

マルチブラスター

MB-3 SD (吸引式)

MB-3 P1 (加圧式)

MB-3 P2 (W加圧式)

取扱説明書

改訂履歴

第1版 2025年6月1日

第2版 2025年12月17日

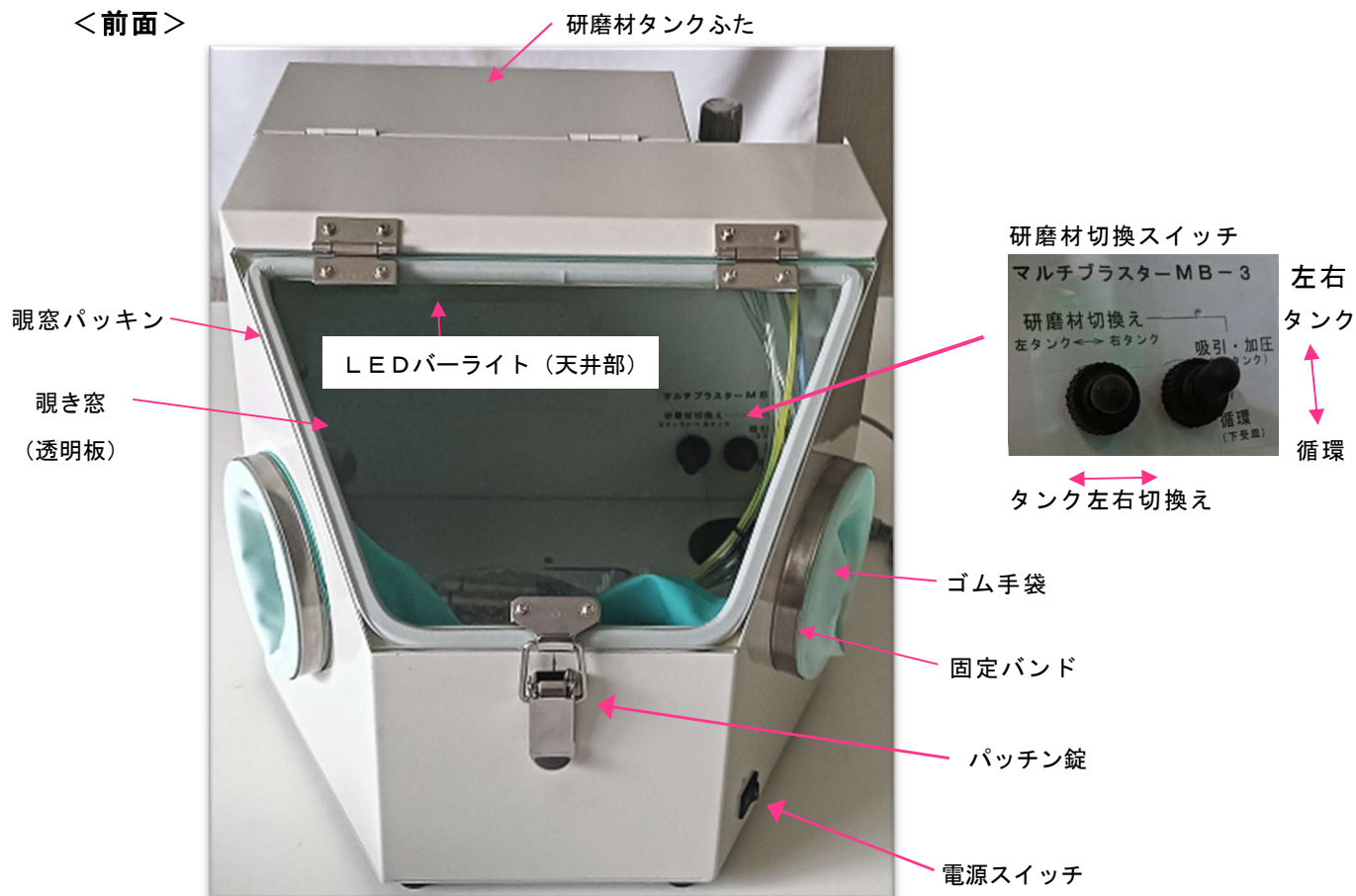
第3版 2026年3月3日

アウス株式会社

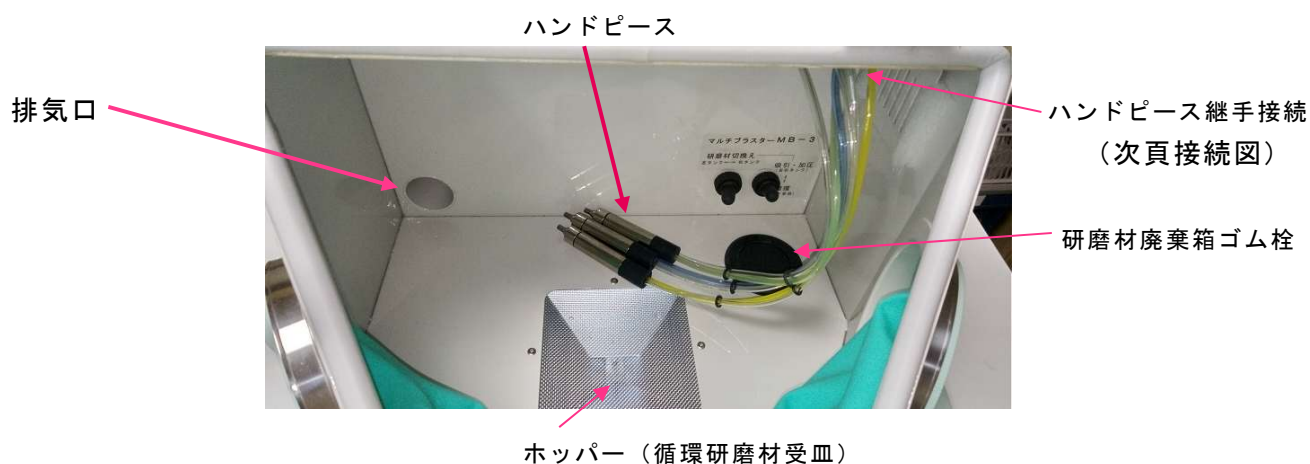
この度はマルチブラスターMB-3をお買い上げ頂きまして、誠に有難うございます。この商品を安全に正しく使用していただくために、この取扱説明書をよくお読みになり十分に理解してください。お読みになったあとはいつも手元に置いてご利用ください。

