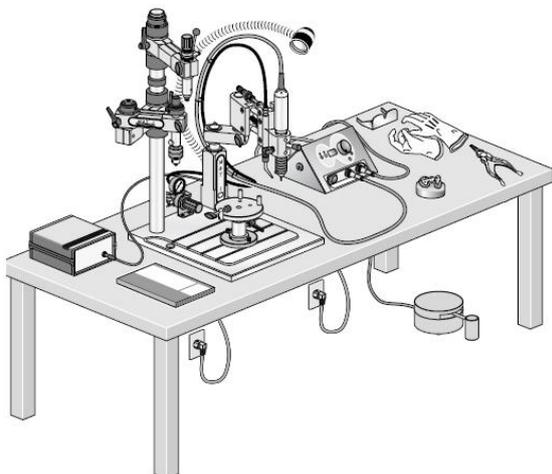


| | |
|------------|---|
| 품목신고번호 | 서울수신 12-56호 |
| 품목명 | 치과기공용핸드피스 |
| 모델명 | 제조사 표시사항 참조 |
| 수입업자 | 덴츠플라이코리아(유), 서울특별시 송파구 법원로 135, 7층(문정동) |
| 제조원(제조국) | ZHERMACK S.p.A. (이탈리아) |
| 사용목적 | 기공용 엔진에 장착해서 치과용 보철물을 밀링하는데 사용하는 기공용 핸드피스 |
| 중량 또는 포장단위 | SET |

사용방법

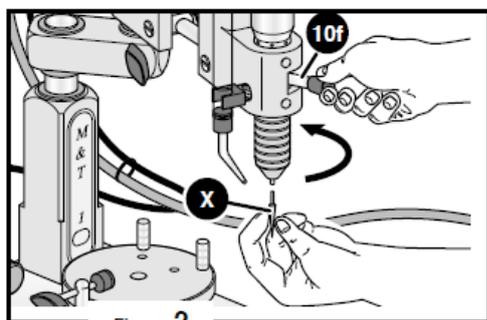
1) 사용 전 준비사항

- 제품 포장을 개봉한 후 구성품이 빠짐없이 들어있는지 확인한다.
- 사용을 위해 아래와 같이 설치 테이블에 구성품을 나란히 정리해 놓는다.



2) 사용방법

- 제품이 설치테이블에 안전하고 올바르게 놓였는지 확인한다.
- 아래 그림과 같이 핸들(10f)를 오른쪽으로 돌리고 툴(X)을 삽입한다. 그리고 핸들(10f)를 다시 왼쪽으로 돌려서 툴을 고정시킨다.



- 전면 Control unit에 connector(9e)에 마이크로모터 커플링(13e)를 연결한다. connector에 올바르게 연결되었는지 확인한다.

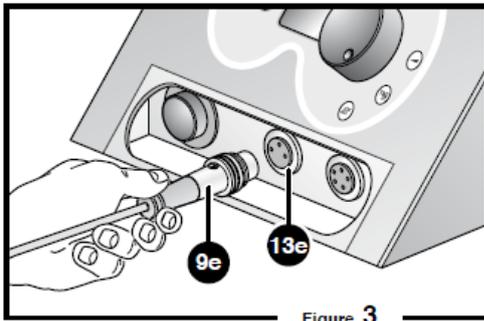


Figure 3

-전면 Control unit의 connector(13f)에 pedal connector(11c)를 연결한다.

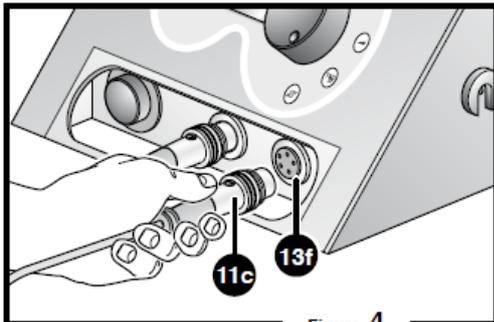


Figure 4

-냉각을 향상시키기 위해서 air duct kit tank안에 오일을 넣는다.

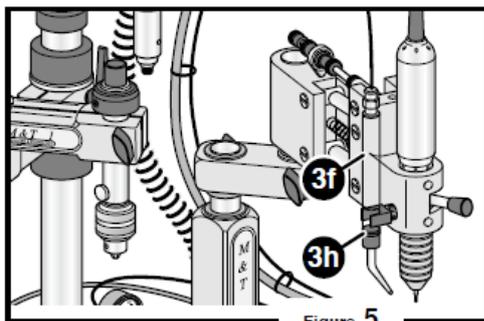


Figure 5

-M&T 1 milling machine은 할로겐램프(5)를 포함하고있다.

