

FabCure N2

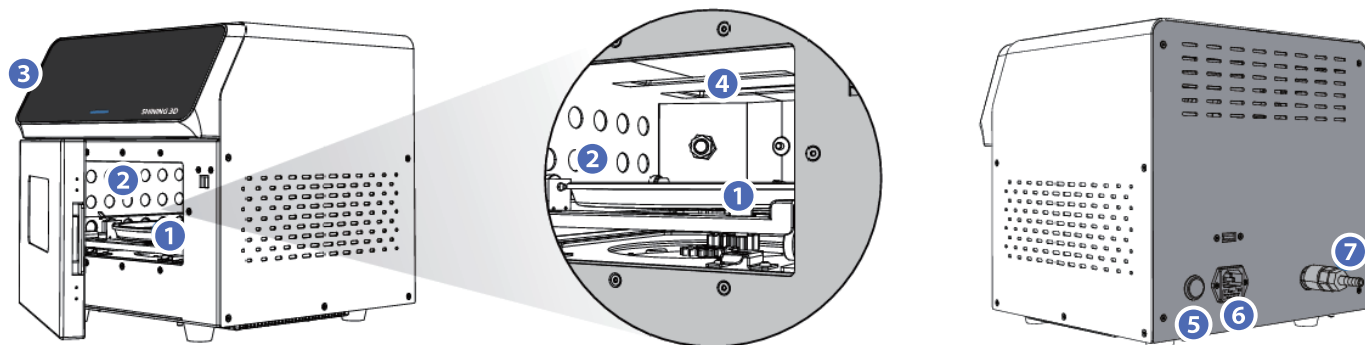
| | |
|------------------------------------|-----|
| ① 製品 | |
| ① 製品仕様 | 2p |
| ② 名称 | 3p |
| ③ アクセサリー | 3p |
| ④ 窒素使用に伴い推奨される道具 | 3p |
| ② 注意事項 | 4p |
| ③ 設置方法 | |
| ① 設置環境 | 5p |
| ② 開梱 | 5p |
| ③ 窒素接続方法 | 6p |
| ④ 窒素タンク交換手順 | 7p |
| ④ 使用方法 | |
| ① ネットワーク接続 | 8p |
| ② 作業モード | 9p |
| ③ パラメーターの設定 | 10p |
| ⑤ ソフトウェアと素材パラメーターパッケージのアップデート | 11p |
| ⑥ AccuFab-F1との接続方法(AccuFab-F1での操作) | 12p |
| ⑦ 材料別時間温度表 | 14p |

① 製品

① 製品仕様

| | |
|------------|----------------------------------|
| 寸法 | : 346 x 307 x 308 mm(W x D x H) |
| 重量 | : 15.5 kg |
| 回転台直径 | : 150mm |
| 電源 | : AC 100-240V; 9A; 50/60Hz |
| 光源 / 波長 | : UV LED ライト / 365-385nm |
| キュアリング原理 | : UV 光キュアリング / 窒素硬化 |
| ターンテーブルの速度 | : 10 R/min |
| 最大積載容量 | : 1Kg |
| 対応素材 | : 感光性レジン |

② 名称



- ① ターンテーブル
- ② UV LED ライト
- ③ 操作モニター

- ④ 温度制御システム

- ⑤ 電源ボタン
- ⑥ 電源ポート
- ⑦ 窒素パイプコネクター

③ アクセサリー

窒素供給ホース
(直径 8mm)

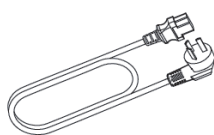
品質保証書



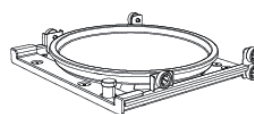
クイックスタートガイド



ホースクリップ

クイックコネクト
フィッティング

電源ケーブル



ターンテーブル

硬化トレイ ×5
(再利用可能)

④ 窒素使用に伴い推奨される道具



※購入の際は、窒素タンクと圧力レギュレーターの接続が適合することを確認する

※窒素は別途購入が必要

※詳しくはガス製造販売業者に問い合わせる

② 注意事項

設置について

- ・ 本製品を運ぶ際は、十分な人数で取り扱うこと
- ・ 水平な場所に、耐荷重 11kg 以上のテーブルを使用すること
- ・ 作動中振動するため、耐久性のあるテーブルに設置すること
- ・ マニュアルに指示している設置環境で使用する

