

機械器具 60 歯科用エンジン
一般医療機器 歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニット (34713000)

インラボ MC X5

【形状・構造及び原理等】

本品は、歯科修復物のコンピュータ支援設計 (CAD) 又はコンピュータ支援製造 (CAM) に使用するための装置であり、またソフトウェアを利用する。構成は以下のとおりである。

主構成品

- ①本体 (inLab MC X5)
- ②電源ケーブル

付属品

- ①フィルターレギュレーター (ネジ含む)
 - ②コンプレッサーエアースパイプ 6 X 1 BL, 3m
 - ③コンプレッサーエアースパイプ 6 X 1 BL, 0.75m
 - ④コンプレッサーエアーキックコネクタカップリング
 - ⑤バキューム 87° DN 40
 - ⑥バキュームホース (マンドレルバキューム)
 - ⑦バキュームベロー (2個)
 - ⑧冷却タンクアセンブリー
 - ⑨冷却バキュームホース
 - ⑩冷却リターンホース
 - ⑪タンクフィルターカートリッジ (2個)
 - ⑫スクリーンインサート
 - ⑬HF マンドレル用メンテナンスキット
 - ⑭トルクレンチワークピース
 - ⑮ワークピースクランピングリング
 - ⑯LAN 用クロスケーブル
 - ⑰ブロックホルダー 6本 45/90°
 - ⑱スターターセットツール
 - ⑲ツールマガジン (2個)
 - ⑳チェンジマガジン用カラスキーム
 - ㉑Dentatec (1000 ml)
 - ㉒スポンジドアインサート (2個)
 - ㉓樹脂用スクリーンインサート
 - ㉔トルクレンチチャック
 - ㉕フォームインサート付属品トレイ
 - ㉖リムービング
 - ㉗inLab CAM ソフトウェア DVD (バウチャーコード付)
- オプション品
- ①パーソナルコンピューター
 - ②モニター
 - ③120V バキューム装置
 - ④inLab ソフトウェアライセンス証明書含む inLab ソフトウェア DVD
 - ⑤LAN スイッチ (2mの LAN ケーブル含む)

尚、構成品、付属品およびオプション品は、セット又は単品で輸入されることがある。

形状および寸法

本体寸法: 幅 629×高さ 795×奥行き 575 mm
本体重量: 87kg



電気的定格

定格電圧: 100-240VAC±10%
定格周波数: 50/60Hz
定格電流: 2.0 A
公称出力: 200 VA

「本製品は EMC 規格 EN 61326-1:2013 に適合しています」

作動原理

印象採得されたデータやスキャナーによって読み込まれたデータに基づき設計された歯科修復物等の形状を、ツールマガジンにセットしたツールによって、マテリアルを切削することで再現する。

動作条件

温度範囲: 5~40°C
相対湿度範囲: 31°Cまでは 80%、40°Cまでは 50%

【使用目的又は効果】

本品は、歯科修復物のコンピュータ支援設計 (CAD) 又はコンピュータ支援製造 (CAM) に使用するソフトウェアを利用した装置である。

【使用方法等】

※ 詳細については、取扱説明書をご参照ください。

1. 装置の立ち上げ

- 1) 供給電圧などの電気接続が仕様の範囲内であることを確認し、電源を正しく接続します。保護接地線 (アース) を正しく接続します。
- 2) 電源スイッチをオンにします。
- 3) オン/オフボタンをオンにします。

2. 修復物等の加工

- 1) マルチブロックホルダーか、ワークピースホルダーに加工する材料を正しくセットします。
- 2) ツールマガジンに切削するツールを正しくセットします。
- 3) チャンバードアを閉め、オン/オフボタンが緑色に点灯、プロセスボタンが緑色に点滅していることを確認します。
- 4) 加工をスタートさせます。
- 5) 加工が終了します。

3. 終了

- 1) オン/オフボタンをオフにします。

*【使用上の注意】

※詳細については、取扱説明書をご参照ください。

<重要な基本的注意>

1. 低温度の場所から室内に本装置を移動した場合、装置内部が結露し電気回路がショートする恐れがあるため、本装置の温度が室温に達し、完全に乾燥するまで (1時間以上) 待つこと。
2. すべての製造工程で、各マテリアルのメーカーの処理指示に注意すること。
3. 切削加工された修復物および残留物を取り除く際に、尖っている場合があるので注意すること。[怪我の恐れ]

取扱説明書を必ずご参照下さい。

- がある。]
4. 先端が尖っているツール等の扱いに注意すること。[怪我の恐れがある。]
 5. プロセッシングチャンバーで作業する場合、尖ったツールや可動部品に触れないこと。[怪我の恐れがある。]
 6. 切削中にツールが壊れた場合は、ソフトウェアの指示に従うこと。壊れたツールは熱くなっているので冷めるまで手を触れないこと。怪我をしないようグローブを着用すること。
 7. 弊社が推奨した付属品以外は使用しないこと
 8. 切削添加剤は DENTATEC のみを使用すること。
 9. 冷却タンクに泡沫洗浄剤を使用しないこと。
 10. 本装置に DENTATEC が付着すると変色される場合があるので、扱いに注意すること。
 11. 弊社が推奨するお手入れ用製品、洗浄剤、消毒剤以外は使用しないこと。
- * 12. 本装置に装着するインストルメントは、弊社の純正品のみを使用すること。

<その他の注意>

1. 本装置の通気孔は絶対に塞がないこと。[空気の循環が妨げられ装置が過熱する原因となる。]
2. 通気孔に消毒薬などの液体を噴霧しないこと。[動作不良を起こす場合がある。]
3. 本装置を移動する際は、必ず2人で運ぶこと。また、本体の足付近を持つこと。

【保管方法及び有効期間等】

1. 保管の条件
温度範囲：-40～+70℃
相対湿度範囲：10%～95%
2. 耐用期間： 約6年
(財務省令に基づいた減価償却資産の耐用年数を示すもので、当該品の直接的、物理的な耐久性を示すものではなく、その耐用年数を保証するものではない。)

【保守・点検に係る事項】

<使用者による保守点検事項>

※詳細は、取扱説明書を参照すること。

No.	点検内容	点検頻度
1	ベースメタルマテリアルの加工準備	金属加工処理前
2	ベースメタルマテリアルの加工後の清掃	金属加工処理後
3	Min/max のマークを使用して充填レベルをチェックし、必要に応じて冷却水を補充	冷却水を使用する各処理の前
4	プロセッシングチャンバーの清掃	毎日
5	コレットの清掃	毎日
6	処理済み加工材料を、inLab CAM の SW の選択されたデータフォルダーにアーカイブし調整する。	毎週
7	修復物データを、inLab CAM の SW の選択されたデータフォルダーにアーカイブし調整する。	毎週
8	冷却ノズルの点検と清掃	毎週
9	フィルターレギュレーターの点検と清掃	毎週
10	バキュームベローの機能確認	毎週
11	HF マンドレルとバキュームホースの点検と清掃	毎月
12	冷却ノズルの点検と清掃	毎月
13	冷却フィルターの交換	毎月
14	冷却水の交換	毎月

15	フィルターレギュレーターの結露タンクの点検	毎月
16	装置の外表面の清掃	毎月

<業者による保守点検事項>

毎年、定期点検を弊社または弊社の指定する業者に依頼すること。

**【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売業者：
デンツプライシロナ株式会社
電話番号：03-5114-1032

製造業者：
シロナデンタルシステムズ株式会社
Sirona Dental Systems GmbH
(ドイツ連邦共和国)

取扱説明書を必ずご参照下さい。