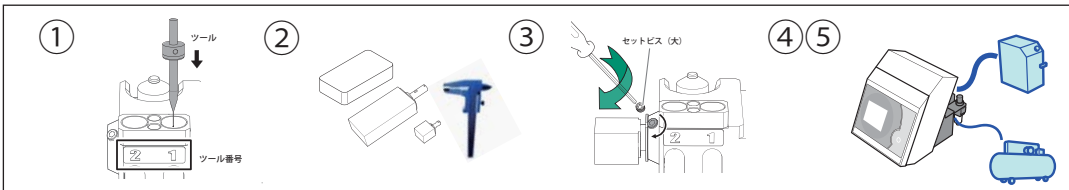


1. 加工前の確認

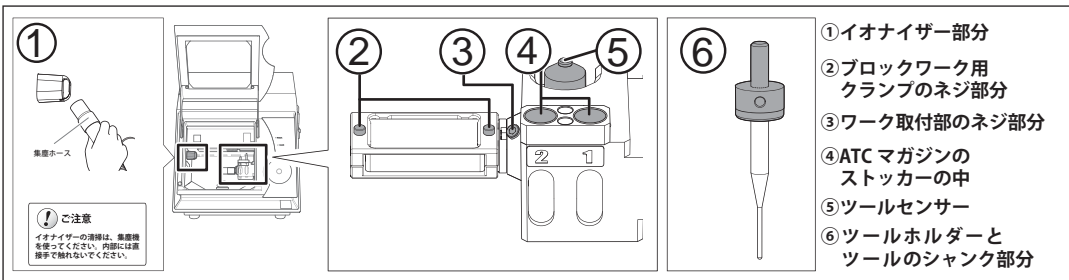


- ① 加工用ツール ストッカーに装着した加工用ツールはCAMの設定と同じですか？
- ② ワーク ワークの大きさ・厚みはCAMの設定と同じですか？
- ③ ワーク取り付け セットビスはきちんと締め付けていますか？
- ④ 集塵機 スイッチはONになっていますか？
- ⑤ コンプレッサ レギュレータに空気は供給されていますか？

0.1MPa：ジルコニア、WAX、ハイブリッドレジン 0.2MPa：PMMA

2. 加工終了後の清掃

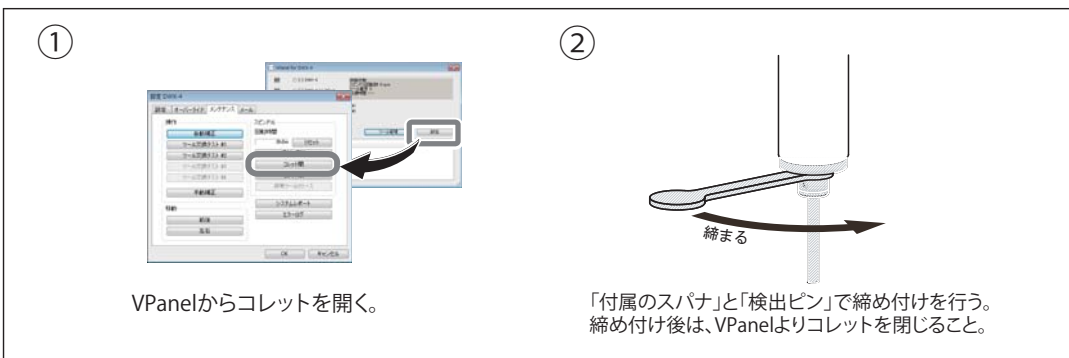
○ 切削くずはこまめに清掃する。切削くずが残った状態での作業は、誤動作の原因になります。



- ① イオナイザー部分
- ② ブロックワーク用クランプのネジ部分
- ③ ワーク取付部のネジ部分
- ④ ATC マガジンのストッカーの中
- ⑤ ツールセンサー
- ⑥ ツールホルダーとツールのシャンク部分

3. 定期的なお手入れ (200時間または1か月に1度)

