

機械器具 58 整形用機械器具

一般医療機器 手術用ドリルビット (32390000)

インプラントドリル 外部注水

【形状・構造及び原理等】*

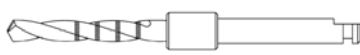
1. 形状・構造

(1) 5050 ラウンドドリル(外部注水)



型式	商品コード	適正回転数
2.3	J5050.2300	800rpm
3.5	J5050.3500	

(2) 5051 スパイラルドリル(外部注水)



型式	商品コード	適正回転数
2.0	J5051.2000	800rpm

(3) 5051 スパイラルドリル コイルなし(外部注水)



型式	商品コード	適正回転数
2.0	J5051.2003	800rpm

(4) 5051 パイロットドリル(外部注水)



型式	商品コード	適正回転数
2.8	J5051.2800	600rpm

(5) フォームドリル(外部注水)



型式	商品コード	適正回転数
3.3-09	J5052/J5062.3309	550rpm
3.3-11	J5052/J5062.3311	
3.3-13	J5052/J5062.3313	
3.3-16	J5052/J5062.3316	
3.8-07	J5052/J5062.3807	500rpm
3.8-09	J5052/J5062.3809	
3.8-11	J5052/J5062.3811	
3.8-13	J5052/J5062.3813	
3.8-16	J5052/J5062.3816	400rpm
4.3-07	J5052/J5062.4307	
4.3-09	J5052/J5062.4309	
4.3-11	J5052/J5062.4311	
4.3-13	J5052/J5062.4313	350rpm
4.3-16	J5052/J5062.4316	
5.0-07	J5052/J5062.5007	
5.0-09	J5052/J5062.5009	
5.0-11	J5052/J5062.5011	300rpm
5.0-13	J5052/J5062.5013	
5.0-16	J5052/J5062.5016	
6.0-07	J5052/J5062.6007	
6.0-09	J5052/J5062.6009	300rpm
6.0-11	J5052/J5062.6011	
6.0-13	J5052/J5062.6013	
6.0-16	J5052/J5062.6016	

(6) 5053 コーチカルボンドリル(外部注水)



型式	商品コード	適正回転数
3.3	J5053.3316	550rpm
3.8	J5053.3816	500rpm
4.3	J5053.4316	400rpm
5.0	J5053.5016	350rpm
6.0	J5053.6016	300rpm

(7) 5054 スレッドカッター(外部注水)



型式	商品コード	適正回転数
3.3	J5054.3309	15rpm 以下
3.8	J5054.3809	
4.3	J5054.4309	
5.0	J5054.5009	
6.0	J5054.6009	

2. 原材料

ステンレススチール

【使用目的又は効果】

動力式の手術用穿孔器に接続して骨に穿孔を行い、形成窩を作製するための器具である。

【使用方法等】

1. 使用方法

(1) 5050 ラウンドドリル(外部注水)

骨を穿孔する場所に軽く印をつける。

(2) 5051 スパイラルドリル(外部注水)

5050 ラウンドドリル(外部注水)で骨に印をつけた後、適当な深さまで穿孔を行う。

(3) 5051 スパイラルドリル コイルなし(外部注水)

5050 ラウンドドリル(外部注水)で骨に印をつけた後、症例に応じて5051 スパイラルドリル(外部注水)の代わりに本品を選択し、穿孔を行うことができる。

(4) 5051 パイロットドリル(外部注水)

5052 フォームドリル(外部注水)及び5053 コーチカルボンドリル(外部注水)での穿孔を容易に行えるよう、埋入窩の入口部分を拡大する。

(5) 5052 フォームドリル(外部注水)

埋入するフィクスチャに対応する深さまで穿孔を行う。

(6) 5053 コーチカルボンドリル(外部注水)

骨質が緻密な場合、埋入するフィクスチャに対応する深さまで穿孔を行う。

(7) 5054 スレッドカッター(外部注水)

骨質が緻密な場合、フィクスチャの埋入を容易に行うためネジ切りを行う。

2. 滅菌方法

付着物を洗浄・除去した後、通法に従ってオートクレーブにより滅菌を行う。ただし、オートクレーブによる加熱温度は160℃を超えないこと。

〔使用方法等に関連する使用上の注意〕**

- ・ 術前に X 線検査（パノラマ、CT 等）を用いて解剖学的構造とインプラント体埋入予定部位の形状などを三次元的に診断し、骨質、骨量、骨形態の検査を行い、重要な組織への配慮を含めた臨床的評価を行うこと。
- ・ インプラント埋入窩を形成する前に埋入部位の計測を行うこと。
- ・ 埋入窩の形成には適切なインスツルメントを用いること。
- ・ 本品は非滅菌であるため、使用前には必要に応じて洗浄・消毒もしくは滅菌すること。
- ・ 推奨回転数にて使用すること。
- ・ ドリリングやインプラント体埋入時には、周辺組織への穿孔や損傷に注意すること。
- ・ 皮質骨の割合の多い骨へのフィクスチャ埋入は大きなトルクを必要とすることがある。そのような場合には、埋入窩を最終のフォームドリルで形成した後、同径のコーチカルボーンドリルとスレッドカッターを使用することを推奨する。
- ・ スレッドカッターでタップを切った骨にフィクスチャを埋入する場合、最初に左方向に回転させタップの溝が感じられてから右方向に回転させ埋入してゆく。
- ・ 折損、変形などの原因になるため必要以上の力を加えないこと。
- ・ 各ドリルは 20 回程度の使用を目途に交換することを推奨する。
- ・ 術中は患者の全身のおよび口腔内の状態を監視し、異常が認められた場合は治療の中止等を含め、患者の安全を確保すること。
- ・ 使用後は付着している血液・組織などが乾燥しないように直ちに洗浄液などに浸漬すること。
- ・ 強アルカリ・強酸性の洗浄液又は消毒液は、本品を腐食させる恐れがあるので使用を避けること。
- ・ 術後の定期的な診査を行い、必要に応じて適切な処置を講ずること。

【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： 株式会社アルタデント
大阪府大阪市北区芝田 2-8-31
電話 06-6377-2221
製造業者： Altatec GmbH(アルタテック GmbH)
ドイツ