

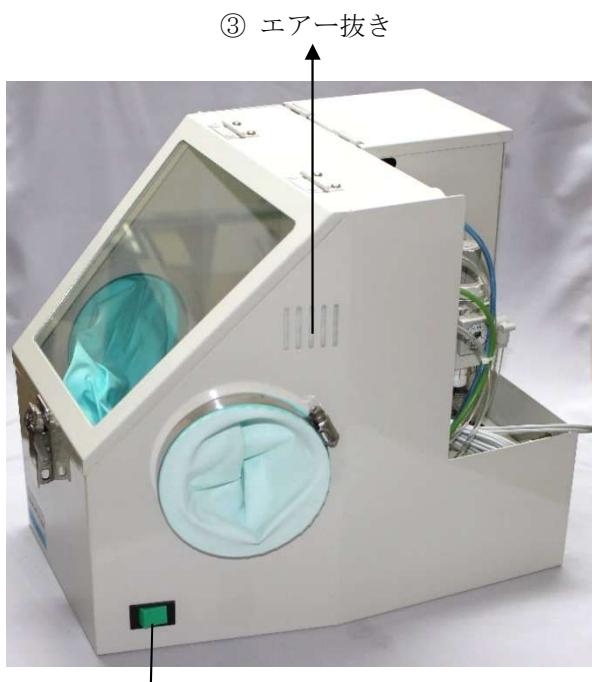
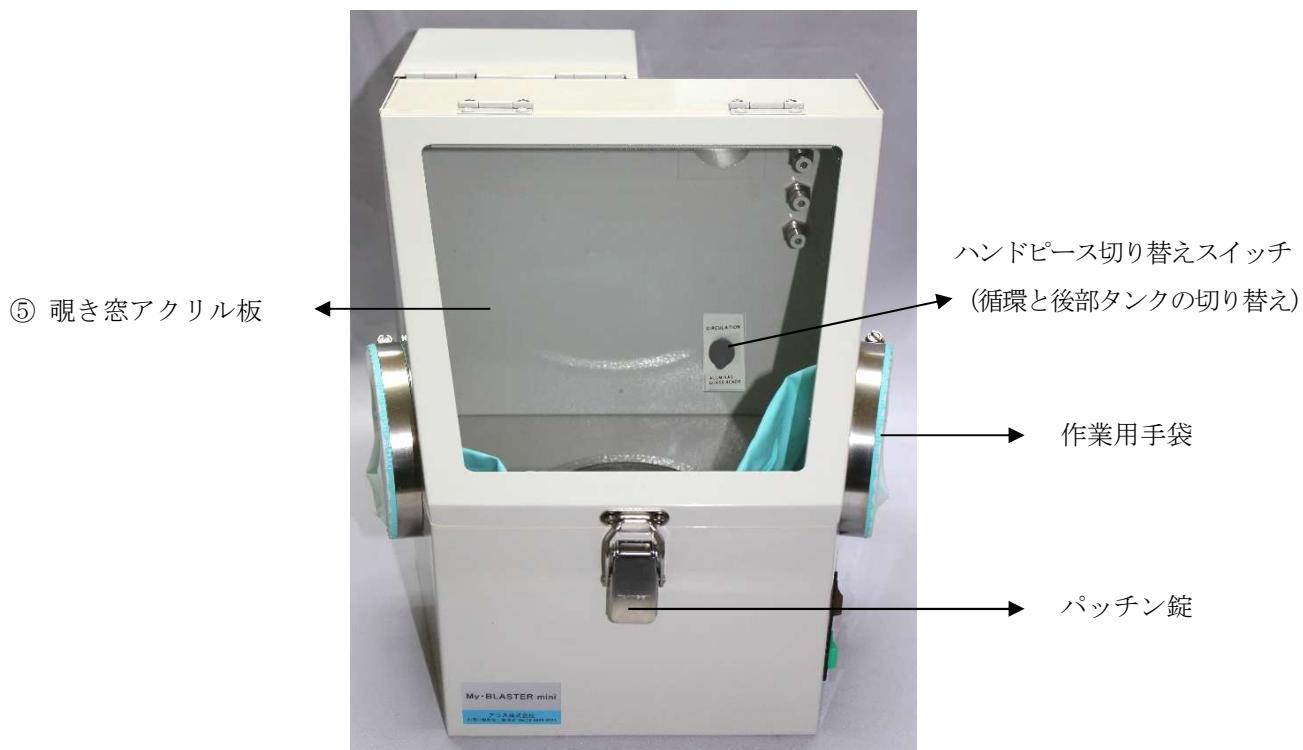
2025/3

マイ ブラスター m i n i
取扱説明書

apus株式会社

〒179-0084
東京都練馬区氷川台4-2-1
電話03-3935-9221

この度はマイ・ブラスターm i n i 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手元においてご利用ください。



●各部の名称と働き及び組立順序

①減圧弁

約 5 k g/cm^2 に設定（出荷時）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。（使用範囲 $3 \sim 7 \text{ k g/cm}^2$ 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。

②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 k g/cm^2 以上の空気圧を加えてください。（使用範囲 $3 \sim 7 \text{ k g/cm}^2$ ）

