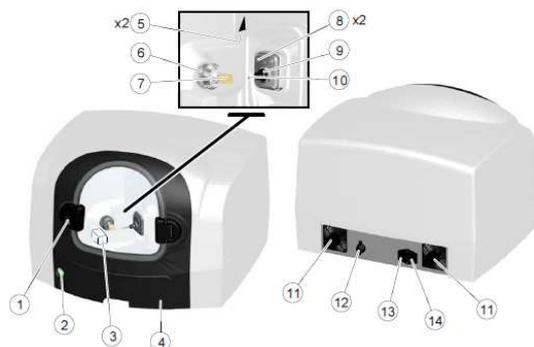


トロフィー カム

【形状、構造及び原理等】

1. 本品はセラミック、アクリル素材などの歯科材料からCAD/CAM技術を利用して歯科用補綴物を製作する装置である。

2. 外観



- | | |
|---------------------|-------------------|
| ① 本体扉留め具 | ⑧ ウォーターノズル |
| ② スタート/ストップボタン | ⑨ スピンドルスピン |
| ③ 長さ特定センサー | ⑩ ミリングバー |
| ④ 給水タンク | ⑪ 通気口 |
| ⑤ LED ライト | ⑫ RJ-45 イーサネットポート |
| ⑥ 回転ブロックサポート | ⑬ 電源挿入口 |
| ⑦ ミリングブロック (本品の対象外) | ⑭ 主電源オン/オフスイッチ |
- 寸法 590mm×645mm×465mm

3. 電氣的定格

定格電圧：100V 50/60Hz

4. 動作原理

主軸スピンドルスピンに回転運動を与え、X-Y-Z軸の多方向からのコンピュータ制御により、材料と軸状ツールを接触させ、切削加工を行う。

【使用目的又は効果】

本品は、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製造に用いるものである。主にセラミックやアクリル素材等から歯科修復物を製作する。

【使用方法等】

- (1) 本体扉を開ける。
- (2) 回転ブロックサポートとミリングブロック (本品の対象外)の装着部を結合して、調整する。
- (3) ミリングブロックを押しながら、回転ブロックサポートにはめる。

- (4) 回転ブロックサポートを時計回りに回して、ミリングブロックを固定する。
- (5) 本体扉を閉じる。
- (6) 本体背部にある主電源オン/オフスイッチを押して、本体の電源を入れて、スタート/ストップボタンを点灯させる。
- (7) コンピュータ上でミリング装置インターフェースを開き、CS3000 ミリングインターフェースを表示する。
- (8) リストから該当項目を選択する。
- (9) スタート/ストップボタンを押す。
- (10) ミリングが完了するのを待ち、完了後にコンピュータ上に表示されるOKボタンをクリックし、ウィンドウを閉じる。
- (11) 本体扉を開ける。
- (12) 回転ブロックサポートを反時計回りに回す。
- (13) 削った歯科用サポートブロックを引き抜いて取り外す。

【使用上の注意】

〈重要な基本的注意〉

1. 火花、煙、こげた臭い、異音、異常な動作が発生したら、すぐに電源プラグを抜くこと。
2. 爆発の危険性のあるエリアで本体を使用しないこと。
3. 電磁干渉及びその他の干渉により影響を受ける危険性はない。患者から少なくとも1.83m離して設置すること。患者の近くで本体の設置または操作はしないこと。
4. 主電源オン/オフスイッチは容易に手の届く位置にすること。主電源オン/オフスイッチと壁の間は10cm以上あけること。
5. 本体の下側および背部の通風孔を遮断しないこと。本体の背部と壁の間は少なくとも10cmあけること。
6. 本体扉の開閉時、給水タンクの取り外しや交換時に障害物が無いことを確認すること。
7. 本体操作時には手袋を着用すること。
8. 本品の稼働時、本体扉を開けないこと。ミリング稼働時に本体扉を開けると、短時間はその動作が継続していることがあるので、その際はミリング装置本体に触れないこと。
9. ミリング稼働途中で本体扉を開ける場合にはスタート/ストップボタンを押すこと、またはミリングインターフェースでストップを選択して、本体扉を開ける前に実行中の動作を終了させること。
10. 給水トレイなど水に関わる接続部分に緩みがないかを必ず確認すること。もし、水漏れ等が発生した場合は直ちに操作を中止し、製造販売業者もしくは担当者に連絡すること。
11. 本体を使用しない場合は主電源オン/オフスイッチをオフしておくこと。

取扱説明書を必ずご参照下さい。

【保管方法及び有効期間等】

1. 直射日光を避け、乾燥した涼しい場所で室温にて保管する。
2. 耐用期間：正規の保守点検を行った場合に限り製造の日から6年間とする。（自己認証による）

【取扱い上の注意】

1. 屋外、水のかかる場所、湿気の多い場所には設置しないこと。
2. 燃えやすいもののそば、ガスの充満する場所に設置しないこと。
3. キャビネットに本体を設置する場合、十分な熱交換をすること。
4. 本機（72kg）に耐え得る床等、水平で安定した場所に設置すること。ラック等を使用する場合は落下や転倒にも十分留意し、重量に耐えられるものを使用すること。
5. 本機の重量は72Kg以上あるため、積み降ろしや据付作業は2人以上で行うこと。

【保守・点検に係る事項】

使用者による保守点検

1. 使用後毎回、ミリング装置本体内、回転ブロックサポート、ウォーターノズル、ドアシールを布と水を使用し、掃除する。
2. 液体添加剤を加えた水質を維持するため、週に6回以上クラウンの製造切削をしない場合でも少なくとも週に1回の水の交換を推奨する。ソフトウェアでは10回の切削毎に1回の水交換が推奨されるが、より一層快適に使用するため6回の切削に1回の水交換及びフィルター掃除を強く推奨する。
3. 給水については以下の点に留意する。
 - ・毎日もしくは切削起動前に給水タンク内の水質のチェックおよび必要な調整をすること。
 - ・常時フィルターに水が完全に被るまで給水しておくこと。
 - ・水の交換毎にフィルターを掃除すること。

【主要文献及び文献請求先】

トロフィー・ラジオロジー・ジャパン株式会社
電話番号：03-5847-1101

【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：
トロフィー・ラジオロジー・ジャパン株式会社
電話番号：03-5847-1101

製造業者：
トロフィー社（Trophy）フランス