

トロフィー カム プロ

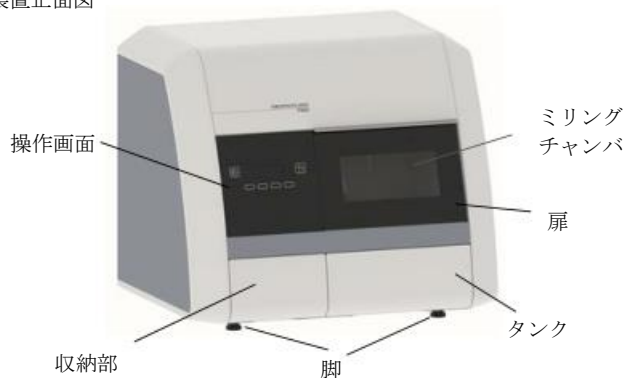
【形状、構造及び原理等】

1.概要

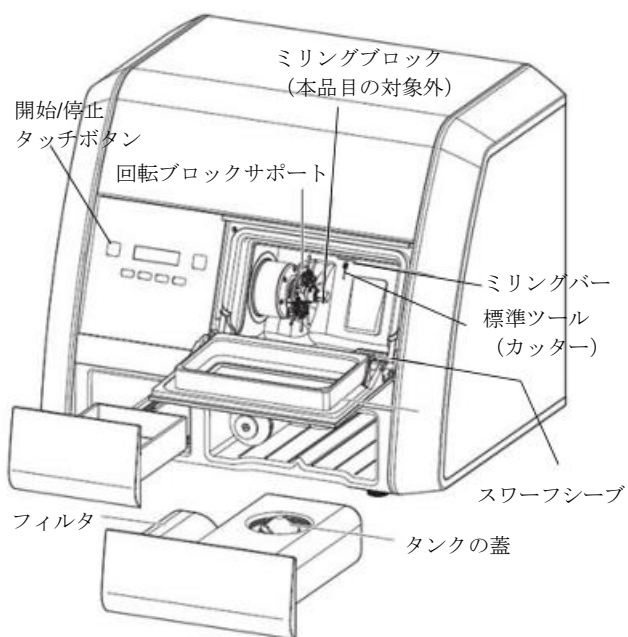
本装置は、コンピュータ支援設計 (CAD) データを利用してセラミック、アクリル素材などの歯科材料からコンピュータ支援製造 (CAM) 技術により、歯科用補綴物を製作する装置である。

2.形状及び各部の名称

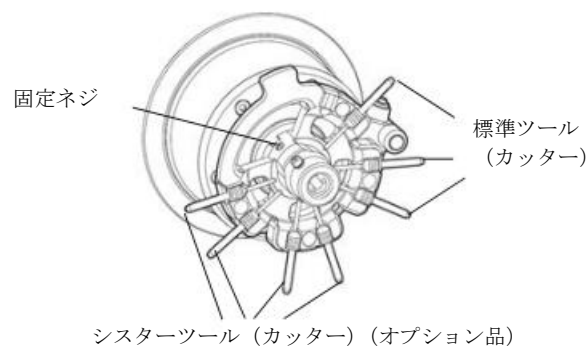
装置正面図



装置内部



回転ブロックサポート拡大図



寸法 幅 640mm×高さ 540mm×奥行 480mm
質量 66kg

その他の付属品

電源ケーブル、USB ケーブル、ネットワークケーブル、ミリングバー用サービスセット (コレット用グリース、コレット用ブラシ、フェルトコーン、イジェクターピン、スピンドルレンチ)、六角レンチ、潤滑性冷却剤 125mL、較正ボディ、較正ピン、タンク用スパナ、A 軸用ホワイトオイル

3.機器の分類

電撃に対する保護の形式による分類：クラス I 機器

電撃に対する保護の程度による装着部の分類：患者装着部なし

4. 電氣的定格

定格電圧：100～115V

周波数：50/60Hz

消費電力：最大 750 W

5. 動作原理

主軸スピンドルスパインに回転運動を与え、4 軸方向からのコンピュータ制御により、ミリングブロック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】

