

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 50～150 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透明チューブ（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除去して下さい。
- 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チューブ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チューブのねじれを元に戻す。（通常は工場へ戻して修理。）
- 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ま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
 困難に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した状況が考えられます。
 購入直後では無い場合は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。

●仕様について

「吸引式」について、研磨材タンクをエアの通り道に接続させエアの流れる量で
 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。