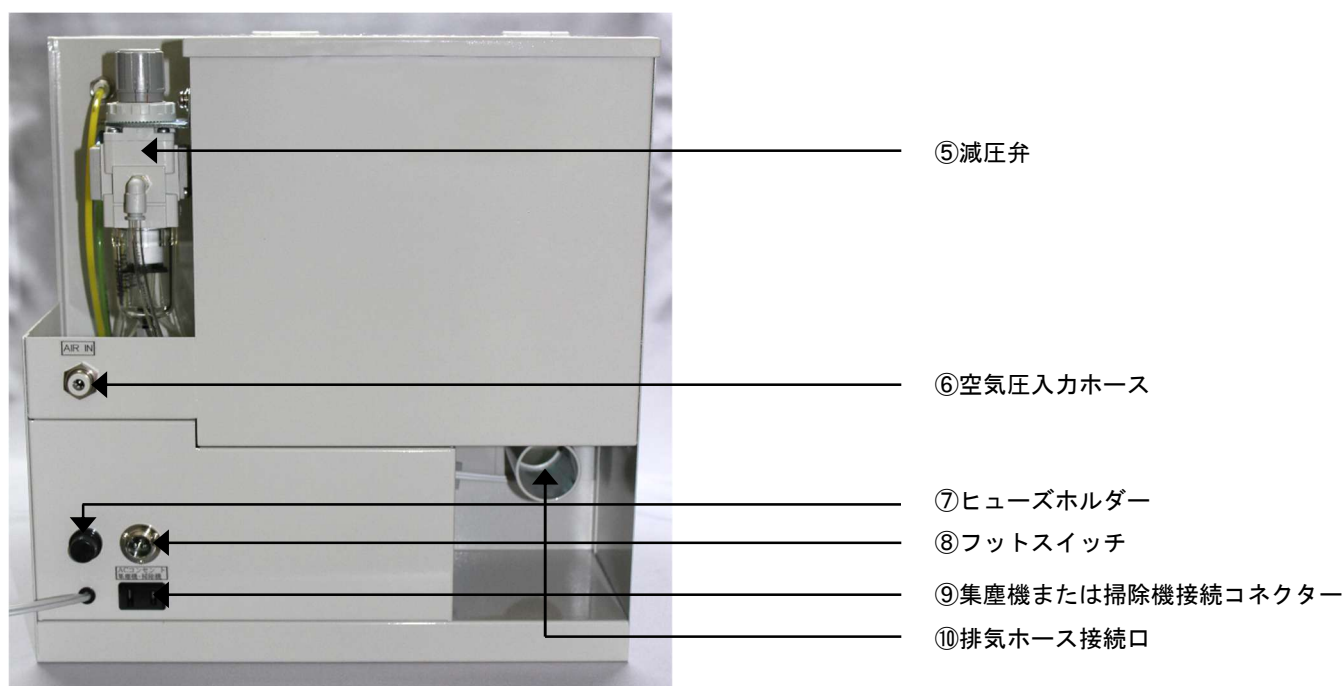
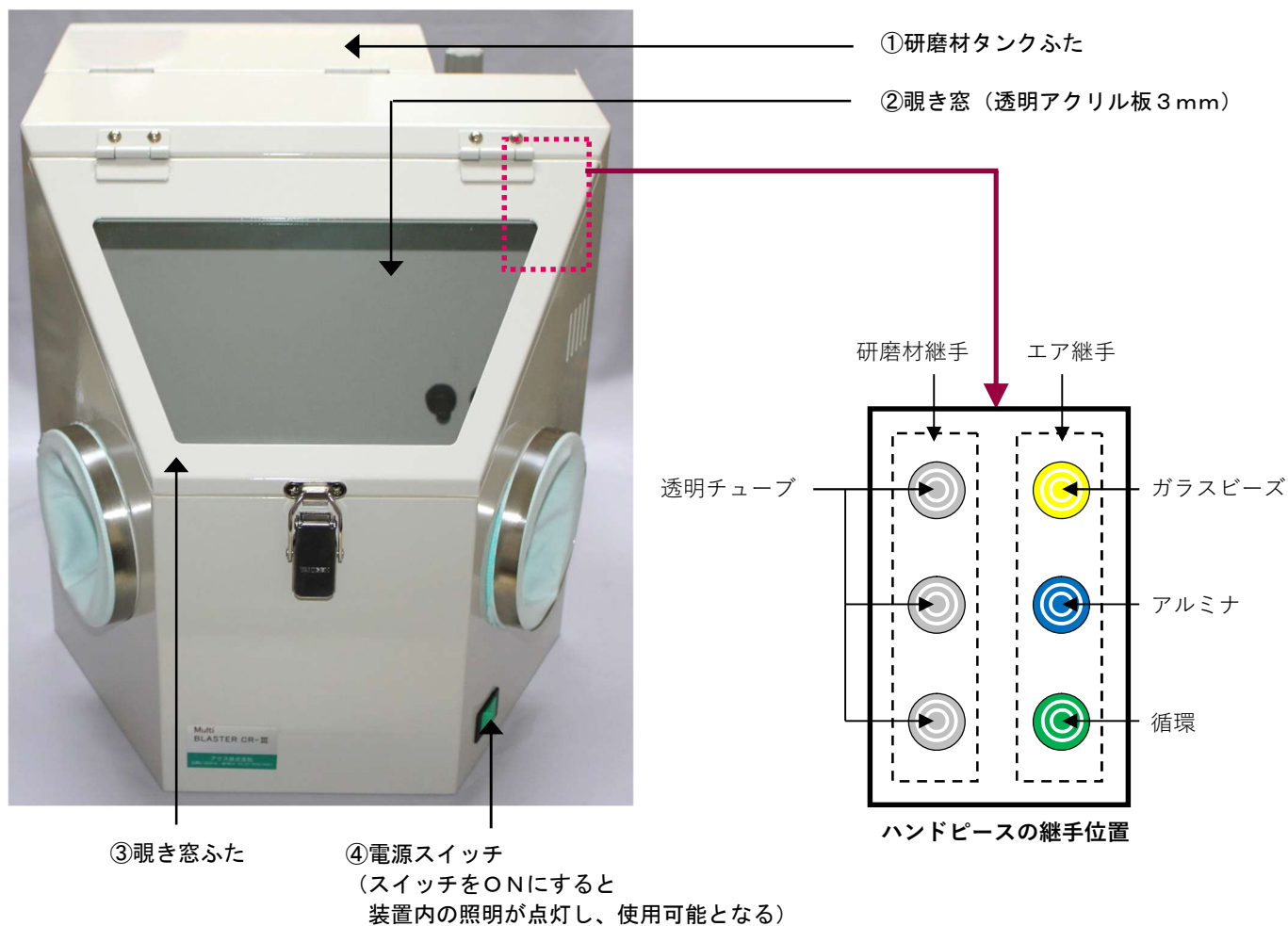