1 各部の名称と働き

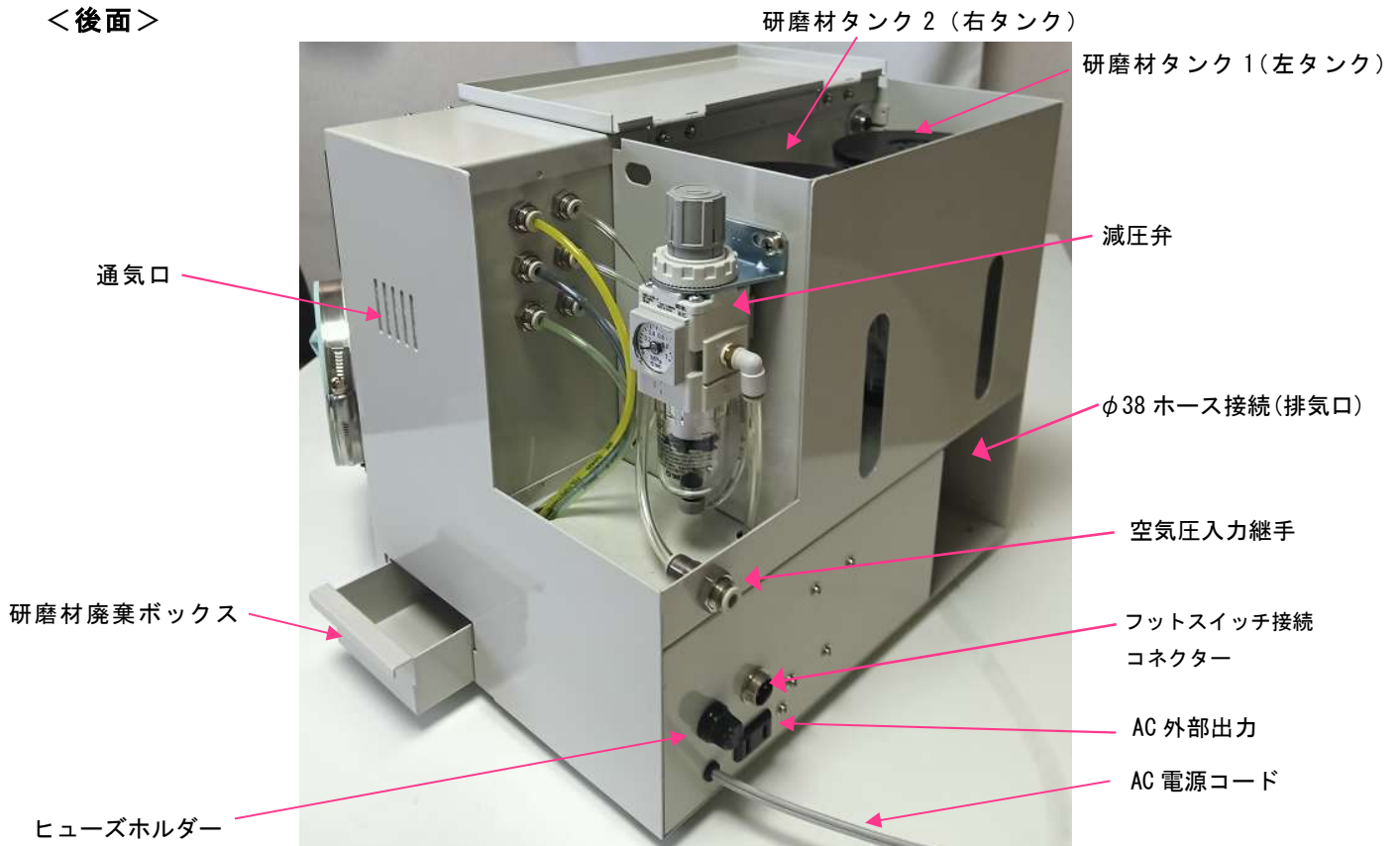
<前面>



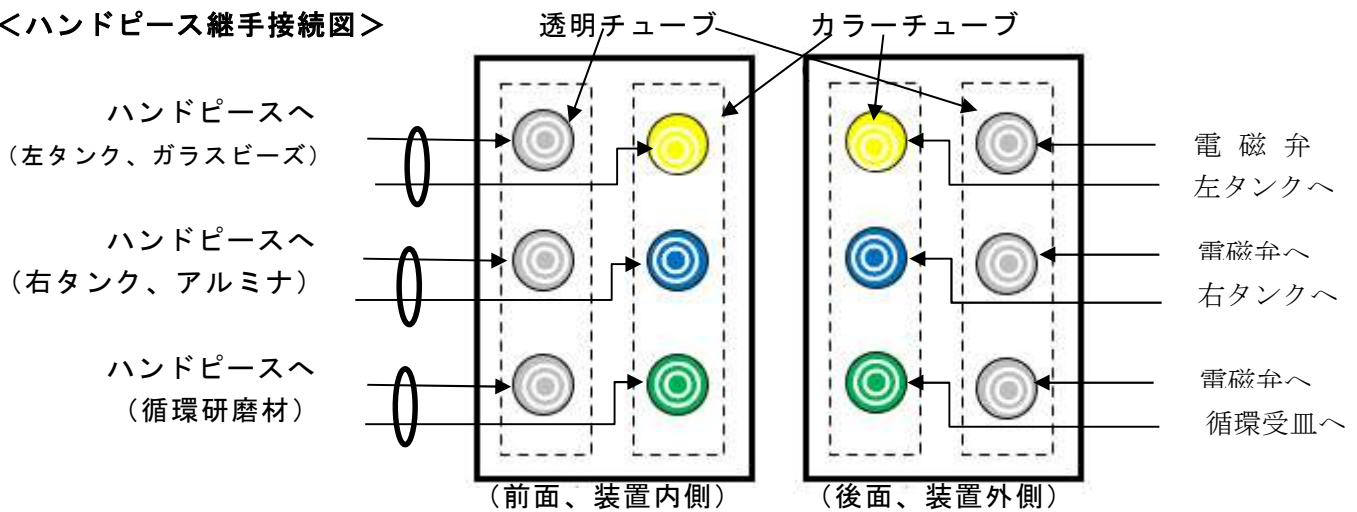
<内部>



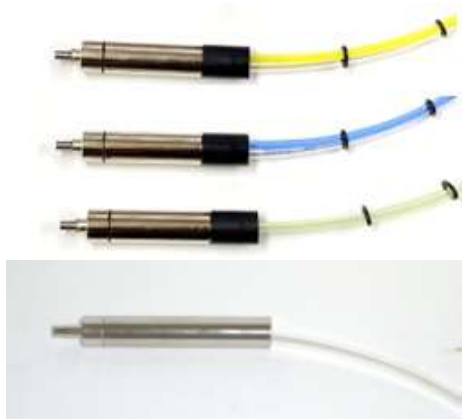
<後面>



<ハンドピース継手接続図>



<ハンドピースの種類>



吸引式用ハンドピース (先端ノズル口径大)
 黄 (ガラスビーズ用)

