

MAXX（マックス） DS200-5W

【形状・構造及び原理等】

1. 形状・構造※



寸法	幅×奥行×高さ：500×710×690mm
重量	約 130kg
電気規格	AC100V～220V/10A、50/60Hz 電源プラグ形状：A タイプ
圧縮空気要件	圧力：0.65Mpa 以上 流量：100L/分以上
軸数	5 軸
動作範囲	A=±33°、B=±180°
ツールポケット数	16
シャンク直径	6mm
スピンドル	BLDC モーター、 最大 1.37KW、80,000rpm
加工の種類	乾式/湿式
ジグのタイプ	C 型クランプ・サークル型クランプ プレミリアバットメント(10 本)
切削可能症例	クラウン、インレー、オンレー、ブリッジ (C 型クランプと共にバックルミリングも可能)、SCRП、カスタムアバットメント、デンチャー、バイトスプリント

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/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。

3. 加工可能な材料

歯科切削加工用セラミックス（ジルコニウム等）、歯科切削加工用ワックス、歯科切削加工用レジン材料（PMMA、PEEK、ハイブリッドセラミック等）、ガラスセラミック（ニケイ酸リチウムセラミック等）、チタン合金、チタン製プレミリアバットメント

4. 加工可能材料の寸法

- ディスク形状：直径 98mm、高さ 10mm～30mm
ステップ付きユニバーサルタイプ
- ピンタイプ

●プレミリアバットメント

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参照のこと。

【使用上の注意】

1) 乾式で切削加工する際：

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・機器不良等の原因になりえる。

2) 湿式で切削加工する際：

クーラント液の交換を定期的に補充、交換を行うこと。

3) コンプレッサは【形状・構造及び原理等】の圧縮空気要件に適合していること。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。

4) 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