使用について

- ・ レジン素材のポートポリマー樹脂は人体に強い刺激があるため、直接触ったり、吸入しないこと
- ・ レジン素材やアルコールを使用する場合は、医療用手袋やゴーグルを着用する
- ・ UV ダメージや結果物に影響が出る可能性があるため、重合途中にはドアを開けないこと

管理について

- ・ 衝撃や無理な力を加えないこと
- ・ 任意に本製品を分解、変更等の操作を行わないこと
- ・ マニュアルで指示されている仕様の範囲内で設置及び使用すること

安全に関する注意事項



本製品の美学モードには、外部窒素ガス源が必要

ガス源は加圧されているので、熱を発生する場所からは遠ざける

ガス源は涼しく乾燥した場所に保管する

ガス源は防爆安全キャビネットに保管し、圧縮ガスの管理要件に従うこと



本製品には UV 硬化光源が内蔵されているため、光源を凝視しないこと

光源を直視すると目に有害な場合がある



本製品には PTC 加熱モジュールが搭載

加熱停止後は、チャンバー内や吹き出し口が高温になり、やけどをする危険があるため注意する

硬化終了後もファンは作動し続け、チャンバーの冷却をサポートする

③ 設置方法

① 設置環境

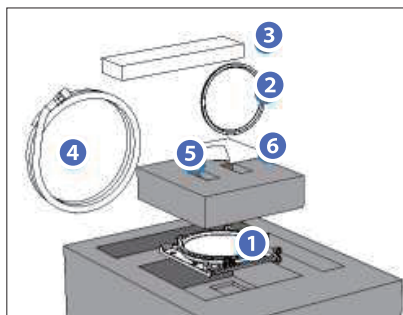
周辺温度 : 10 ～ 30℃

湿度 : 30% ～ 70%(氷結、結露なし)

