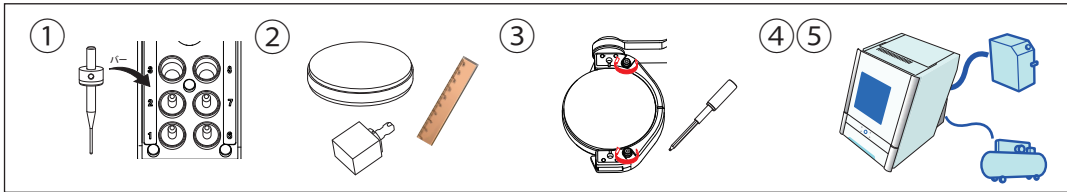


## 1. 加工前の確認



- ① ミリングバー ATCマガジンに装着したミリングバーは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 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 コンプレッサー レギュレーターに圧縮空気は供給されていますか？

設定圧力の目安

0.05MPa		0.2MPa	
ジルコニア	ワックス	PMMA	PEEK
ハイブリッドレジン	石こう		

## 2. 加工終了後の清掃

下図①~④の部分は加工くずが付着したままだと、加工結果に影響を及ぼす可能性があるため、念入りに加工くずを取り除いてください。

**！ ご注意**  
イオナイザーの内部にはブラシを入れないでください。

**Tips!**  
集塵機を動作させたまま、ブラシを使って加工くずを払い落とし吸い込ませてください。

・・・付属のお手入れ用の布で拭き取る ところ

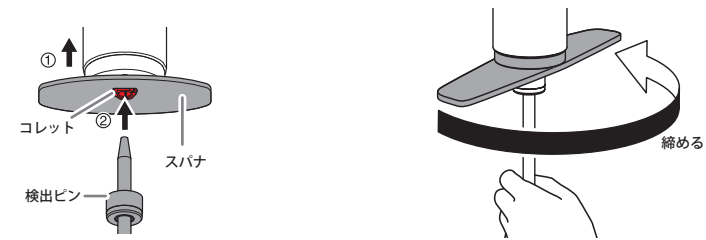
VPanel の「清掃ツール」を使用して清掃してください。

## 3. コレットの増し締め (200時間または1か月に1度)

① VPanelからコレットを開く



② スパナでコレットを締める



検出ピンなしでコレットの締め付けを行わないでください。  
コレットが破損するおそれがあります。

## 4. 自動補正

長期間使用したり、周囲の環境が変化したりすると加工機の精度が変化することがあります。自動補正を行うことでATC マガジンや回転軸の位置が補正されます。定期的に自動補正を実施する必要はありません。

- ・加工機の設置場所を移動させた
- ・スピンドルユニットを交換した
- ・加工位置にずれが発生した
- ・加工結果に段差が発生、Z方向に穴が開くなどの症状が出た

以上の場合には自動補正を実施してください。