吸引式用ハンドピース (先端ノズル口径大)
 青 (アルミナ用)

吸引式用ハンドピース (先端ノズル口径大)
 緑 (循環用)

加圧式用ハンドピース (先端ノズル口径小)
 透明 (ホースは1本)

※ハンドピースの先端ノズルチップは使用頻度により消耗します (穴が大きくなる)
 適時新しいノズルに取り替えてください。

2 設置方法

- ① できるだけ水平で安定している、通気の良い場所に設置して下さい。
- ② AC電源コードはAC100V（容量10A以上）のコンセントに接続して下さい。
- ③ コンプレッサーからの圧力をφ6チューブでエア接続継手に接続します。
コンプレッサーからの圧力がφ6チューブでない場合は、付属品のエア配管用具を利用して接続します。



- ・コンプレッサーの圧力は、0.29~0.69MPa（3~7Kg/cm²、以後Kg/cm²で表記）でご使用下さい。
 - ・配管内に水が混入しないことを確認して下さい。
- ④ 減圧弁は工場出荷時には約5kg/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、マイナス側に回すと圧力計が降下します。コンプレッサーの圧力以上にはなりません。
 - ⑤ フットスイッチのコードをフットスイッチ接続コネクタに接続します。
 - ⑥ 排気について、集塵機の使用を推奨します（当社製品 CV-1A、CV-1B、CV-5）。集塵機のAC電源コードを本機のAC外部接続に接続し、フレキホースをφ38ホース接続口に挿入します。集塵機の電源をONにしておくと、本機の電源ON/OFFと集塵機の電源は連動します。
集塵機がない場合、フレキホースをφ38ホース接続口に挿入し、一端は屋外等の影響のない場所に排気するようにして下さい。
 - ⑦ 電源をONし、照明が点灯し、集塵機が連動することを確認します。
 - ⑧ フットスイッチを踏んで、エアが出ることを確認します。研磨材切換えスイッチを切換え、3本のハンドピースからエアが出ることを確認します。
循環に設定した場合、フットスイッチを踏むと循環受皿の振動子が動作します。

3 使用方法

- ① 研磨材をタンクに入れて下さい。
通常の使用法では研磨材を次のように入れます。
タンク1（左） ガラスビーズ（ハンドピース 黄色）
タンク2（右） アルミナ（ハンドピース 青）
 - ◆容器の蓋は湿気防止のため確実に閉めて下さい。
 - ◆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%位にして下さい。
 - ◆研磨材は用途に応じて、適切な種類を選んで下さい。
ガラスビーズ：軟質合金鑄造体からの埋没材・酸化膜の除去、インレー・アンレー等の埋没材の除去等
アルミナ：硬質合金鑄造体からの埋没材・酸化膜の除去、メタルボンド、ブリッジ等の表面処理等
- ② パッチン錠を上げて、覗き窓を上方に開けて、被研磨体を入れて、覗き窓を締めます。
- ③ 電源スイッチをONします。

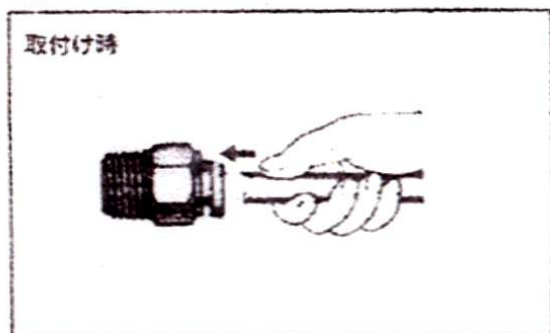
- ④ ゴム手袋に手を通して、被研磨体と使用するハンドピースを持ちます。
- ⑤ 切換スイッチでハンドピースに対応した、研磨材タンクを選びます。
- ⑥ フットスイッチを踏んで、ハンドピースから研磨材を噴射させます。

