

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
デンタルラボシステム-3D プリンタ ProJet1200

【形状・構造及び原理】**・基本構成**

薬事取得済みの CAM を構成しているデザインパッケージのコンピュータを共用して本プリンタと共に造形パッケージを構成する。
詳細は、取扱説明書を参照下さい。

・外観図

ProJet1200 (本製品)



コンピュータ※



造形パッケージ

・寸法、質量

ProJet1200 (本製品)

W230×D230×H356mm / 9kg

コンピュータ (一般的な市販製品)

W220×D540×H570mm / 20kg

※薬事取得済みの CAM を構成しているデザインパッケージのコンピュータを共用する

・原理

歯科用 CAD システムで設計された補綴物データを読み込み、光硬化性樹脂を積層ピッチで光造形する。立体モデルに造形され、歯科技工のパターンレジンとして完成する。

【使用目的又は効果】

- (1) 技工所又は技工室内設置してコンピュータ支援で設計 (CAD) した補綴物等のデジタルデータを本製品にて光硬化性樹脂で立体モデルに造形し歯科技工のパターンレジンを作製 (CAM) する。
- (2) 歯科技工のワックスアップ作業を CAM 上の自動作業に置き換える効果効果として以下のとおり。
 - ・CAM で製作することは、安定した品質の技工物を安く短時間で作成することができる。
 - ・デジタルデータ化しているので、データを利用して同じ品質の製品を作製することができる。
 - ・設計変更があっても、デジタルデータであるため変更が簡単である。
 - ・作業環境の向上、CO2 削減の効果が見込める。
 - ・作業工程の簡略化が見込める。

【品目仕様等】

造形パッケージ

(1) ProJet1200 (本製品)

- ・造形範囲 (XYZ): 43×27×150mm
- ・ネイティブ解像度 (XY): 56 ミクロン (有効 585DPI)
- ・レイヤー層: 0.03mm
- ・垂直造形スピード: 14mm/時
- ・造形マテリアル:

デンタルラボシステム-3D プリンタレジン

VisiJetFTXGreen

(届出番号: 36B2X10005000035)、

デンタルラボシステム-3D プリンタレジン

VisiJetFTXCast

(届出番号: 36B2X10005000038)

- ・材料パッケージ: プリントウインドウ内蔵オールインワンカートリッジ
- ・後処理: 内蔵 UV 硬化ステーション
- ・入力データ形式: STL
- ・電源要求: 100-220V 50/60Hz 2.0A

(2) コンピュータ

薬事申請済みの CAM を構成しているデザインパッケージのコンピュータを共用する。

参考例: 本製品に使用できる CAM としては

- ・デンタルラボシステム-e-Scan (届出番号: 36B2X10005000025)
 - ・デンタルラボシステム-e-Scan Ver.2 (届出番号: 36B2X10005000040)
 - ・デンタルラボシステム-e-Scan 7 (届出番号: 36B2X10005000026)
 - ・デンタルラボシステム-e-Scan 7 Ver 2 (届出番号: 36B2X10005000047)
 - ・Aadva スキャン (届出番号: 13B1X00155000216)
 - ・ラヴァTM スキャン ST (届出番号: 13B1X10109000203)
- 等

【性能及び安全性に関する規格】

(1) ProJet1200 (本製品)

- ・装置設置場所にて、調整の上、固定させること。
- ・振動がないこと。
- ・水平であること。
- ・ほこりや粉塵なきこと。
- ・装置設置場所は、直射日光、高温多湿、低温となる場所には置かないこと。
- ・造形中はカバーを開けないこと。
- ・造形処理内に物を入れないこと。
- ・使用環境: 18-28℃

※本製品の詳細な使用方法については、必ず事前に取扱説明書を参照すること。

(2) コンピュータ (市販の歯科用 CAD システム)

- ・稼働していない時間は、電源を入れておかないこと。
- ・指定のフォルダ、アプリケーションデータに蓄積される不要なデータを定期的に削除すること。

※ 本製品を使用する時は既に薬事申請済みの CAM を構成しているデザインパッケージのコンピュータを共用して本プリンタと共に造形パッケージを構成する。

※ 詳細は各製品の取扱説明書を参照すること。

【使用方法】

- ・3D データをもとに光硬化性樹脂を 14mm/時間の積層ピッチで光造形する。
- ・完成した造形物はアルコールで洗浄する。
- ・洗浄した造形物は 2 次硬化を行う。
- ・製作したパターンレジンは従来通り、埋没、鋳造、研磨で仕上げるができる

※本製品の詳細な使用方法については、必ず事前に取扱説明書を参照すること。

【保管方法及び有効期間】

- ・貯蔵・保管方法
 - (1) 水のかからない場所に保管すること。
 - (2) 気圧、温度、湿度、日光、ほこり、塩分、イオウ分などを含んだ空気などにより悪影響の生じる恐れのない場所に保管すること。
 - (3) 風通しの良い場所に保管すること。
 - (4) 傾斜、振動、衝撃などの加わらない場所に安定状態にて保管すること。
 - (5) 化学薬品の保管場所やガスの発生する場所に保管しないこと。

本装置の有効期間の設定はなし

【保守・点検に関する事項】

- ・修理・改造しないこと。
- ・精密機器のため、十分に注意して取り扱うこと。
- ・修理・改造しないこと。
- ・精密機器のため、衝撃を与えないように取り扱うこと。

【包装】

- ・本プリンタ本体及びケーブル類
- ・その他付属品
- ・添付文書

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称及び住所等】**【製造業者】**

株式会社デントス

徳島県徳島市問屋町 48 番地

TEL 088-657-3115

FAX 088-657-3121

【製造販売業者】

株式会社デントス

徳島県徳島市問屋町 48 番地

TEL 088-657-3115

FAX 088-657-3121