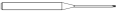
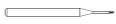
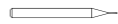


歯科材料 9 歯科用研削材料
一般医療機器 歯科用研削器材 70908000
MDミリングバー

【形状、構造及び原理等】**【形状、構造】**

(単位: mm)

形式・形状	仕様	
D6dc 	刃部形状	ボールエンド
	刃先径	φ 6.0
	軸径	φ 6.0
	全長	55
	首下長	12
	コーティング	ダイヤモンド
D3×R0.5 	刃部形状	ラジアス
	刃先径	φ 3.0
	軸径	φ 4.0
	全長	55
	首下長	20
	コーティング	DLC
D2dc-Long 	刃部形状	ボールエンド
	刃先径	φ 2.0
	軸径	φ 4.0
	全長	55
	首下長	20
	コーティング	ダイヤモンド
D2dc-short 	刃部形状	ボールエンド
	刃先径	φ 2.0
	軸径	φ 4.0
	全長	55
	首下長	16
	コーティング	ダイヤモンド
D1-short 	刃部形状	ボールエンド
	刃先径	φ 1.0
	軸径	φ 4.0
	全長	50
	首下長	12
	コーティング	DLC
D1-Long 	刃部形状	ボールエンド
	刃先径	φ 1.0
	軸径	φ 4.0
	全長	55
	首下長	20
	コーティング	硬質潤滑被膜
D0.6 	刃部形状	ボールエンド
	刃先径	φ 0.6
	軸径	φ 4.0
	全長	50
	首下長	10
	コーティング	硬質潤滑被膜
D1dc 	刃部形状	ボールエンド
	刃先径	φ 1.0
	軸径	φ 4.0
	全長	50
	首下長	12
	コーティング	ダイヤモンド

形式・形状	仕様	
D0.6dc 	刃部形状	ボールエンド
	刃先径	φ 0.6
	軸径	φ 4.0
	全長	50
	首下長	6
	コーティング	ダイヤモンド
D0.3 	刃部形状	ボールエンド
	刃先径	φ 0.3
	軸径	φ 4.0
	全長	45
	首下長	4
	コーティング	硬質潤滑被膜

【使用目的又は効果】

各種歯科用CAD/CAMにより切削・研削加工するために用いる回転器具で、専用の切削機に取り付けて使用する。

【使用方法等】

本ミリングバーは、歯科用CAD/CAMマシンに装着して歯科用補綴物を作製する。

- 1) 本ミリングバーを使用する前に、刃先部に変形や破損がないことを確認し、切削・研削加工に適した状態であることを確認する。
- 2) 歯科材料が、本ミリングバーでの加工に適した材料であることを確認する。
- 3) 歯科用CAD/CAMマシンに、本ミリングバーを取り付ける。
- 4) コンピューターから加工データを送信し、加工を行う。

【使用上の注意】**【重要な基本的注意】**

- 1) 本材は、専用加工機以外には使用しないこと。
- 2) 変形、破損、腐食等があるものは使用しないこと。
- 3) 本材の加工、改造は行わないこと。
- 4) 本材の使用中に異常な振動や音を感じた際は、直ちに使用を中止すること。
- 5) 本材は刃物であるため、取扱いには充分注意すること。
- 6) 加工物に面荒れやチッピング等が発生する場合は新品に交換すること。
- 7) 2種類以上の材料を加工する場合は、1材料につき本材を1セットで異種材料を加工しないこと。
(加工物に異種材料の切削屑が付着すると、加工物の不良の原因になるおそれがあります。)
- 8) 次の行為は、破損の原因になるため行わないこと。
 - ・刃部を持つ。
 - ・刃部に衝撃を加える。
 - ・刃部を変形させる。

【保管方法及び有効期間等】

【保管方法】

- ・水分、腐食性薬剤及びその蒸気の暴露を避けて、外圧（物理的負荷）及び汚染を受けないように保管すること。
- ・歯科の従事者以外が触れないように適切に保管・管理すること

【保守・点検に係る事項】

- 1) 金属製のブラシ等で清掃しないこと。
- 2) 水分を含んだ布等で清掃しないこと。
- 3) 工業用工具に用いられるオイル等は、加工する歯科用修復物に付着するおそれがあるため、塗布しないこと。

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売業者	株式会社 エム・ディ・インスツルメンツ
住 所	〒300-1155 茨城県稲敷郡阿見町吉原鎌田3262-3
電話番号	029-889-1411
製造業者	オーエスジー株式会社 新城工場
住 所	〒441-1317 愛知県新城市有海字丸山1-2
販売業者	株式会社ヨシダサポートセンター
住 所	東京都墨田区江東橋1丁目4番7号 1F