コレット締め付け確認



VPanelからコレットを開く。

「付属のスパナ」と「検出ピン」で締め付けを行う。締め付け後は、VPanelよりコレットを閉じること。

4. 機体内部の清掃とグリス塗布 (500時間に1度)

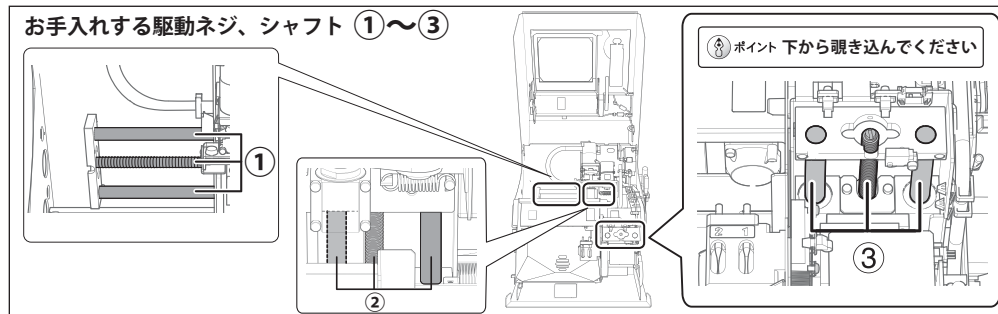
○動作に伴う異音が発生した場合や500時間に1度程度実施する。

お手入れ方法

- ▶VPanelの「メンテナンス」タブ内の「前後」ボタンをクリックし回転軸ユニットを移動。
- ▶電源スイッチをオフにし、電源コードを抜き、メンテナンスカバーを開ける。
- ▶内部を清掃し、駆動ネジやシャフトに薄くグリスを塗布する。

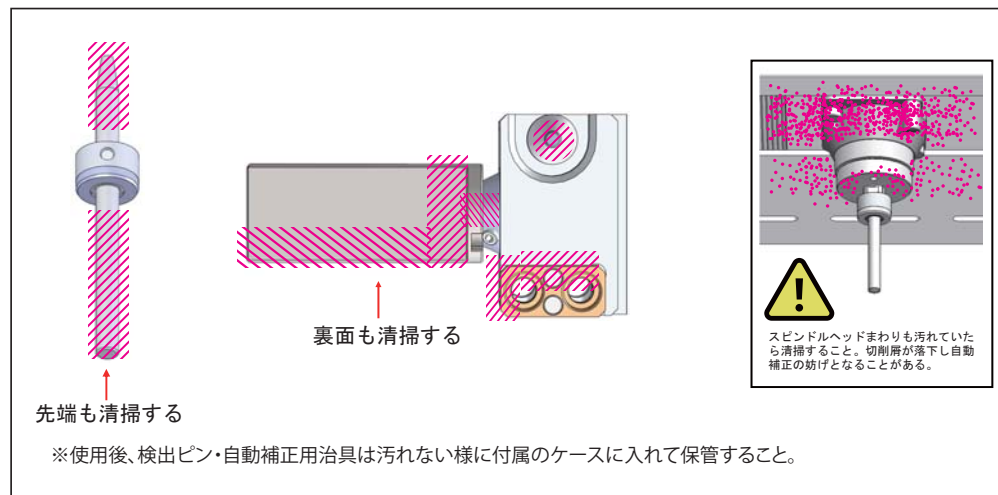
※駆動ネジやシャフト以外に付着したグリスは拭き取ること。

グリス：6701609030 ASSY, GREASE KIT DWX-4



5. 加工機の補正

- 機体を設置したとき、スピンドルユニットを交換したとき、切削位置にずれが発生したとき、切削結果に段差が発生したとき、Z方向に穴が開くなどの症状が出た場合、加工機の補正を行う。
- 正確な補正を行う為、赤色で示された部分を付属のお手入れ用の布で事前によく清掃すること。



先端も清掃する

裏面も清掃する

※使用后、検出ピン・自動補正用治具は汚れない様に付属のケースに入れて保管すること。