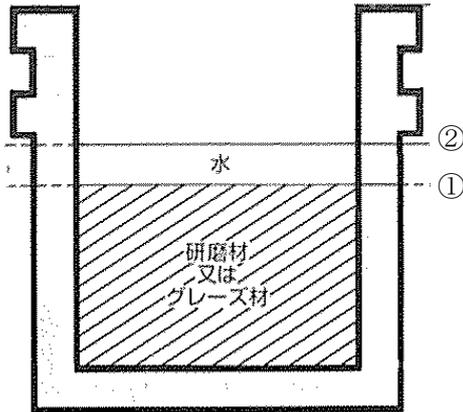
■ 研磨剤の投入量

<図 1>ポットの目盛について



ライン① 研磨材の適量目盛

ライン② 研磨材+水の適量目盛



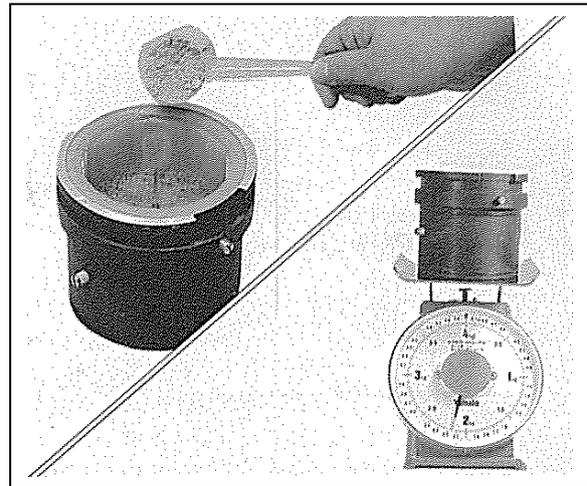
1. ライン①まで研磨材を入れます。
2. ライン②まで水を入れます。
3. 研磨補助材 (スルホンポリサント[®]・コンパウト[®]) を入れます。

※研磨補助材の投入量と種類は下表を参照して下さい。

研磨材	スルホンポリサント [®]	コンパウト [®]
ブルー	1/2 カップ [°]	1 カップ [°]
ブラウン	1/2 カップ [°]	1 カップ [°]
グレーズ	なし	1 カップ [°]

■ 研磨材の補充方法

- ① 研磨材及びグレーズ材は使用する度に少しずつ消耗してゆきます。
研磨材を<図 1>のライン①まで補充して下さい。
この際、補充用の研磨材はよく振って均一に混合してから加えて下さい。



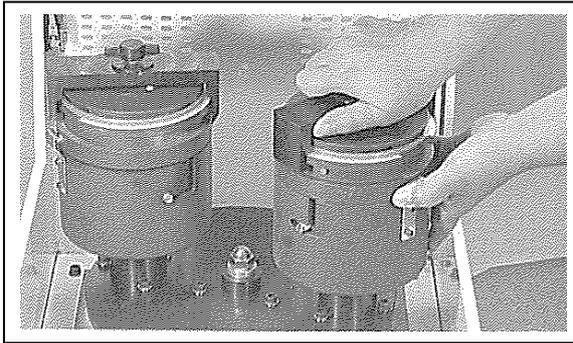
- ②ポットに研磨材、水、研磨補助材を入れてから、補綴物を投入し、必ず各ポットの重量バランスをとって下さい。



