

加熱吸引型 真空成型器

ウルトラバック バキュームフォーマー

使用説明書



このたびは加熱吸引型 真空成型器 「ウルトラバック バキュームフォーマー」をお買い上げいただきまして誠にありがとうございます。本品のご使用に際しては、この使用説明書を最後までお読みになり、正しくご利用ください。

また、お読みになった後は、このマニュアルを必ず保管してください。尚、このマニュアルに記載されている内容は、製品の改良、新たな知見等で予告なく変更されることがあります。新しいマニュアルはお買い上げいただいた代理店に確認していただきますようお願い申し上げます。

本製品の特徴

- ・省スペースで軽量の加熱吸引器なので、設置場所を選びません。
- ・加熱、吸引がワンボタンなので、誤操作を防止します。
- ・吸引面がメッシュ状な為、模型設置位置を選ばず、均等な吸引が可能です。
- ・インジケータランプが加熱中であることを示し、加熱による事故を未然に防止します。

適用

- スポーツ用マウスガード等の作製

構造と各部の名称



使用方法

■ 操作前の準備と確認

1. 操作前には、シートフレームの開閉がスムーズか、定位置でロックするかご確認ください。シートフレームに黒いハンドル2本を取り付けてください。シートフレームを加熱上限位置にまで持ち上げ、うまくスライドするかご確認ください。
2. 本器を標準保護接地付き電源に接続してください。
3. スイッチをヒーター位置に合わせ、加熱部が稼働し加熱表示ランプが点灯するかご確認ください。シートフレームにシートを設置する前に、ヒーターを右に回転させてください。次に、メインスイッチをバキューム位置に合わせ、バキュームモーターが正常に機能するかご確認ください。



加熱部に油が存在するため、初めて使用する際は、加熱部から煙が出る可能性があります。本器が正常に作動しない場合は、お買い上げの販売店へお電話ください。



電源 ON の状態で、本器を無人のまま放置したりしないでください。安全のため本体の改造は行わないでください。加熱部が ON になった状態で放置しておくと、本器が破損し、火災が起こる可能性があります。

■ 一般的な操作方法

1. シートフレームに選択したシートを設置します。シートフレーム正面の留め金でフレームを固定し、フレームがロックするまで上に持ち上げます。
2. 作業模型を吸引台に設置します。
3. メインスイッチをヒーター位置に動かします。その際ヒーターがシートフレーム上部にきちんと位置していることを確認します。
4. 材料が加熱されて軟化するまで適切な時間をおいて十分に加熱します。(通常は2~4分間です。)



加熱時間は使用するトレーシートの材質や厚みによって異なります。

5. 材料が適度に軟化してトレーシート中心部が下方に膨張したら、シートフレームを模型に降ろします。



材料が薄い場合は、調節しながら滑らかにフレームを下げてください。

加熱時間の目安：一般的に 1.3cm ~ 2.5cm 膨張するまで

6. 薄い材料であれば 10~20 秒、厚い材料であれば 20~40 秒を目安に吸引します。適度な吸引の後、メインスイッチを切り、材料を手で触っても手の跡が残らない程度になるまで自然冷却させます。冷却後シートフレームから成型品を取り出します。

使用上の注意

1. 使用中 (メインスイッチを入れた後) は本品の側面から離れないでください。
2. 設置場所付近には可燃物を置かないこと。ヒーターの熱で火災の原因となります。
3. 連続使用するとヒーターカバーが熱くなるので、取扱いには十分注意して操作してください。
4. 本品の改造は行わないでください。
5. ヒーターカバーの内側は、大変危険ですので指や手、可燃物等を近づけないでください。

技術仕様

本体寸法 : W178 × D229 × H306mm

シートフレーム内寸法 : 125 × 125mm

重量 : 6.5kg

電源 : AC100V 50/60Hz

消費電力 : 816W

保証

保証期間は本器を購入されてから1年間とします。ただし、保証の対象となるのは、本器取扱説明書に記載のあるとおり、正しくご使用いただいた場合に限りです。

ただし、当社以外での本器の改良及び修理、取扱説明書に記載されている以外の誤った使用方法による故障などに関しましては、保証の対象外とさせていただきます。

お願い

他社製品が原因で当社の製品が二次的に起こした事象につきましては、当社では責任を負いかねる場合がありますのでご了承ください。

注意

ウルトラバックバキュームフォーマーのプラグは三又です。二穴のコンセントを使用されている場合には必ずアースを設置してください。

製造販売業者

ULTRADENT JAPAN 株式会社

〒151-0071

東京都渋谷区本町一丁目7番5号 初台村上ビル

TEL : 0120-060-751

製造業者

ULTRADENT PRODUCTS, INC. (米国)

追加ガスケット ご使用に関して

本ガスケットは、ウルトラバック加熱吸引器で薄型の熱可塑性素材を吸引する際の補助としてご使用ください。厚目の熱可塑性素材（3.82mm 以上）には使用しないでください。使用されると加熱吸引器のバネやクランプ機構に悪影響を及ぼす恐れがあります。

本ガスケットは、圧力がかかると粘着性を持ってフレーム内に吸着します。この吸着は永久的ではないため、フレーム内からの取り外しは容易です。

熱可塑性成型素材は、その端よりも中心の密度が高く、材料内の密度にばらつきを持ったまま加工される物もあります。成型器で材料を加熱する際には、密度の高い中心部に向かって収縮が起こることが多くあります。このような収縮のため、薄いEVAシートが加熱中にシートフレームから落ちることがあります。このような問題を解決する方法を以下に提示します。

- 1) シートフレーム前方のノブをしめすぎないでください。後部のバネが曲がってクランプ圧が低下し、熱可塑性素材がフレームから落ちやすくなります。
- 2) フレーム後部のバネが、材料シートに対して適切な圧をかけているかを確認してください。
- 3) 熱可塑性シートが加熱時にフレームからずれ落ちるような場合は、同梱の本ガスケットをフレーム内に設置してください。クランプ圧が上昇し、材料がずれ落ちることが少なくなります。
- 4) それでも材料がずれ落ちる場合、少し厚めのシートをご使用ください。厚い材料は（特にEVA素材の場合）、内部の密度差が少なく安定しています。
- 5) 加熱吸引に使用する材料シートの動線（素材が流れて固まった線）を見て、シート表面上の動線が加熱吸引器正面に対して垂直になるようにシートを配置してください。
下記参照。

光の下でシート材料の表層を見て、動線をフレーム内の横方向になるようにシートを配置してください。



上述の方法でも、素材収縮による吸引の問題が解決しない場合は、お買い上げ先までご連絡願います。