램프를 사용하기 위해서는 램프 어댑터(7)의 전원플러그(8)를 전원소켓에 연결한다.

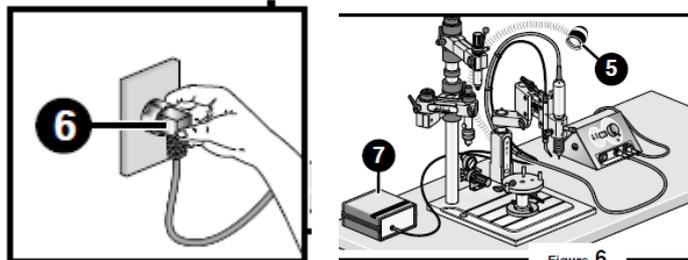


Figure 6

-밀링할 재료를 holder pan위에 놓고 adjuster screw(4a)로 고정시킨다. 메인 전원 플러그(12)를 전기소켓에 연결한다.

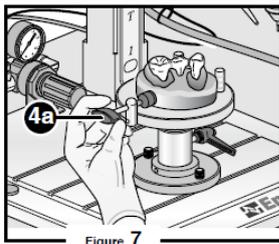
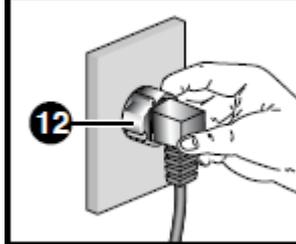


Figure 7



-팬토그래프 잠금장치 홀에 milling machine shaft를 연결한다. 희망되는 방향으로 팬토그래프 unit을 회전시키고 screw(1a)를 조인다.

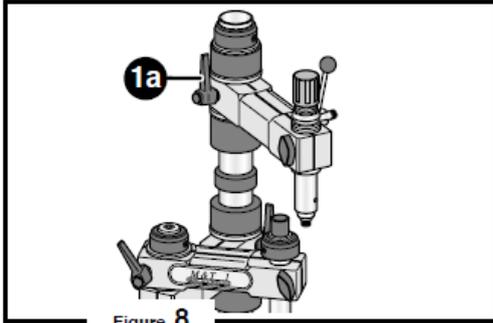


Figure 8

-기기를 작업테이블 위에 올바르게 설치되었는지 확인한다.

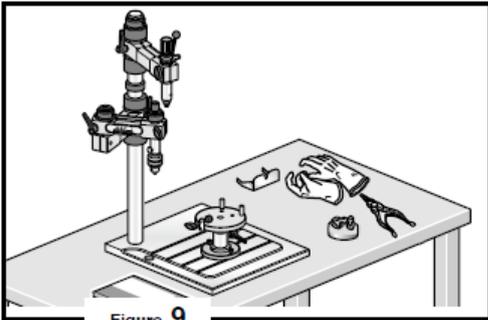


Figure 9

-밀링할 보철물을 pan위에 놓고 adjuster screw(4a)로 고정시킨다.

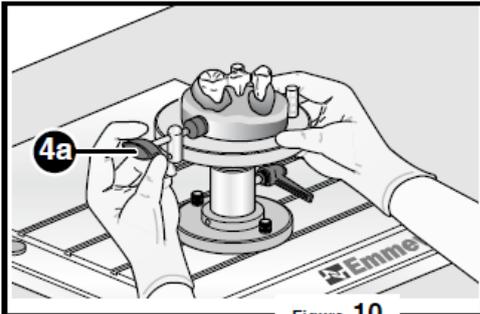


Figure 10

-어댑터 측면부(14a)에 electromagnetic pan connector(14c)를 연결한다. connector lock ring이 꼭 조여졌는지 확인한다. pan(4c)의 tilt angle 조절을 위해 screw(4d)를 느슨하게 한다. 밀링할 보철물을 pan 위에 놓고 adjuster screw(4a)로 조인다.

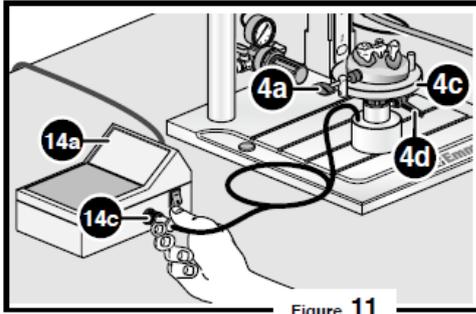


Figure 11

-어댑터(14a) 플러그를 전원소켓에 연결하고 pan switch(14b)를 "on" 한다.