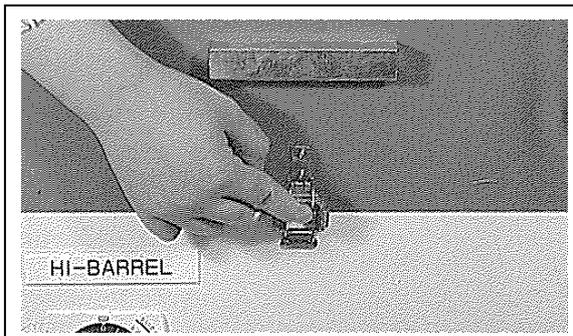
- ③各ポットに蓋をし、完全にロックして下さい。

ハイバレルの使い方

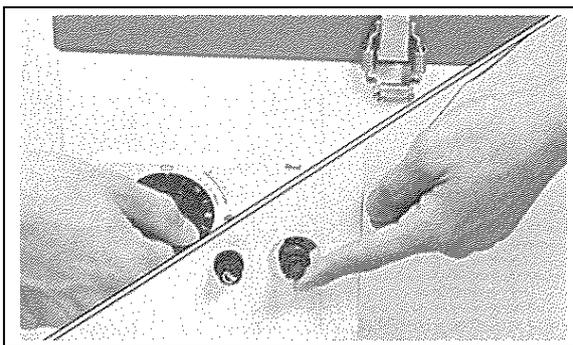
■ 操作方法



- ④ポットを本体にセットし、右いっぱいまで回して下さい。ポットが入りにくい場合はOリングにワセリンを塗布すると入り易くなります。IV型で研磨ポットを2ヶ装填する場合は、必ず対角線にセットして下さい。



- ⑤本体の蓋を閉め、本体止め金具で完全にロックします。

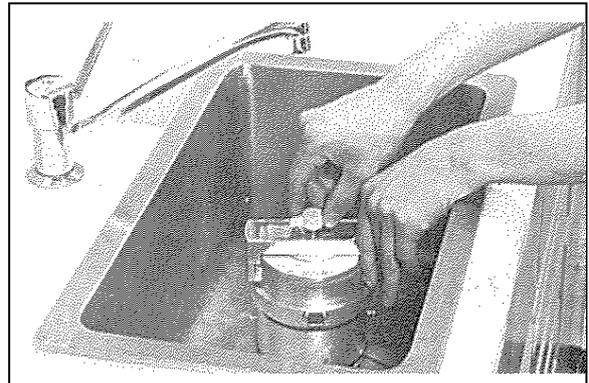


- ⑥タイマーを所定の時間に合わせてからメインスイッチを入れて下さい。
巻末の「ハイバレル工程表」をご参照下さい。



- ⑦回転が始まり、補綴物が自動的に研磨されてゆきます。終了ブザーが鳴りましたら、メインスイッチを切り、ポットを外して水洗等の次の操作に移して下さい。

警告 研磨槽は高速で回転しております。
本体の蓋は回転が停止するまで絶対に開けないで下さい。



- ⑧各研磨工程が終了しましたら、ポットを本体から外して水洗いのできる場所で開蓋して下さい。

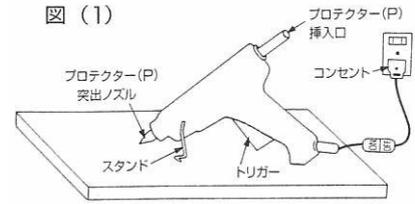
注意 ポット内は温度上昇により内部の圧力が上がっています。開蓋の際に中の水が噴出し着衣を汚すことがありますのでご注意下さい。

- ⑨付属のコンテナにポットの中身を研磨材ごと流し込んで、洗いながら補綴物を取り出して下さい。

プロテクターマスキング方法

■ プロテクター注入器使用方法

1. スタンドを起し、プラグを図(1)の様にコンセントに差し込みます。
2. プロテクター(P)を挿入口へ差し込みます。
3. 約6分で使用可能温度まで上昇します。
4. 保護面にノズルを向け、トリガーを引きますとプロテクター(P)が出てきます。
5. 使用後は必ずスイッチOFFにして下さい。



注意……使用中及び使用後は室温になるまで

図(1)の様にスタンドを立てて使用してください。

種別 工程	クラウン・ブリッジ	クラスプ保護
マ ス キ ン グ 法	<p>1. プロテクター(P)を適度に盛り上げる。タレがあり盛り上げが困難な場合は一旦水冷して追加盛り上げして下さい。</p> <p>2. 研磨中にプロテクターが脱離する場合がありますのでクラウンをバーナーで少し加熱(約 200°C)してからプロテクター(P)を注入して下さい。</p> <p>3. 盛り上げたプロテクター(P)を濡らした手指で軽く圧接し、マージン部を約</p>	<p>クラスプはプロテクター(P)で下図の様に保護して下さい。</p> <p>(クラスプ付レジン床)</p> <p>※人工歯を削合して薄くなった場合は破折を防止する為、人工歯をプロテクター (P) で保護して下さい。</p>
撤 去 法	<p>※一次研磨終了後プロテクター(P)を撤去します。取れ難い場合は下記の要領で撤去してください。</p> <p>1. バーナーで少し加熱します。</p> <p>ガスバーナー</p> <p>彫刻刀</p> <p>2. 彫刻等で引き剥がす要領でプロテクターを撤去します。</p> <p>クラウンの内面及び金属床の粘膜面にこびりついた場合は技工用パー等で除去してください。</p>	<p>メスを加熱して切り裂く要領で撤去して下さい。</p>

