2026 年 9 月 作成（第 1 版）　　製造販売届出番号 13B1X10069N00001

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

# EP-M150 3Dプリンター

【禁忌・禁止】
・目的用途以外に使用しないこと。
・機器を分解、修理、改造しないこと。
・濡れた手でプラグ及び電源スイッチに触れないこと。
・引火しやすいので作業場には火気を持ち込まないこと。
・高濃度酸素などの可燃性雰囲気環境の部位にはレーザーを照射しないこと。可燃性雰囲気環境の部位でのレーザー照射は、発火、爆発を引き起こすおそれがあり、熱傷および機器に損傷を与えるおそれがある。
・レーザー光により発火することがある燃えやすい気体や爆発しやすいガスなどを使用しないこと。
・安全装置が外された状態或いは安全装置が作動していない状態で使用しないこと。

【形状・構造及び原理等】
1. 形状・構造




2. 仕様

| | |
|---|---|
| 寸法 | 2750×1325×2280mm |
| レーザー | 200W×2 |
| 機械重量 | 1600Kg |
| 電源 | AC380V |
| 周波数 | 50Hz／60Hz |

3. 作動原理
積層原理に基づき、高エネルギーレーザーを粉末床に照射して粉末材料を選択的に溶融・凝固させ、それを一層ごとに繰り返すことで金属の三次元形状を造形する。

【使用目的又は効果】
本品は、複合ソフトウェアを利用した装置で、技工所又は技工室内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。

【使用方法等】
使用する際は、マニュアルを参照すること。
1. 本機を平坦で水平な内部面積15㎡以上で、床荷重730kg/㎡以上のスペースに配置する。
2. 本機の電源ケーブルを保護接地付きコンセントに接続する。
3. 電源をオンにする。
4. 金属粉末をセットする。
5. 造形を開始する。

【使用上の注意】
1. 本機の電源プラグを接地のできる医用コンセントに直接接続すること 本機が正しく接続されていないと感電事故や火災を起こすおそれがある。
2. 本機を設置する室内は風通しが良く、ほこりが溜まらない状態にすること。
3. 作動時は腕時計、指輪など光を反射しそうなものは外すこと。
4. 作業時にレーザー光を遮るような衣服は着用しないこと。
5. 配電盤は閉じておくこと。
6. 電気技師以外は配電盤を開けたり電源を切らないこと。
7. 全ての部品が排出されていることを確実にするために、オペレーターは電源が切られてから少なくとも5分間は待つこと。
8. 必ず保護手袋、保護用靴、保護眼鏡を装着すること。
9. 本機が適応とする金属粉末は、コバルトクロム合金、TC-4チタン合金、チタニウムである。それ以外の金属粉末は使用しないこと。

【保管方法及び有効期間等】
1. 本機は内部面積15㎡以上で、床荷重730kg/㎡以上のスペースに据え付けること。設置面は硬質かつ平坦であり、面内の不陸は5mm/㎡以下とする。
2. 直射日光及び水濡れを避け室温で保管すること。
3. 周囲温度範囲：15～30℃ エアコンをつけること。
4. 最大相対湿度：60% 結露のないこと。

【保守・点検に係る事項】
1. 本機は、当社が認めた者以外、修理できない。絶対に分解や改造はしないこと。
2. チャンバーや金属粉末の清掃に従事するオペレーターは安全に作業を行うために必ず専用の保護手袋、保護用靴、保護眼鏡、呼吸用フィルターを装着すること。
3. 洗剤を浸した布でふいた後、十分に乾燥した布で本機の躯体、コントロールパネル等をふくこと。
4. フィルターを清掃中に、粉塵に引火するリスクがある。物品及び周辺環境への損害を防ぐために注意して作業を行うこと。
5. 正しい機能と安全性を維持するために、消耗品や欠陥部品は機械的、電気的、物理的、化学的に同等の部品或いはスペアパーツと交換すること。
6. 金属粉末その他のごみは、廃棄物の処理に関する法律等に従って適切に処理すること。

【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：株式会社シンシア
東京都文京区本郷一丁目 28-34 本郷MKビル
TEL：03-5615-9059　FAX：03-5615-9058
外国製造業者：HANGZHOU EPLUS 3D TECH CO., LTD.
(ハンチョウイープラススリーディーテック)
外国製造所国：中華人民共和国

【お問い合わせ先】
日本酸素株式会社イノベーション事業部
営業部AMソリューション課
メールアドレス：3dpro@jp.nipponsanso.com