

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 JMDN34713000

MAXX (マックス) DM200-5M プラス

【形状・構造及び原理等】

1. 形状・構造



2. 寸法・重量

寸法: 幅×奥行×高さ: 620×800×1,520(mm)

重量: 約 220kg

3. 可動範囲: A=±25°、B=±25°

4. 繰り返し精度: ±2.5μ

5. 切削方式: 乾式・湿式

6. シャンク径: 6.0mm

7. ツールポケット数

16 ツールポケット(オートツールチェンジャー機能付[ATC])

8. スピンドル: 高周波、S1: 1.4KW 最大 2.7KW 60,000rpm

9. 電気規格

AC200-220V/6A、50/60Hz/公称出力: 2.6KVA

電源プラグ形状: A タイプ/電源コード長さ: 約 1.5m

10. 適応圧縮空気: 0.65MPa

11. 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/B 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。様々な材料を予め準備した NC ファイルに従って切削可能とする。

3. 加工可能な材料

ディスクタイプ: メタル、ワックス、PMMA、PEEK

ハイブリッドセラミック

ピンタイプ: 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

- ディスク形状: 直径 98mm、高さ 10mm~25mm
- ピンタイプ [別売りのピンタイプホルダーが必要(6本装着可能)]: 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

詳細な操作方法は取扱説明書をご参照ください。

【使用上の注意】

- 1) 乾式で使用する際は、集塵機は本機 1 台に 1 台ずつ接続すること。切削クズを十分に除去できず、切削不良等の原因になりえる。
- 2) コンプレッサーは本機 1 台に 1 台ずつ接続すること。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) 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) 本機は高温、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) 本機は室温で、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 年間とする。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。詳細は取扱説明書を参照のこと。

【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: 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