設置位置 : コントロールタッチスクリーンが目の高さに合う程度

直射日光や室内照明、ホコリが多い場所は避け、十分に換気できる場所に設置

② 開梱



箱を開け、

① ターンテーブル

② 硬化トレー

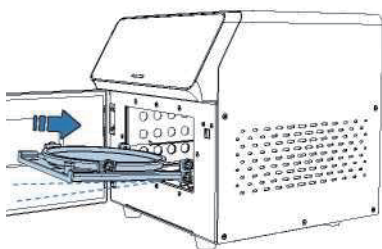
③ 電源ケーブル

④ 窒素供給ホース

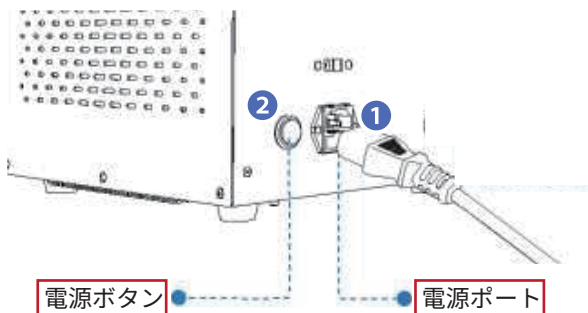
⑤ 品質保証書

⑥ クイックスタートガイド

を取り出す

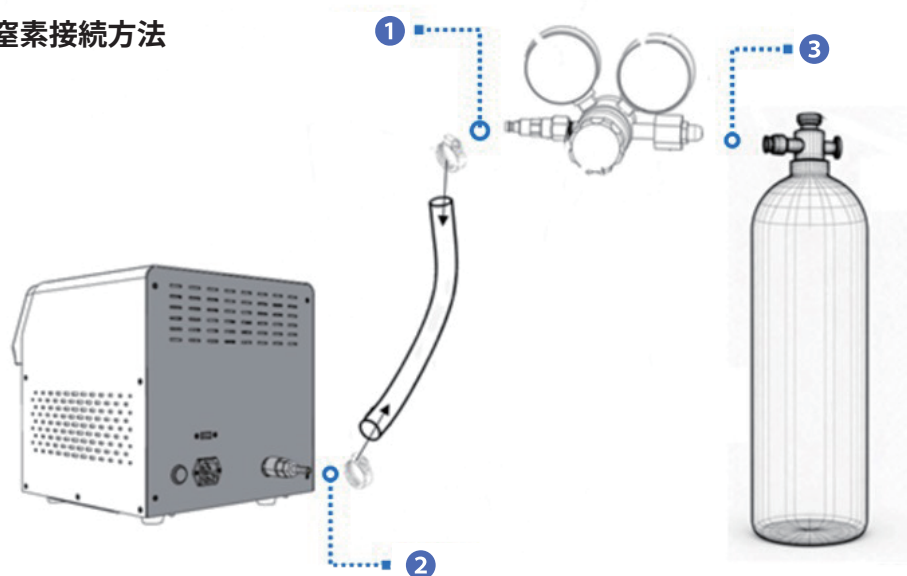


① ターンテーブルを図のように斜めにしてチャンバー内にセットする

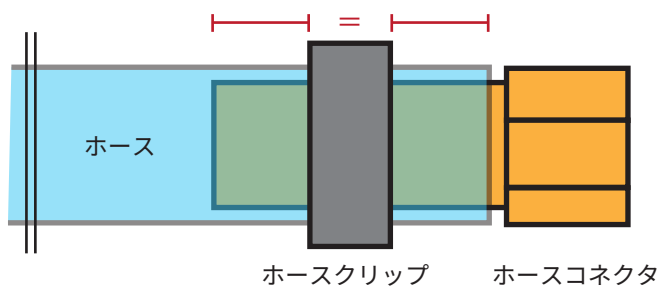


① 電源ケーブルを電源ポートに差し込み、
背面にある②電源スイッチをオンにする

③ 窒素接続方法

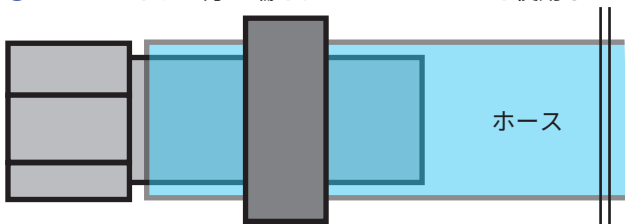


1. ① ホースの一端を圧力調整期のホース接続部（出口接続部）に接続する
ホースクリップがホースコネクタの中央に来るように締めてホースをしっかりと固定する



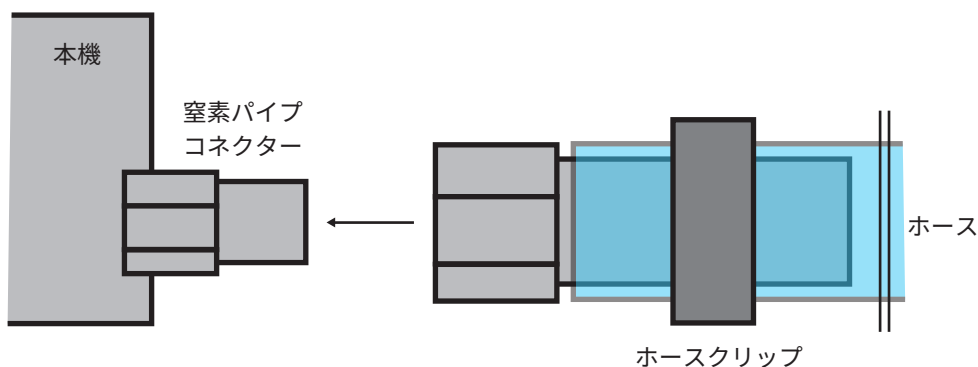
1. 動画で詳しく見る

2. ② ホースのもう一方の端を、ホースクランプを使用してクイックコネクトフィッティングに接続する



2. 動画で詳しく見る

3. 次に、クイックコネクトフィッティングを本機の窒素パイプコネクターに接続する
「カチッ」という音により確実にロックされたことを示す



3. 動画で詳しく見る



4. ③ まず、手で圧力調整器を窒素タンクのシリンダーバルブにねじ込み、その後レンチで締結する



4. 動画で詳しく見る

5. 窒素タンクのバルブを開く前に、圧力調整器の説明書を読み、開閉操作が適切であることを確認する



圧縮窒素タンクのバルブを開く前に、レギュレーターが完全に締まっていることを確認する
(圧力調整の部を「DECREASE」方向に回す)