本装置は、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】

使用前の準備

- (1) 本装置をパソコン (PC) と接続する。
- (2) 扉を開け、ミリングチャンバ内にスワーフシープを装着する。
- (3) 標準ツール 4 本を、ミリングバー及び回転ブロックサポートの同じ色の装着部に挿入する。オプションのシスターツールがある場合は回転ブロックサポートの同じ色の装着部に挿入する。

- (4) 回転ブロックサポートにミリングブロック（本品目の対象外）を装着し、付属品の六角レンチを用いて固定する。
- (5) 扉を閉める。

義歯の加工

- (1) 本装置背面の主電源オン/オフスイッチをオンにする。
- (2) 自動シーケンスが起動し準備が完了すると、本装置がスタンバイモードになる。
- (3) PC の電源を入れ、ソフトウェアを立ち上げると、本装置の設定が初期化される。
- (4) PC 上で加工対象を選択すると、本装置の操作画面に PC から転送されたデータが表示される。
- (5) “開始/停止” タッチボタンを押して、加工を開始する。加工中、画面にはオーダー内容及びオーダー完了までの時間及び加工状態が表示される。
- (6) 加工の終了後、扉を開け、加工品を取り出す。

〈使用方法に関連する使用上の注意〉

- (1) 本装置を使用しない時、又は長時間監視下でない時（例えば一晩）は装置の電源を切ること。

【使用上の注意】

〈重要な基本的注意〉

- (1) 加工時には本装置の扉がしまっていることを確かめること。[ミリングブロックの削りくず/小片又はツールの断片が本装置より飛び出るおそれがある。]
- (2) 切削作業は、十分な量の潤滑性冷却剤があり、冷却回路がオンの状態でのみ操作すること。[切削作業中の冷却不足により装置が損傷する可能性があるため。]
- (3) 潤滑性冷却剤のタンクがきつく締まり密封されているか、定期的に確認すること。[潤滑性冷却剤の漏れにより本装置が損傷する可能性があるため。]
- (4) 潤滑性冷却剤希釈用の水には、硬度 10～20° dH（全硬度 1.8～3.6mmol/リットルに相当）の水を使用し、この範囲を超える場合、蒸留水の使用が推奨される。特にガラスセラミック材の場合は、蒸留水のみで希釈することが推奨される。
- (5) 放熱のため、本装置の側面、背面及び上面は壁面等より最低 200mm 開けること。
- (6) 本装置は丈夫な作業台又は工作台上に設置すること。設置面は適切な負荷に持ちこたえるものであること。脚の部分を回して伸縮し本装置の高さを調整する。
- (7) スイッチ付き USB ハブは使用しないこと。[使用した場合、本装置の機能は十分に保証されない。]
- (8) 回転ブロックサポート及びツールはカラーコーディングされている。各ツールは同じ色の回転ブロックサポートの装着部分に挿入すること。
- (9) 回転ブロックサポートを交換する際、固定ネジは付属品の六角レンチで締めること。[そうしないと、加工結果が不正確になったり、回転ブロックサポートに損傷を与える可能性がある。]

【保管方法及び有効期間等】

〈耐用期間〉

6 年 [自己認証（当社データ）による]

【保守・点検に係る事項】

設置時のネットワーク設定は、弊社又は弊社指定の代理店に依頼すること。

〈保守・点検〉

使用者による保守・点検

内容	頻度
ミリングチャンパの自動清掃 ミリングバーの保守 潤滑性冷却材ノズルの点検 潤滑性冷却材及びフィルタの交換	週 1 回
ゼロ点の点検	月 1 回

・定期保守・点検は業者に依頼すること。

〈清掃方法〉

加工を行った日はその日の作業の終了後に本装置を清掃すること。

- (1) スワーフシープを空にする。
注意：スワーフシープが満杯な時は潤滑性冷却剤が排出されない可能性がある。
注意：乾燥した潤滑性冷却剤及び切削くずが付着することで本装置を損傷する可能性がある。
- (2) ウェット処理後、数時間休止時間がある場合、その前にミリングチャンパを清掃し乾燥させること。ミリングチャンパを清掃し柔らかい布で水けをふきとること。
注意：ミリングチャンパは水のみで清掃し、洗浄剤を使用しないこと。

【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
TEL 03-5847-1101 FAX 03-3669-2210

【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
TEL 03-5847-1101 FAX 03-3669-2210

製造業者

A m a n n G i r r b a c h A G
(オーストリア)