

MAXX（マックス） DS200-4WG

【形状・構造及び原理等】

1. 形状・構造※



寸法	幅×奥行×高さ：500×725×712mm
重量	約 110kg
電気規格	AC100V～220V/10A、50/60Hz 消費電力：650W 電源プラグ形状：A タイプ
圧縮空気要件	圧力：0.60Mpa 以上 流量：100L/分以上
軸数	4 軸
動作範囲	A=±180°
ツールポケット数	12
シャンク直径	3mm
スピンドル	モーター：三相非同期モーター 出力：650W トルク：8Ncm（最大 12Ncm） 回転数：60,000～100,000rpm
加工の種類	湿式
ジグのタイプ	ピン用クランプ [20 本装着可能]

2. 動作原理

メインスピンドルに回転運動を与え、X/Y/Z 軸及び、A 軸方向に CNC 制御により、切削材料とエンドミルを接触させて切削加工を行う。

【使用目的又は効果】

1. 使用目的

CAD/CAM 技術を利用し、歯科技工士及び歯科医師が行う歯科用補綴物の作製を支援する。

2. 効果

歯科用補綴物を迅速かつ高精度に作製する。

3. 加工可能な材料

ハイブリッドセラミック、ニケイ酸リチウムガラスセラミック

4. 加工可能材料の寸法

ピン付材料：ピン直径 6mm

5. 一般的名称の定義

複合ソフトウェアを利用した装置で、技工所又は技工室に設

置して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)に用いるものをいう。

【使用方法等】

1. 使用環境条件

使用場所：室内

温度：10℃～40℃

湿度：30%～75%

2. 使用方法

使用前に使用する加工用エンドミルをミリングツールポケットに、加工材料をワークピースホルダーにセットする。

1) 電源の投入

2) コンピュータから加工データを送信

3) 加工開始

【使用上の注意】

- 1) 希釈濃度 5～25%のクーラント液を専用タンクに充填し、循環させて切削加工を行うが、日々クーラント液の量と汚れ具合を確認し、必要に応じてクーラント液の追加・交換を行うこと。
- 2) コンプレッサーは本機 1 台に 1 台ずつ接続すること。もしくは、6.0bar 以上尚且、1 台辺り 100L/分の空気流量が確保されたコンプレッサーに接続すること。エンドミル交換時に落下や、切削不良等の原因になりえる。
- 3) タコ足配線はしないこと。
- 4) 本器の重量・振動に十分耐え得る水平で丈夫な台に設置すること。
- 5) 精密機器のため、取扱には十分注意すること。

【保管方法及び有効期間等】

1. 保管方法

- 1) 本材は高温、多湿及び、直射日光や水のかかるおそれのある場所を避けて保管すること。
- 2) 傾斜、振動、衝撃（運搬時を含む）等、安定状態に注意して保管すること。
- 3) 本材は室温で、外圧(物理的負荷)を受けない場所に保管すること。
- 4) 化学薬品の保管場所や、塩分やイオウ分等のガスの発生する場所を避けて保管すること。

2. 耐用期間・有効期間

適正な保守点検及び修理が行われている場合に限り 5 年間。ただし、耐用期間は使用条件・使用環境により異なる。

【保守・点検に係る事項】

1. 日常的な保守・点検

使用後の清掃。特に切削クズを除去すること。

2. 定期的な保守・点検

定期的な補正と清掃

【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：サンデンタル株式会社

製造業者：Robots and Design Co., Ltd.

国 名：大韓民国