5. 動画で詳しく見る

6. 圧力調整器が閉位置にあるを確認する



6. 動画で詳しく見る

7. 窒素タンクバルブをゆっくり開き、高圧ゲージがタンク圧力を表示しているか、
接続部に漏れを示すヒスノイズがないか確認する



7. 動画で詳しく見る

8. 圧力調整器の出力圧力をゆっくりと上げ、0.1 ～ 0.3MPa に調整する

④ 窒素タンク交換手順

正しい順序に従わない場合、ガス漏れや装置破損の原因となる恐れがある

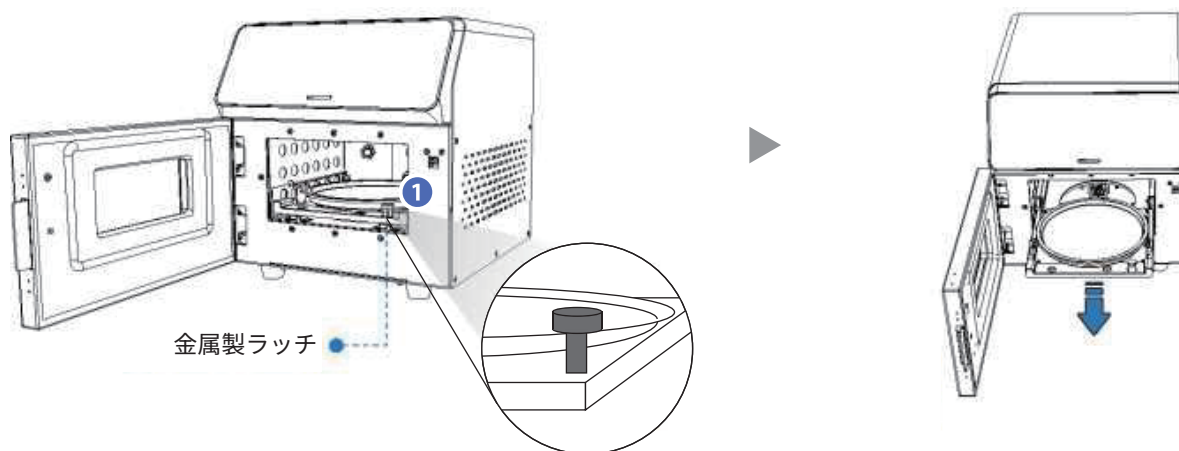
1. 窒素タンクのバルブを閉じる
2. 美学モードの硬化サイクルを 1 回開始し、ホース内の残留窒素を放出する
3. 圧力調整器を閉じた後、レンチを使用して、空の窒素タンクから圧力調整器を取り外す
4. 本機と窒素タンクのセットアップ手順に従って、新しい窒素タンクを接続して使用する



動画で詳しく見る

④ 使用方法

1. 庫内ドアを開け、①ターンテーブル右側の金属製ラッチを持ち上げ、ターンテーブルを引き出す



洗浄し乾燥させたモデルを①ターンテーブルの上に置く


その後、①ターンテーブルを押してロックし、チャンバーのドアを閉めて作業する

複数のモデルを同時に硬化する場合は、重ならないように適切な間隔を空けること



① ネットワーク接続

ネットワーク設定：ネットワークに接続すると、プリンタからタスク情報を受信したり、ソフトウェアやファームウェアパッケージの更新ができる。

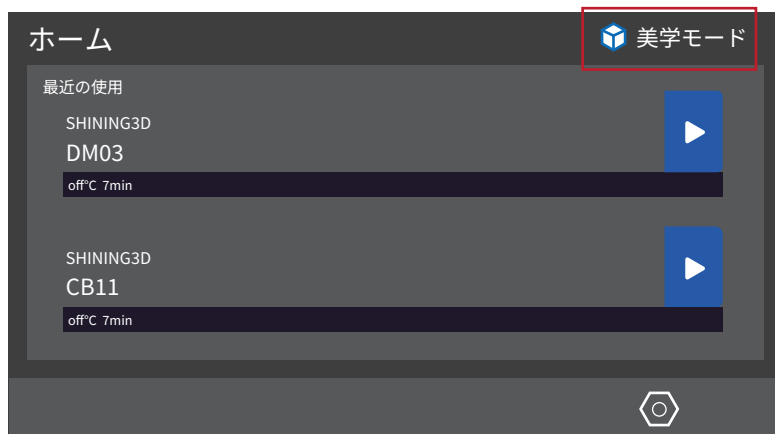
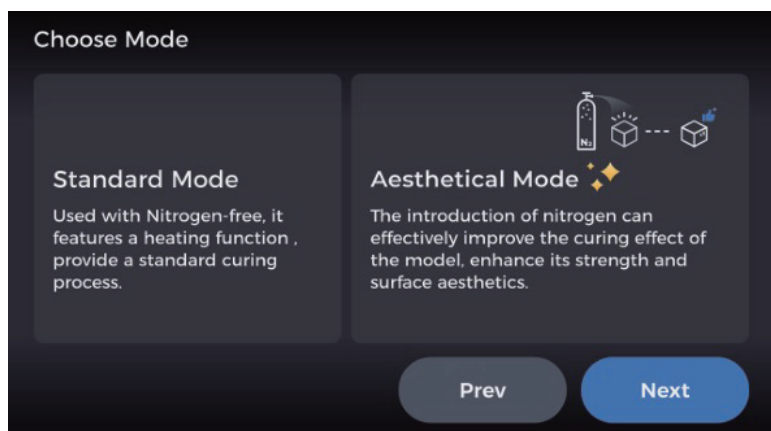
ワイヤレスネットワークを有効にするには、ホーム画面右下の  [設定]>[接続]>[ネットワーク]を開く
デバイスが自動的に近くのネットワークを検索し、接続するネットワークを選択する