ハイバレル工程表

2013.4.24

補綴種別	1ポット当たりの最大投入数	前処理	マスクング	1次研磨	マスクング材の撤去	傷取り修正	グレース研磨
金属床(フルプレートのみ) キャストバー ・コバルトクロム合金 ・ニッケルクロム合金	3床		不要	ブルー (20分) ↓ ブラウン (20分)	—		グレース材 (40分) ↓ レーズ等で艶出し研磨をして下さい。
金属床(パーシャル)	1床	カーボランダムポイントで表面を滑らかに仕上げして下さい。	不要	ブラウン (30分)	—	傷が有ればコバルトホイール(ミディアム)コバルトポイント(ミディアム)で傷取り修正をして下さい。	グレース材 (40分)
メタルクラスプ ・コバルトクロム合金 ・ニッケルクロム合金 ・パラジウム合金	30本		不要	ブラウン (30分)	—		グレース材 (40分)
加熱重合レジン床 ポリカーボネート床 ※アクリジェット、アクリトーンは不可(ホット内が70℃以上になる為) ※バイオトーン、バイオブラストは不可	2床	タングステンバーで切削 ↓ ハイデンタルパット(H)で表面を滑らかに仕上げして下さい。	クラスプの変形防止の為、プロテクターでマスクングして下さい。 ※人工歯を削合して薄くなった場合は破折を防止する為、人工歯をプロテクター(P)で保護して下さい。	ブラウン (30分)	クラスプの変形を防ぐ為、マスクングは外さないで下さい。	傷が有ればハイデンタルパットSで傷取り修正をして下さい。	グレース材 (40分) ↓ マスクング材を撤去して下さい。 ↓ 艶が足りない場合は、レーズ等で艶出し研磨をして下さい。
クラウン・ブリッジ ・パラジウム合金 ・白金加金合金(タイプIV) ・金合金	30本	カーボランダムポイントで表面を滑らかに仕上げして下さい。	マージン部をプロテクターでマスクングして下さい。	ブラウン (30分)	マスクング材を撤去して下さい。	マージン部と傷が残っている所をラバーポイント、ホイールで傷取り修正をして下さい。	グレース材 (40分) ↓ レーズ等で艶出し研磨をして下さい。

(注意)一次研磨材の慣らし運転について(ブルー・ブラウン)
 ・新品の一次研磨材は、使用する前に必ず研磨材と水を入れて、約30分間回転させて下さい。
 (※新品の状態では、研磨材が角ばっている為、レジンの破損や削れすぎる場合があります。)

ハイバレル関連商品



ハイバレル研磨材(ブルー)

用途:ハイバレル一次研磨材(荒研磨用)

包装:3.5kg入



ハイ・バレル・コンパウンド

用途:ハイバレル研磨補助材

包装:1kg入



ハイバレル研磨材(ブラウン)

用途:ハイバレル一次研磨材(中研磨用)

包装:3.5kg入



スルホン-ポリサンド

用途:ハイバレル研磨補助材、レーズ用磨き砂

包装:3kg入



ハイバレル・グレイズ材

用途:ハイバレル艶出し材

包装:1.5kg入



ハイデンタルパット(ハード・ソフト)

用途:熱可塑性樹脂床、加熱重合アクリル床の研磨

■ハード:荒研磨用 ソフト:仕上げ研磨用

包装:12枚、60枚(マンドレール付)



デンケン・ハイデンタル株式会社

【お問合せ先】

本社 〒607-8187 京都市山科区大宅石郡町130

TEL 075-571-1000 FAX 075-572-9000