マルチブラスターCR-Ⅲ（循環リサイクルシステム）

取扱説明書

アウス株式会社

この度はマルチブラスターCR-Ⅲをお買い上げ頂きまして、誠に有難うございます。この商品を安全に正しく使用していただくために、この取扱説明書をよくお読みになり十分に理解してください。お読みになったあとはいつも手元に置いてご利用ください。



●各部の名称と働き及び組立順序

⑤ 減圧弁

約 5 kg/cm² に設定されています。

少し上に引き上げるとロックが外れプラス側に回すと圧力計が上昇します。

コンプレッサーの圧力以上にはなりません。(7 kg/cm² 以上にしないでください)

マイナス側に回すと圧力計が降下します。

⑥ 空気圧入力ホース

コンプレッサーからの空気圧を接続します。

約 3 kg/cm² 以上の空気圧を加えてください。(使用範囲 3 ~ 6 kg/cm²)

コンプレッサー配管内に水が混入してないこと。

⑦ ヒューズホルダー

⑧ フットスイッチ

⑨ 集塵機または掃除機接続コネクター

⑩ 排気ホース接続口

※砂の管理不十分でハンドピース（ペンシル）のゴミ詰まりが原因で、当社工場修理のときは修理費が有料になる場合がありますのでご了承ください。

◆研磨材（アルミナ、ガラスビーズ）のタンクに補給する場合は 80 % 位にしてください。

◆3 槽式の場合（ハンドピース 3 本）

ハンドピース 黄色チューブ・・・ガラスビーズ

ハンドピース 青色チューブ・・・アルミナ

ハンドピース 緑色チューブ・・・循環

上記設定でスイッチを踏んで所要のハンドピースから研磨材噴射させます。

注意

1. 入梅時やマンション等の作業場所は特にガラスビーズは湿気を呼びます。
湿気た場合は、フライパンのようなもので炒るなどで乾燥させてください。
2. 一度使用した研磨材をアルミナタンクまたはガラスビーズタンクに入れて再利用する場合は
細目の網で漉してから使用ください。
3. 故障の大半はゴミの混入、研磨材の湿気によるハンドピースの詰まりです。研磨材の管理は大切です。
4. 研磨材の再々使用埋没材石膏が多く混ざると研磨力が落ちます。適時、新しいものと交換してください。
5. 循環使用の場合研磨材は約 3 ヶ月で全部新しい研磨材に交換してください。