② 作業モード

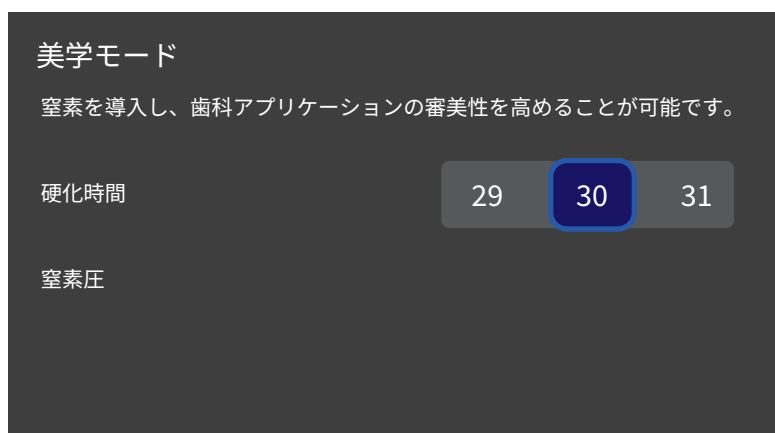
標準モード：このモードは標準的な硬化プロセスに従い、窒素充填、加熱、硬化時間の設定などのパラメーターを含む

美学モード：このモードは、歯科における審美的用途を最適化するため、窒素充填がデフォルトとなっている



美学モード：

ホーム画面には標準モードの素材パラメータが表示される
右上のボタンをタップすると美学モードに切り替わる



標準的な硬化が完了したら、追加硬化のために
美学モードに進む

美学モードでは、硬化時間を調整
することができる（デフォルトは 30 秒）

ステータスアラート

窒素ガスのアラート：窒素ガスの圧力をリアルタイムで監視する

美学モードを作動させた後：圧力が 0.1 MPa 未満：警告はガスの供給不足を示す、ガスの交換が必要


圧力 0.1 ～ 0.4MPa：硬化を開始するのに窒素が適している

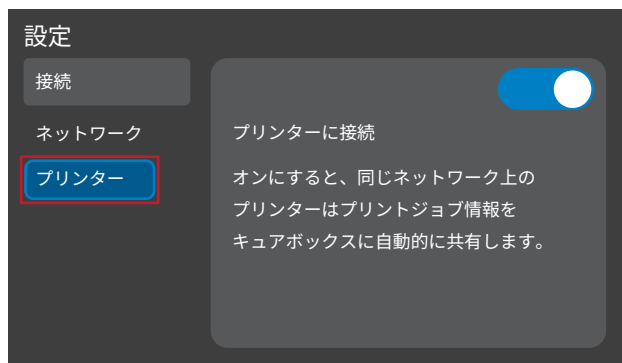
圧力 0.4 MPa 以上：警告はガスの圧力が高すぎることを示している

ガス圧を下げ、窒素硬化を行う前に確認する

③ パラメーターの設定

プリンターからの硬化パラメータ:

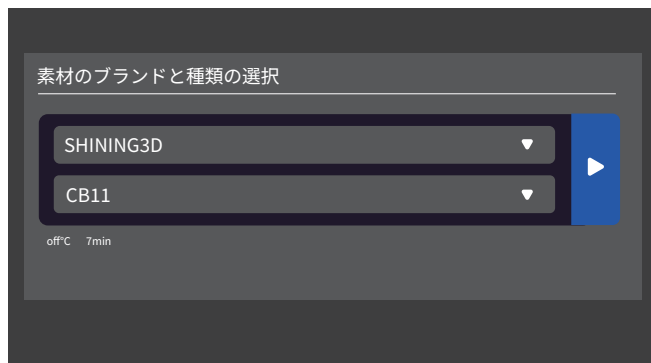
ホーム画面右下の  Settings（設定）> Connection（接続）に進み、プリンターへの自動接続を有効にする
一度接続されると、同じネットワーク上のプリンターが FabCure N2 に印刷物タスクを共有し、直接硬化を開始できる



最近使用した効果パラメータ : 使用時間順に最大 5 項目まで、Recently Used タブページに表示される



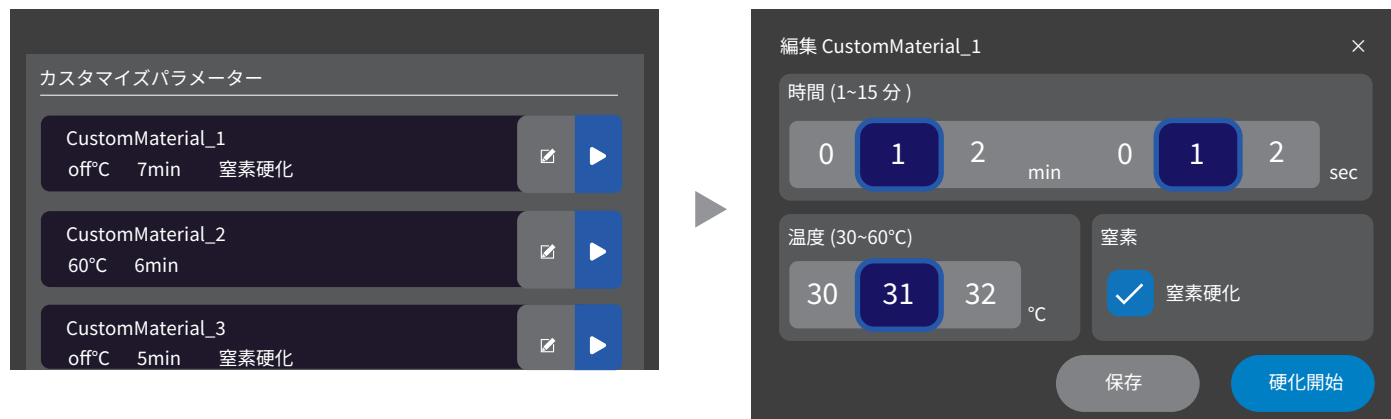
硬化のパラメータを手動で設定する : 材料のブランドとモデルを選択する、ソフトウェアが硬化パラメータを合わせる



硬化パラメータのカスタマイズ：

編集メニューに入り、硬化時間、温度、窒素使用量などのパラメータを設定する

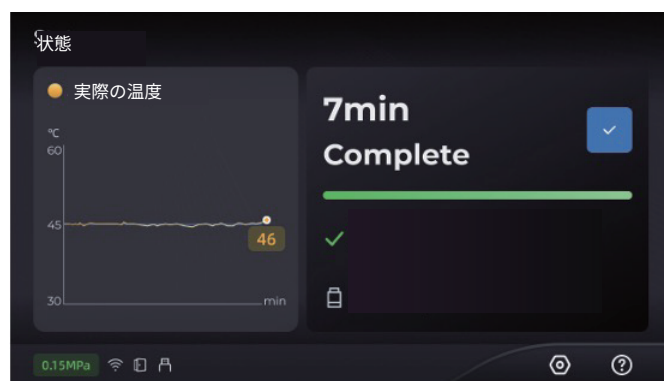
カスタム設定のパラメータを保存し、設定したパラメータで作業するためにスタートメニューをクリックする