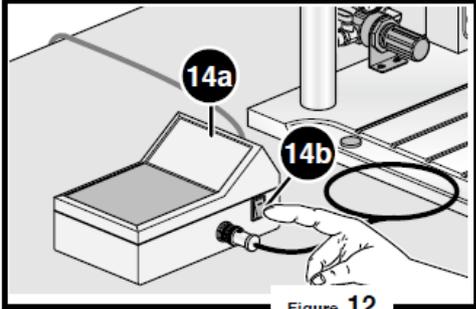


Figure 12

-Control unit 전면에 main push-button 스위치를 누른다.

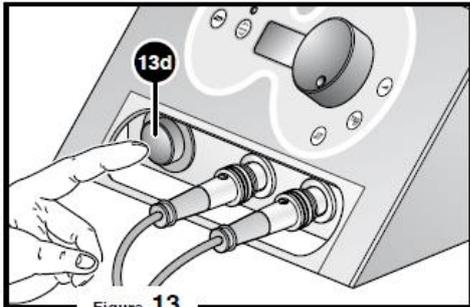


Figure 13

-그림과 같이 foot control pedal의 "ON/OFF" 스위치(13b)를 "ON" 하면 red LED(13a)에 불이 들어온다.

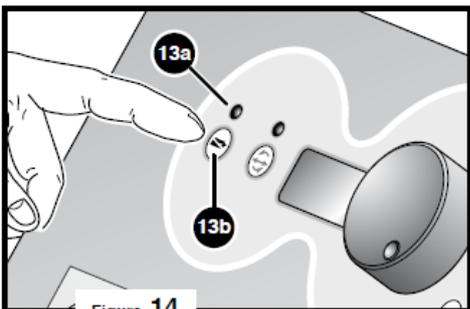


Figure 14

-control unit의 속도 조절 다이얼(13i)를 돌려서 희망하는 회전속도를 설정한다.

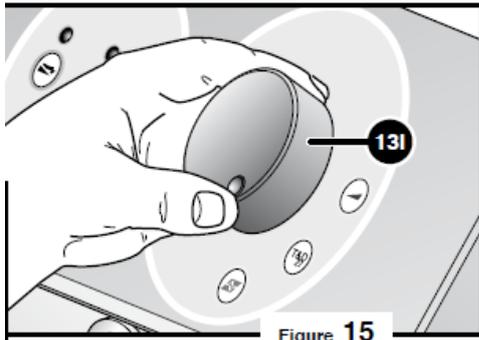


Figure 15

-화면(13h)에 숫자를 체크한다: 이것은 다른 설정이 맞춰질 때까지 화면에 저장될 것이다. 표시된 숫자는 RPM($\times 100$)으로 표시된다. 예를 들어 화면에 "150"으로 표시되었다면 순간 회전속도는 15,000 RPM 일 것이다. pedal control lever가 중립위치(Figure 18 참조)에 있을 때, 화면에는 "OFF"로 표시된다.

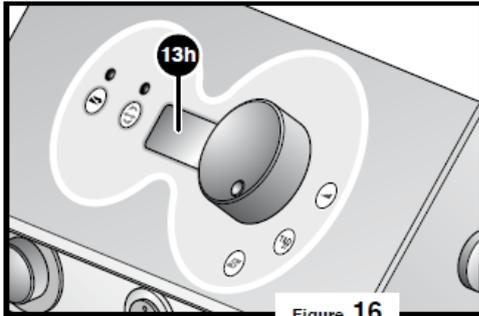


Figure 16

-발로 control lever(11a) 밀어서 기기를 작동할 수 있으며, 왼쪽 오른쪽 방향 및 lever를 완전히 미는 것에 관계없이 설정된 회전속도로 milling machine이 작동한다.

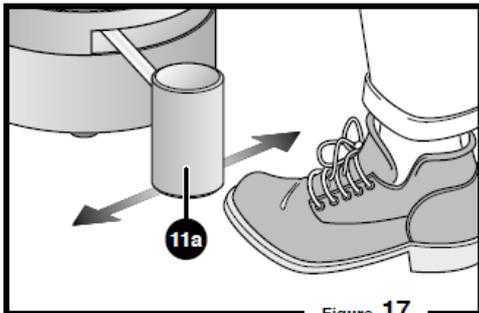


Figure 17

-만일 작동하다가 lever에서 발을 떼면 자동적으로 레버가 중립위치(home position)로 복귀한다.