③プラスター作業室内のエアー抜きプッシュ

④バキューム又は掃除機の接続コネクター

⑤覗き窓は透明アクリル板 3 mm

⑥排気ホース接続口、プラスター作業室内の粉塵を吸引し、視界を良くする。低速で吸引してください。

※作業室内に溜まった研磨材は3ヶ月に一度位全て破棄して新しい研磨材に入れ替えてください。

⑦研磨材（アルミナ）のタンクに補給する場合は80%位にしてください。

● 使用上の注意

①プラスターの不具合で一番多いのは研磨材が噴射しない場合です。まずハンドピースの先端を

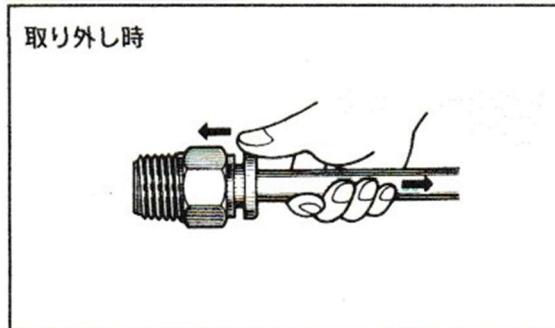
指でふさいでフットスイッチを踏んで逆噴してください。それでも研磨材が出ない時は予備のハンドピースと交換してください。**不具合のハンドピースはメーカーに修理に出してください。**

②研磨材の粒子は $50 \sim 170 \text{ ミクロン}$ の範囲で使用OK。ただし加圧式は 80 ミクロン 指定

③コンプレッサー配管内の水抜きは適時行ってください。

④蛍光灯に向けて噴射しないでください。

●チューブの着脱方法



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 AC 100V 100VA 50/60Hz

仕様空気圧 3~7 kg/cm²以下 (5 kg/cm²でセット)

外形寸法 W280×D375×H315mm 重量 9kg

研磨材 アルミナ、先端チップ (超鋼タンクステンカーバイト)

操作 フットスイッチ

●付属品

アルミナ1kg、コンプレッサーとの接続ホース3m 6φ、排気ホース1.5m

継ぎ手3個、ホースバンド1個、フットスイッチ1台、ハンドピース先端穴径1.6mm（予備）1本

●保証期間 購入日から1年

ノズル、覗き窓アクリル板、蛍光灯、手袋などは別途有料

●加圧式プラスター仕様（オプション）

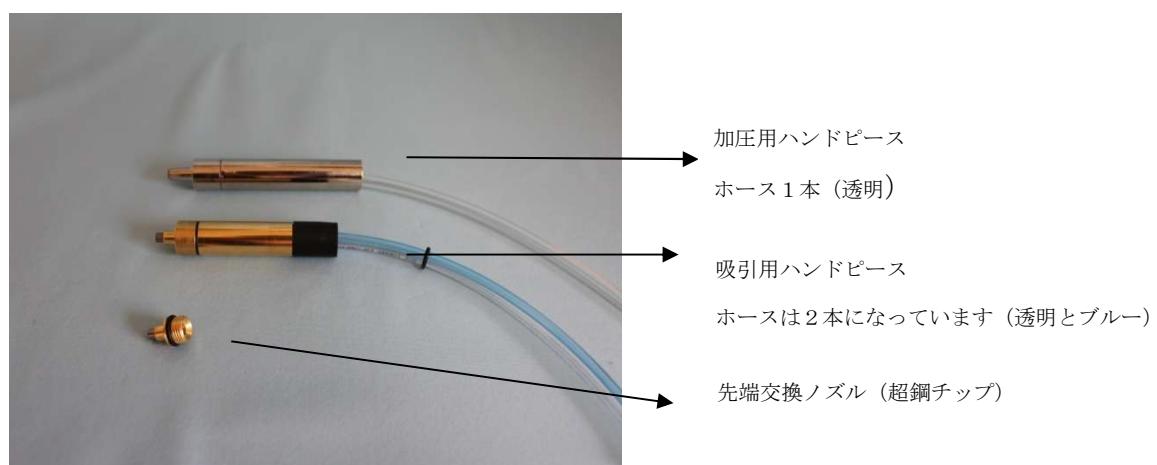
加圧式は噴射力が強いのでコバルト、りん酸塩系埋没材の除去には加圧式プラスターをお勧めします。

A ; 研磨材は80ミクロンのアルミナ（白）使用

B ; 加圧用タンクにアルミナ研磨材を80%位入れる。

C ; 空気圧は4kg~6kgの範囲で使用。

D ; タンク上部の研磨材出口継ぎ手のホースは頻繁に抜かないように。ホースを抜いた時はエアーガンで清掃してから挿入してください。



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、詰まつ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で
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
で固定しておりますが、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、内部でエーチューブが

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。



エーチューブがねじれた状態

「ハンドピースからエアーが出ない」

という不具合はこういった場合で起きやすいです。

上記のようにエー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

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

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等を解消し
 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。

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
 困難となってしまう場合があります。
 ※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ふと
 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います。
 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:アルミニ用、黄:ガラスピーズ用、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。