6. 研磨材（アルミナ、ガラスビーズ）はマルチブラスターのハンドピースに合わせて開発したアウス製の
研磨材を使用ください。
7. 覗き窓の亚克力板は研磨材により傷がついたり曇って中が見えづらくなります。
ラップを張って保護するか、新しい亚克力板に取り替えるかしてください。(亚克力板スペア 1 枚同梱)
8. ハンドピースから研磨材が噴出しない場合はハンドピースの先端を指で塞ぎ、
フットスイッチを踏んで逆噴射してください。
それでも研磨材が噴出しないときは予備のハンドピースと交換してください。

●チューブの着脱方法



注意

使用・メンテナンス時

着脱方法

取付け時



チューブをチューブエンドにあたるまで押し込んでください。

チューブが継手から抜けないことを確認してください。チューブは継手本体の先端より約 15～21mm 位入ります。取り付けのチューブの切断面は直角に切ってください。

取り外し時



プッシュリングを指で押しながら、片手でチューブを引き抜くだけでチューブが取り外しできます。

●仕様

電源	AC100V 100VA 50/60Hz
使用空気圧	3～7kg/cm ² 以下（5kg/cm ² でセット 出荷時）
外形寸法	W330×D430×H340mm
研磨材	ガラスビーズ、アルミナ
ノズル	超鋼タングステンカーバイト
操作	フットスイッチ

●付属品

アルミナ・ガラスビーズ各 1kg、コンプレッサーとの接続ホース 3m 6φ、
コンプレッサーとの接続用継手一式

手袋 1 双、ホースバンド 1 個、排気ホース 1.5m、フットスイッチ 1 台、

覗き窓アクリル板、ハンドピース先端穴径 1.6mm（予備）1 本

※加圧式：漏斗 1 個

●保障期間購入日から 1 年間

ハンドピース、先端ノズル、覗き窓アクリル板、LED 電球、手袋などの消耗品は保証期間内でも別途有料

☞加圧式タンク使用（オプション）

りん酸塩系埋没材の除去に最適

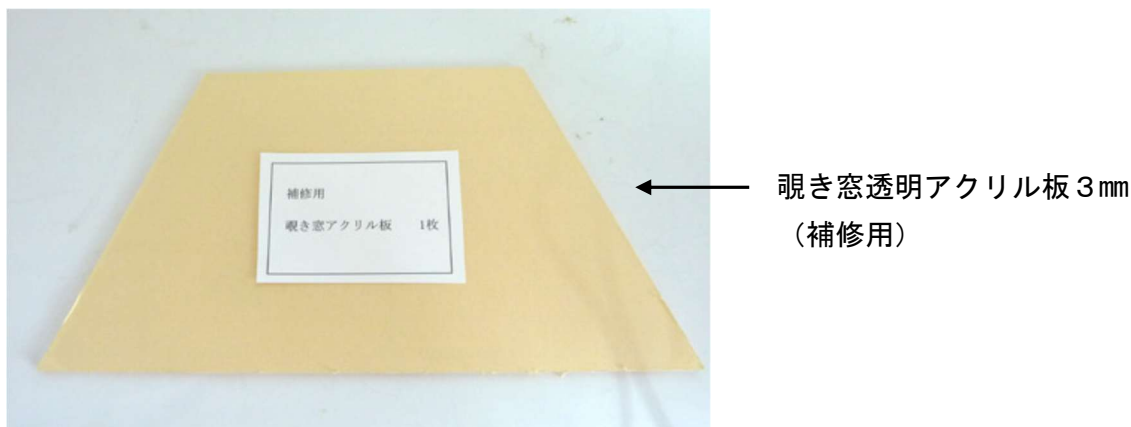
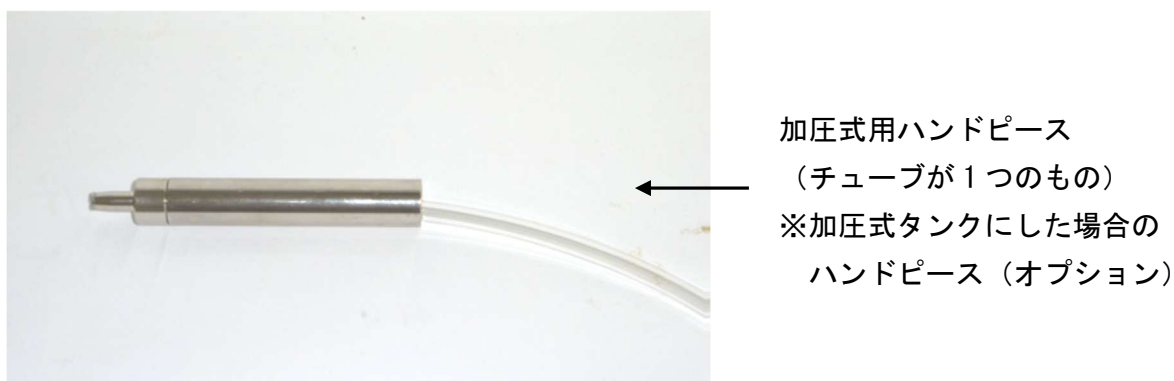
A：研磨材の粒子は 80μ のアルミナホワイトをご使用ください。