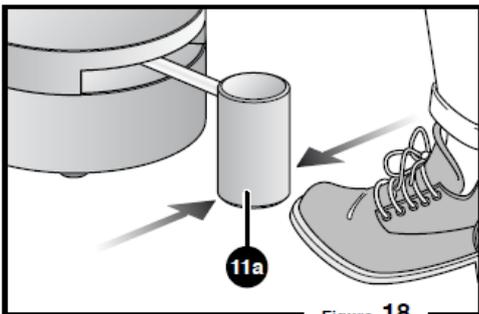


Figure 18

-Proportional Control mode는 key(13b) 위에 red LED(13a)가 ON일 때 선택된다.

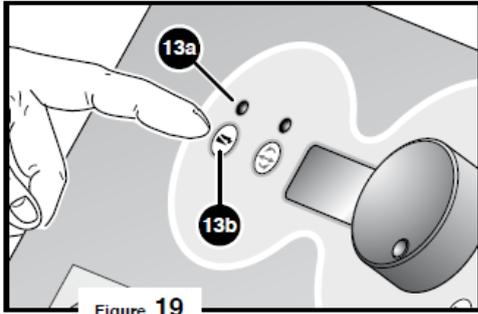


Figure 19

-speed regulator dial(13i)을 돌려서 희망하는 회전속도를 선택한다.

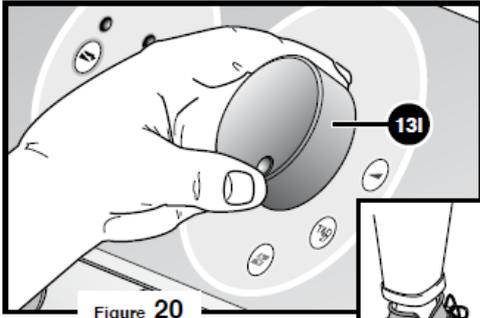


Figure 20

-pedal control unit은 tool 회전 속도의 비례규정을 허용한다. foot pedal lever(11a)를 왼쪽 또는 오른쪽으로 밀어서 작동시킨다.

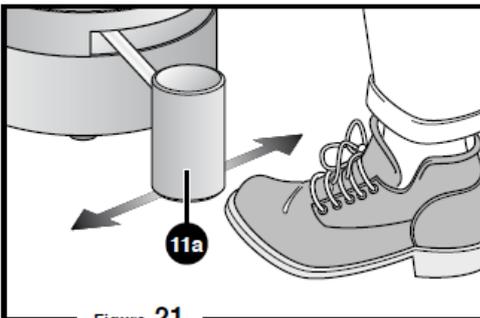


Figure 21

-레버에서 발을 떼면 자동적으로 마이크로 모터의 작동이 멈추고 pedal이 중립위치로 복귀한다.

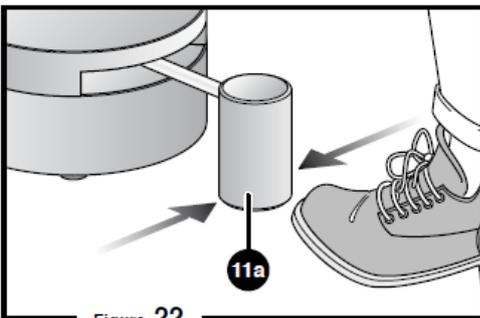


Figure 22

-표시창(13h)의 설정을 체크한다. 이전 최대설정 tool speed(Figure 20참조)는 다른 설정이 조절될 때까지 기기에 저장되어진다.(Figure 16 참조)

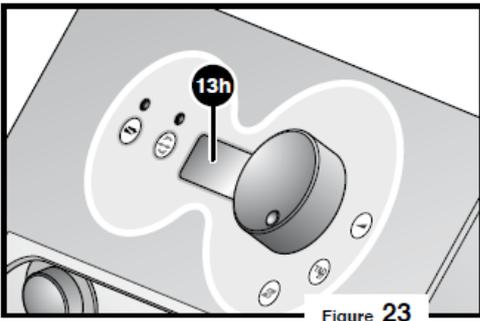


Figure 23

-key(13c)의 변환에 따라 Figure 25처럼 tool 회전방향 선택이 가능하다. red LED(13g)가 ON 상태이면 시계반대방향으로 tool이 회전한다. red LED(13g)가 OFF 상태이면 시계방향으로 회전한다.

