

# 歯科用ミリングマシン 手動補正についてのご案内

---

---

- ⚠️注意** 必ずこの手順通りに作業し、指示以外の場所にはさわらない。  
機械が思わぬ動作をして、けがややけどをすることがあります。
- ⚠️注意** 加工用工具に注意。  
加工用工具は鋭くとがっています。折れたものも危険です。けがに注意してください。
- ⚠️注意** 加工直後はスピンドルユニットやその周辺に触れない。  
やけどをすることがあります。

本機に関する（取扱説明書を含む）最新情報は、当社サイト (<https://www.dgshape.com/>) をご覧ください。

# 目次

---

目次.....	2
はじめに.....	3
手動補正について.....	3
手動補正を実施する前に.....	3
必要なもの.....	4
手動補正の方法.....	5

# はじめに

## 手動補正について

材料に補正用の加工を行い、加工結果を手動で測定します。測定結果をもとに、加工位置を補正します。この作業を「手動補正」と言います。手動補正をすると、加工精度のばらつきを抑えられる場合があります。より高精度な加工品質を求める場合は、手動補正の実施をおすすめします。

## 手動補正を実施する前に

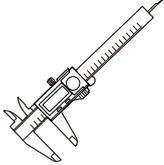
手動補正を実施する前に、必ず自動補正を完了してください。  
手動補正を実施したあとに自動補正をした場合、手動補正の補正値が初期化されます。  
自動補正の詳細については、下記サイトからお使いの機種ของผู้ーズマニュアルをご覧ください。

<https://downloadcenter.rolanddg.com>



- ※ その他のマニュアルも閲覧、およびダウンロードすることができます。
- ※ 当サイトはスマートフォンからも閲覧することができます。

# 必要なもの

付属品	別途ご用意いただくもの		
 アダプター *1	 4 mm スクエアエンドミル *2	 ディスクワーク (WAX 材料) *3	 ノギス *4

\*1 DWX-52Di をお使いの場合は、アダプターは不要です。

\*2 弊社純正ツール ZRB-200D (4 mm ラジラスエンドミル) もお使いいただけます。

\*3 下記の仕様を満たすディスクワークをご用意ください。

- ・ 厚さ：14 mm

\*4 下記の仕様を満たすノギスをご用意ください。

- ・ 測定範囲：0～20 mm 以上
- ・ 測定面寸法：厚さ 3～4 mm 程度
- ・ 最小読取値：0.01 mm

## 重要

手動補正を実施するときは、以下の2点にご注意ください。

- ・ WAX 材料を使用すること。

手動補正は、WAX 材料を使用して実施することを前提に設計されています。その他の材料を使用すると、正しい補正結果が得られない可能性があります。

- ・ 測定は短時間で、連続して最後まで行うこと。

WAX 材料は、温度の影響を受けて寸法が変化しやすい材料です。補正結果のずれにつながりますので、手袋などの着用をおすすめします。

# 手動補正の方法

① VPanel を表示する。

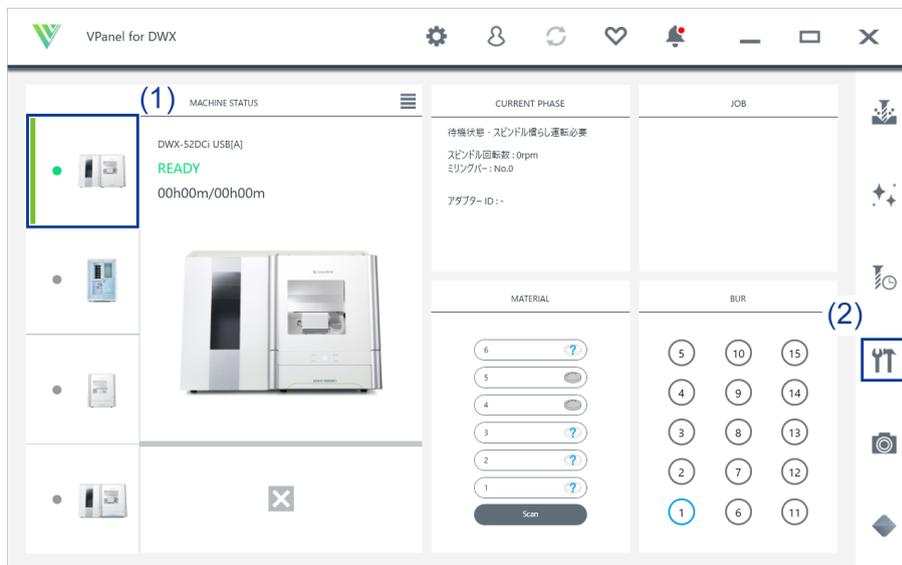
② [機体設定] 画面を開く。

① VPanel のメイン画面で操作する機体を選択する。

機体を複数台接続している場合は、[MACHINE STATUS] で操作する機体の画像をクリックして操作対象を切り替えます。

②  をクリックする。

[機体設定] 画面が表示されます。



③ [メンテナンス] タブの [手動補正] をクリックする。



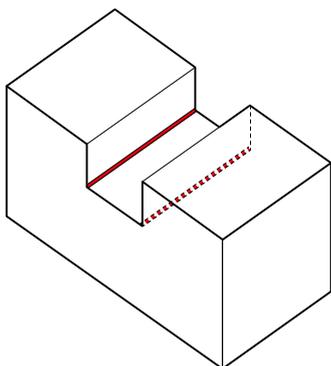
**4** 画面の指示に従って、手動補正を実施する。

ノギスを使用して、加工箇所の厚さを正確に測定してください。VPanel に入力した測定値をもとに、機体が自動で補正を行います。ノギスの使用方法については、お使いの機器の取扱説明書をご確認ください。

**重要**

ZRB-200D（4 mm ラジアスエンドミル）を使用して加工した場合は、下図の赤色の部分を避けて厚さを測定してください。

エンドミルの先端形状により、下図の赤色の部分に 0.2 mm の曲面が残ります。正確に補正を行うため、曲面を避けて測定した厚さを VPanel に入力してください。

**5** 手動補正が完了したら、[完了]をクリックする。

[手動補正]画面が閉じます。実際の加工を行い、加工結果を確認してください。