B：研磨材はタンクの 80% 位入れる。

C：空気圧は 3kg～6kg の範囲で使用。

D：タンク上部の研磨材の出口継ぎ手のホースはあまり頻繁に抜かないように。（ホースを外した時はエアーガンで清掃してから挿入してください。）

●マルチブラスターCR-Ⅲの部品



ブラスター消耗品・保守部品 一部抜粋

① ガラスビーズ #60 μ	4 kg
② アルミナホワイト #60 μ	4 kg
③ 覗き窓アクリル板	1 枚
④ 先端ノズル（大）	1 個
⑤ 吸引式用ハンドピース	1 本
⑥ 加圧式用ハンドピース（オプション）	1 本

製造元 アウス株式会社 住所：東京都練馬区氷川台 4-2-1 TEL：03-3935-9221

※アフターサービス 不具合が発生した時は直接メーカーにお知らせください。

故障の主な原因はハンドピースのゴミ詰まりとタンクから継ぎ手までの研磨材の詰まりがほとんどです。

ハンドピースの交換で復旧する場合が多く、また不具合箇所のパーツ交換で修理できる場合もありますので
機械本体はなるべく送らないようお願いします。

不具合で困ったときには！！

A. エアーは出るが研磨材が噴射しない

- ① まず、ハンドピース先端を指でおさえフットスイッチを踏んでください。逆噴射します。
- ② 先端のノズルをはずし（ネジ部）ハンドピースの中を覗くと 4 個の穴が見えます。
針金のようなもので異物を取り除いてください。
- ③ タンクに接続している透明ホース（砂の出る側）からハンドピースまでが詰まっているかどうか確認して取り除いてください。
- ④ 次に図 1 のブラスター底部のホッパーから図 2 の研磨剤の通る透明ホース内に、ゴミまたは研磨材が詰まっていないか確認し、詰まっていれば取り除いてください。
- ⑤ 上記を実行しても噴射しない時は新しいハンドピースに換えてください。
- ⑥ 底部の金網の内部研磨剤、石膏、金属クズ等を廃棄するには、図 1 のブラスター底部のビス 2 個とネットとホッパーをはずし、掃除機で吸引してホース内の研磨材を除去してください。
- ⑦ 研磨材は 50～150 ミクロンの粒子のものをご使用ください。
170 ミクロン以上の粒子のものはハンドピースの中で研磨材が詰まって出なくなる場合があります。



図 1



図 2

B. エアーと研磨材が出なくなった

- ① コンプレッサーの圧が下がり、ブラスターの設定気圧より低くなった場合（0.2hPa 以下）
- ② ハンドピースの中のホースのねじれでエアーが出なくなる場合があります。
原因はハンドピースをまわしながら使用すると、こういう現象が起こります。
対処法：ハンドピースを分解してホースのねじれを元に戻す。
- ③ スペアーのハンドピースは 1 本必ず常備しておいてください。

●先端ノズルの外し方



吸引式用ハンドピース



先端部



先端部 説明用

先端部の左画像での赤部分を押さえながら左画像での黄部分をつかんで反時計回して先端ノズルを外すことができます。

左画像での赤部分以外を押さえないようにお願いします。
※下記注意参照

手で回せるようになっておりますが研磨材の混入や経年等で回りづらくなっている場合がありますので、その際は左画像での黄部分をペンチ等でつかみながら回すようお願いします。
※それより先端側のグレーの超鋼部分と金具部分（左画像での黄部分）は瞬間接着剤で固定してありますが、力を加えた際に外れる可能性がありますので、グレーの超鋼部分から力を加えないようお願いします。



