

PPDS P1 プリンター

【形状、構造及び原理】

1. 外観



2. 寸法・重量

寸法：366 mm×338 mm×539 mm（奥行×幅×高さ）

重量：13.6 kg

3. 動作原理

液体状の光硬化性樹脂材料に、特定波長の光源を用いて造形物の断面平面形状を投影し、1層ずつ硬化させて積層し、造形物を製作する。

【使用目的又は効果】

本装置は、複合ソフトウェアを利用した装置で、技工所または技工室内に設置して歯科修復物又は歯列矯正器材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。

【性能及び安全性に関する規格】

光源	COB方式UV光源、LCDスクリーン10.1インチ14K
造形サイズ	223 mm×126 mm×230 mm（奥行×幅×高さ）
XY解像度	13312×5120
Z軸精度	0.02 mm
層厚設定範囲	0.02～0.15 mm
印刷速度	25～35mm/h（0.05mm層時）
電源	100～120V / 200～240V 50/60Hz
消費電力	215W
使用環境	温度5℃～40℃ 湿度20～80%
通信規格	WLAN2.4GHz AP/STA/AP+STA

- 造形プラットフォームのシングル/ダブル切り替え可
- 使用するレジンタイプによって印刷パラメータの設定可

【使用方法】

1. 本装置に電源を接続し、開始ボタンを1秒押しして起動。
2. 画面ガイドに従い、言語設定・サーバー設定・Z軸原点復帰などの初期設定を行う。※初期使用時の場合
3. 造形プラットフォームを取り付ける。造形プラットフォームを交換した場合等、必要に応じて、造形プラットフォームの原点設定を行う。
4. レジンバットを取り付ける。
5. 液体状の樹脂材料をレジンバットに適量注入する。※MAXラインを超えないように。

6. スライスデータを準備し、USBメモリ等に保存する。
7. 造形したいデータをUSBメモリ、またはネットワークから本装置に転送する。
8. 印刷を開始する。（印刷前に、レジンの加熱が行われる）
9. 印刷が完了したら、造形プラットフォームを取り外し、スクレーパーでモデルを剥がす。
10. 完成モデル表面に残っている液状樹脂を95%のアルコールで洗浄する。
11. レジンバットの残留物はバットクリーニング機能で除去。
12. 余剰レジンは前面の注ぎ口からフィルターを通して回収する。

【使用上の注意】

1. UV光への直接曝露を避けること。
2. スクレーパー使用時は刃先を人に向けない。
3. 可動部に手を入れない。
4. レジン量が不足している場合は印刷の失敗の原因となる。
5. 残留物がある場合は必ず除去してから印刷を再開すること。
6. 周囲温度が低い場合は印刷加熱を推奨（15℃未満で失敗のリスク増）。
7. 直射日光を避け、通気の良い場所で使用すること。
8. レジンバットの剥離フィルムは劣化するため、印刷層数を確認し適宜交換。
9. 長期間使用しない場合は樹脂を密閉容器に保管し、レジンバットを清掃すること。

【保管方法及び有効期間】

1. 高温、多湿、直射日光の当たる場所は避け、通気性の良い場所で清潔に保管する。
2. プリンターや付属品は、こどもの手の届かないところで保管すること。
3. 本材は、歯科の従事者以外が触れないように適切に保管・設置すること。

【包装】

1台 / 箱

【製造業者又は製造販売業者の氏名又は名称及び住所】

製造販売業者

：有限会社 ディーシーエルタニモト

住所 兵庫県宍粟市山崎町須賀沢 1283

TEL 0790-63-2788 FAX 0790-67-9090

製造業者

：SHANGHAI PIGEON DENTAL MFG. CO., LTD.（中華人民共和国）

取扱説明書を必ず参照のこと