

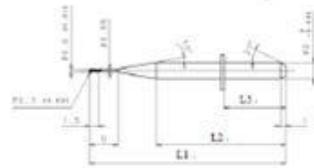
CCA ミリングバー

【形状・構造及び原理等】

構造・構成ユニット

単位：mm

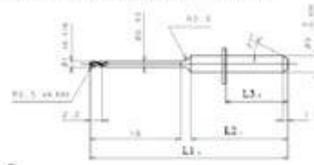
DIAコート/0.6mm, DIAコート/0.6mm-40°
DLCコート/0.6mm, DLCコート/0.6mm-40°



単位:mm 公差
L1:35.0, 49.0 ±0.8
L2:20.0, 28.0 ±0.5
L3:11.0, 13.0 ±0.8



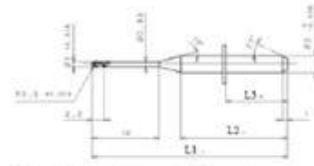
DIAコート/1.0mm, DIAコート/1.0mm-40°
DLCコート/1.0mm, DLCコート/1.0mm-40°



単位:mm 公差
L1:35.0, 40.0 ±0.8
L2:19.0, 21.7 ±0.5
L3:11.0, 12.0 ±0.8



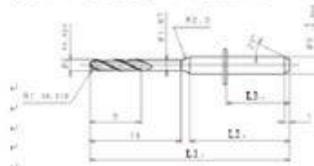
DIAコート1.0mm Sタイプ, DIAコート1.0mm-40° Sタイプ



単位:mm 公差
L1:35.0, 40.0 ±0.8
L2:19.0, 24.0 ±0.5
L3:11.0, 13.0 ±0.8



DIAコート2.0mm, DIAコート/2.0mm-40°
DLCコート2.0mm, DLCコート/2.0mm-40°



単位:mm 公差
L1:35.0, 40.0 ±0.8
L2:17.3, 22.8 ±0.5
L3:11.0, 13.0 ±0.8



作動・動作原理

コンピュータ支援製造(CAM)装置に装着し、補綴物製作過程で材料を切削するために使用する。

【使用目的又は効果】

本製品はコンピュータ支援製造(CAM)装置に装着し、補綴物等の研削に用いる器材をいう。

【使用方法等】

- ・CNC ソフトを立ち上げ、ツールチェンジャーを使用し、本製品をツールホルダーに格納します。
- ・CAM ソフトを立ち上げ、切削加工を行いたいデータをネスティング、スプールリングを行います。
- ・次に加工をスタートさせます。後は装置が自動的にツールを保持し、回転させ、被切削物に断続的に押し付けて研削します。
- ・詳細については各加工機の取扱説明書を参照して下さい。

使用方法に関連する使用上の注意

- ・使用前に回転させて振れがないことを確認すること。
- ・本製品にて切削加工を行う際には、異種材料を同じツールで加工しないこと。材料毎にツールを交換すること。
- ・ストップリングの装着位置を変えないこと。ツールの破損や加工物の精度に影響があります。
- ・CAM 装置の指定に従ってホルダー部に確実に挿入されていることを確認すること。

【使用上の注意】

重要な基本的注意

- ・本製品は vhf 社製専用のツールになるため、他機種に使用しないこと。
- ・錆、損傷、変形(表面キズ、曲がり、汚染)等のあるものは使用しないこと。
- ・目を保護するために保護めがね等を使用すること。
- ・本製品を使用する際には、粉塵による人体への影響を避けるため、局所吸塵装置、公的機関が認知した防塵マスクなどを使用し、粉塵を吸引しないこと。
- ・本製品により研削した粉塵、破片が目に入らないように注意すること。万一目に入った時には、すぐに流水で洗浄し、医師の診断を受けること。
- ・ツールの使用回数や切削加工するデータの大きさによって消耗度合いが変わってきます。加工物に面荒れやチッピング等の症状現れた際には適宜新品に交換すること。

【保管方法及び有効期間等】

保管方法

- ・水分、腐食性薬剤及びその蒸気の暴露を避けて外圧(物理的負荷)及び汚染を受けないように保管すること。
- ・本製品は歯科医療従事者以外が触れないように適切に保管、管理すること。>

【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 C・C・A・A
住所：愛知県名古屋市長守山区苗代二丁目4-27
TEL：052-799-3951 FAX：052-799-3952

製造業者：オーエスジー株式会社