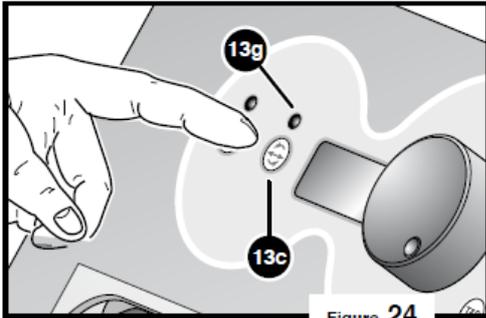


Figure 24

-LED(13g)가 off 일 때 회전방향은 default 값으로 설정된다: tool 회전은 아래 그림과 같이 회전한다. 보철물의 밀링작업이 진행된다. 평행밀링머신(C307702 M&T 3 milling machine)을 사용할 경우에는 C307700 M&T 1 milling machine에 사용된 핸드피스를 옮겨 착용 후 평행으로 밀링한다.

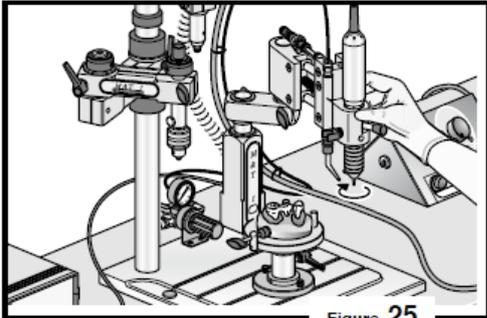
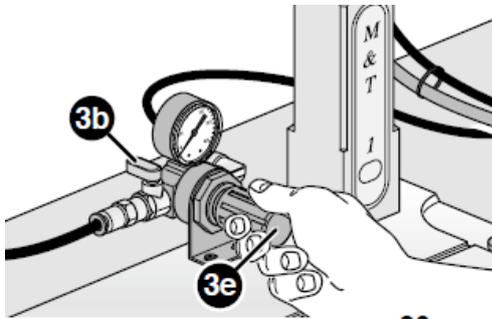
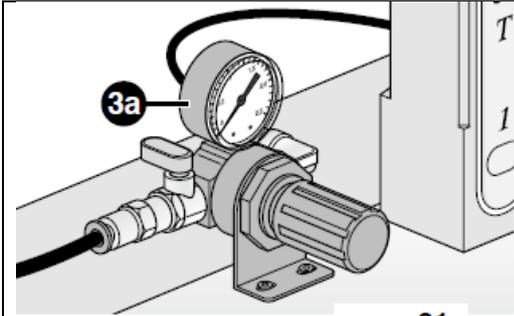


Figure 25

-tap(3b)을 열어서 압축공기흐름을 활성화시키고 다이얼(3e)을 이용하여 압축공기압을 조절한다. 압축공기의 압력은 2bar를 초과해서는 안 된다.



-압축공기 압력은 압력게이지(3a)로 확인할 수 있다.



-밀링작업 중 나온 파편은 압축공기를 내뿜어 제거한다.

3) 사용 후 보관 및 관리방법

-사용 후 기기 외부를 청소할 때는 마른 천으로 부드럽게 닦는다. 필요할 경우 약간의 물을 적신 천을 사용하거나 기름기 없는 세제를 사용할 수 있다.

-기기의 보관 온도는 0~40°C 사이의 고온다습 한 장소를 피해서 실온 보관한다.

사용 시 주의사항

기기를 사용 할 때는 안전을 위해 보호안경과 보호장갑을 착용해야 한다.

| | |
|------------------------|---|
| 첨부분서의 작성 및 개정연월 | 2024.10 |
| 보관 또는 저장방법 | 기기의 보관온도는 0~40°C 사이의 고온다습 한 장소를 피해서 실온 보관한다. |
| 기타 | -전원: 230/115V a.c. ±10% 50/60 Hz -전체소비전력: 180 Watt -핸드피스소비전력: 122 Watt -사용 중 일때 최대 회전속도: 27,000 RPM -최소 회전속도: 2,000 RPM |
| 제조번호 | 제조사 표시사항 참조 |
| 제조연월 | 제조사 표시사항 참조 |
| 부작용 보고 관련 문의처 | 한국의료기기안전정보원, 080-080-4183 |
| 본 제품은 의료기기임 | |