硬化中は、左側が温度曲線、右側が進行状況を示す

硬化が完了したら、チャンバーのドアを開け、ターンテーブルの右側にある金属製ラッチを持ち上げ、ターンテーブルを引き出してモデルを取り出す

チャンバーは高温のため、火傷に注意する

**⑤ ソフトウェアと素材パラメータパッケージのアップデート**

[設定]>[バージョン情報]>[アップデート] をタップしてアップデートページに入り、ソフトウェアとパラメータパッケージのアップデートの詳細を表示できる

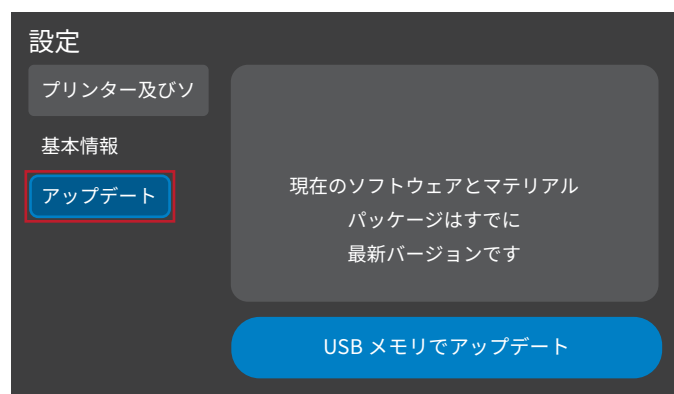
Wi-Fi 経由のアップデート：

「NEW」と表示された場合は、アップデート待ちの新バージョンがあることを示す
アップデートをタップして、デバイスのソフトウェアをアップグレードできる

USB フラッシュドライブ経由のアップデート：

USB フラッシュドライブを挿入する

USB フラッシュドライブアップデート」メニューをクリックして、アップデートファイルを選択する
アップデートファイルを選択し、インポートしてソフトウェアをアップグレードする



⑥ AccuFab-F1 との接続方法 (AccuFab-F1 での操作)



ここからは AccuFab-F1 を操作する

ホーム画面から設定を開く



「プリンター及びソフトについて」を選択



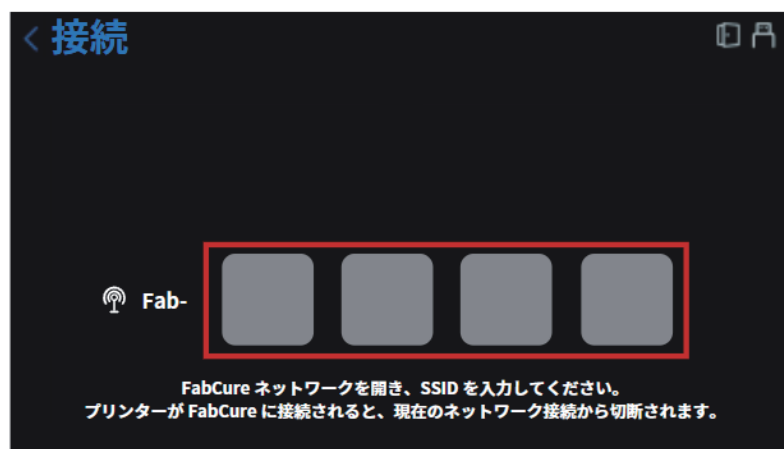
「接続 FabCure/FabWash」を選択



「接続 FabCure」を選択



ネットワーク設定に進み、Wi-Fi に接続する
接続したら、「次へ」を押す



赤枠内をタップし、FabCure N2 の操作の際に
メモした 4 桁の英数字を入力



FabCure N2 の画面

Succes の文字が表示されたら完了
(表示されない場合は、Wi-fi の接続や 4 桁の英数字を確認する)

⑦ 材料別時間温度表

| マテリアル | 硬化時間 (min) | 硬化温度 (°C) |
|-------|------------|-----------|
| DM12 | 7 | OFF |
| DM03 | 7 | OFF |
| OD02 | 7 | 50 |
| W20 | 10 | OFF |
| CB11 | 7 | OFF |
| SG01 | 5 | OFF |
| TR01 | 7 | OFF |
| DC12 | 3 | OFF |
| GM12 | 3 | OFF |
| SS01 | 7 | OFF |
| SH01 | 6 | 60 |
| DT20 | 10 | 60 |

| カスタム | 硬化時間 (min) | 硬化温度 (°C) |
|---------|------------|--------------|
| Custom1 | 1~60 | OFF or 30~60 |
| Custom2 | 1~60 | OFF or 30~60 |
| Custom3 | 1~60 | OFF or 30~60 |