先端部 先端ノズル分離後

★注意



先端ノズルを外した状態のハンドピース 説明用

ハンドピースの上画像の赤部分と青部分も回して外せるようになってはおりますが

"こちらは絶対に回さないようお願いします。"

（先端ノズルを外す際に、上画像の青部分を押さえた場合
先端ノズルが回りづらい状態のときに上画像の赤部分が回ることがあります）
こちらを回してしまいますと、内部でエアチューブが接着剤で固定されている状態のまま回る事になり、ねじれてしまいます。

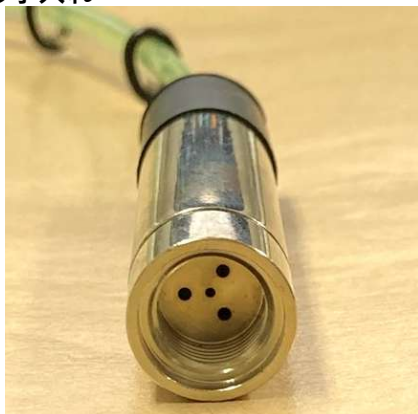


エアチューブがねじれた状態

「ハンドピースからエアが出ない」
という不具合はこういった場合で起きやすいです。

上記のようにエアチューブがねじれた状態になってしまった場合、取り扱いの過失による故障として保証対象外の有償修理となります。ご留意の程お願いします。

●手入れ



先端ノズルを外した状態のハンドピース

先端ノズルを外すと、左画像のようになっており
 ・中心の穴がエアーの出口
 ・周囲の3ヶ所の穴が研磨材の出口
 となります。

研磨材の出が悪いと感じた際には
 周囲の3ヶ所の穴を針金等のものでつつき入れて
 (紙を留めるクリップを曲げたようなものでも可)
 湿気で固まって詰まっているようなものを解消し
 ハンドピースを下に向けて、ハンドピース内に
 溜まっている研磨材を取り出す事で
 他不具合でなければ改善される場合があります。
ハンドピース自体を分離しないようお願いします。



削れて穴が拡大した
先端ノズル



削れて穴が拡大した
ハンドピース内部

また、先端ノズルやハンドピース内部(周囲)の穴は
 使用を続けて行くにつれ削れて拡大していきます。
 長期的な使用で穴が大きくなり過ぎると
 研磨材の噴射力が弱くなる原因となります。

先端ノズルは単体で販売しておりますが
 "先端ノズルを外した状態の"ハンドピースは
 販売しておりませんのでご了承ください。

●先端ノズル取扱の注意



左:通常の先端ノズル

右:先端部分が埋まった状態の先端ノズル

通常、先端ノズルは金具部分から7~10mmほど
 グレーの超鋼部分が出ている状態となっております。
 こちらは瞬間接着剤で固定をしていますが
 先端側から過度な力が加わる等で
 内部に埋まった状態になり、研磨材を噴射するのが
 困難となってしまいます場合があります。
 ※通常は左画像の左側のようにすり鉢状に
 なっている状態で研磨材を送りますが
 画像の右側のようになってしまうと
 研磨材が超鋼部分の穴に入りにくい形になります。

**「ハンドピースからエアーは出るし
 逆噴射もできるが研磨材の出が悪い」**
 という不具合の場合この可能性が高いです。

**先端側から過度な力が加わる原因は
 ハンドピースを下に向けて落とす**
 という状況が多いと思いますので
 ご留意の程お願いします。

●仕様について

「吸引式」について、研磨材タンクをエアーの通り道に接続させエアーの流れる量で
 研磨材タンクに負圧(引っ張る力)をかけて噴射するという仕組みとなっております。
 弊社で販売している吸引式用ハンドピースは無色透明のチューブと色つきのチューブの
 2本繋がっているものとなり、色つきチューブの方からはエアーを入れて
 無色透明のチューブからタンク内の研磨材を吸引して噴射しております。

弊社での用途分けとして色つきのチューブを

・青：アルミナ用、黄：ガラスビーズ用、緑：循環用

とさせて頂いておりますが、色が違うのみで仕様・性能としては同等のものとなります。

※検査時に既定の性能以上であることを確認しておりますが

その上で、ある程度の個体差は生じます。