4 お手入れ・保守

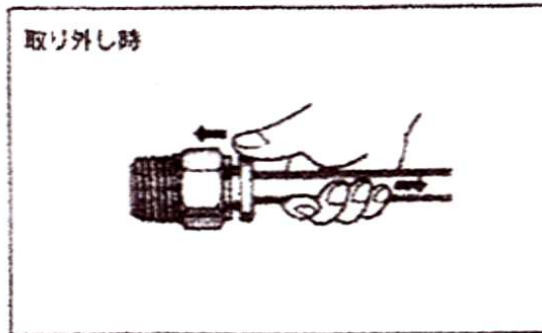
- ① 入梅時やマンション等の通気の悪い作業場所では、特にガラスビーズは湿気を呼びます。湿気をおびた場合は、フライパンのようなもので炒るなどで乾燥させて下さい。
- ② 一度使用した研磨材をアルミナタンクまたはガラスビーズタンクに入れて再利用する場合は細目の網で漉してから使用して下さい。
- ③ 故障の大半はゴミの混入、研磨材の湿気によるハンドピースの詰まりです。研磨材の管理は大切です。
- ④ 研磨材の再々使用で、埋没材、石膏が多く混ざると研磨力が落ちます。適時、新しいものと交換して下さい。
- ⑤ 循環使用の場合、研磨材は約3ヶ月で全部新しい研磨材に交換して下さい。
- ⑥ 研磨材（アルミナ、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して下さい。
- ⑦ 覗き窓は研磨材が付着したら、マイクロファイバークロス等で拭いて下さい。傷が付いて見えにくくなった場合、新しいアクリル板に取り替えて下さい。
- ⑧ エアー又は研磨材が噴出しないなど不具合が発生した場合は、最終頁の対処法を参考にして下さい。
- ⑨ チューブの着脱方法

⚠ 注意 使用・メンテナンス時

着脱方法



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。
 チューブが鍍手から抜けないことを確認してください。チューブは鍍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端面は直角に切ってください。



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。

5 仕様

- ① 電源 AC100V 100VA 50/60Hz (FUSE 3A)
- ② 使用空気圧 3～7kg/cm²以下 (工場出荷時5kg/cm²でセット)
- ③ 外形寸法 W330×D430×H340mm
- ④ 研磨材 ガラスビーズ、アルミナ
使用粒子推奨範囲：40～170 μ (加圧式は40～130 μ)
- ⑤ ノズル 超鋼タングステンカーバイト
- ⑥ 操作 フットスイッチ

※本製品の仕様は改良その他の事情により予告なく変更する場合があります。

6 付属品

- ① アルミナ・ガラスビーズ各1kg
- ② コンプレッサーとの接続ホース3m 6 ϕ
- ③ コンプレッサーとの接続用継手一式
- ④ フットスイッチ 1台
- ⑤ ※加圧式の場合：漏斗 1個

7 消耗品 (一部抜粋)

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

8 保障期間

購入日から1年間です。

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となります。

※アフターサービスについて

不具合が発生した時は購入した販売店、また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ケースが多く、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。

9 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

- ① 研磨材の粒子は80 μ のアルミナホワイトをご使用ください。
- ② 研磨材はタンクの80%位入れる。
- ③ 空気圧は3kg～6kgの範囲で使用。
- ④ 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ガンで清掃してから挿入してください。

10 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 FAX：03-3935-8118

URL：<https://www.aws.co.jp>

不具合対処法

A. エアーは出るが研磨材が噴射しない

- ① 研磨材タンク、循環ホッパー（以下タンクという）研磨材残量を確認します。
- ② 研磨材は40～170 ミクロンの粒子のものを使用していることを確認します。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。
- ③ 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。詰まった研磨材がタンクに逆噴射します。ほとんどの場合、これで詰まりが解消します。何回かやっても解決しない時は以下に進みます。
- ④ タンクからハンドピースまでのカラーホース（砂の出る側）に研磨材が詰まっていないか確認します。
- ⑤ タンク内で、図のようなラットホールが発生していないか上から見て確認します。研磨材が湿気で固まってなければ、タンクを揺するか、軽く叩くと解消します。
(循環受皿ではこの現象を防ぐため、振動子を動作させています。)
- ⑥ 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。細い針金などで異物をきれいに取り除いて下さい。
- ⑦ 循環での再利用研磨材が出ない場合、掃除機などで、金網、ホッパーに付着した石膏、金属クズ等を吸引して下さい。それでもダメな場合には、底板を外して、ホッパーを取り外し、清掃する必要があります。金網が詰まっている場合は新品と交換して下さい。
- ⑧ 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。



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。（通常は工場へ戻して修理。）

