

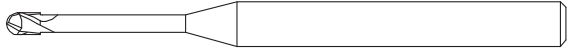
ミリングバー

【形状・構造及び原理等】

1.形状

ボールエンド

(1)品番：ADC-100D



(2)品番：ADC-50D



(3)品番：ADC-30D



2.寸法

品番	刃先径	軸径	全長	首下長
ADC-100D	φ 2.0mm	φ 4.0mm	50mm	16mm
ADC-50D	φ 1.0mm			13mm
ADC-30D	φ 0.6mm			10mm

3.材質

超硬合金、ダイヤモンド（刃部コーティング）

4.原理

歯科用 CAD/CAM マシンに装着し、刃先部を回転させながら歯科材料に接触させて切削・研削し、歯科用補綴物を作製する。

【使用目的、効能又は効果】

1.使用目的

歯科用 CAD/CAM マシンに装着して使用する研削器材で、歯科材料を切削・研削加工する。

2.効果

ダイヤモンドコーティングによるスムーズな切削・研削加工で、高い品位の歯科用補綴物を得る。

3.一般的名称の定義

補綴物等の研削に用いる器材である。

【操作方法又は使用方法等】

使用方法

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)コンピュータから加工データを送信し、加工を行う。

【使用上の注意】

その他の注意

- (1)歯科医療従事者以外は使用しないこと。
- (2)本ミリングバーで切削・研削加工を行う時は、患者環境内（患者から 1.5m 以内）で行わないこと。
- (3)変形、破損、腐食等があるものは使用しないこと。
- (4)本ミリングバーの加工、改造は行わないこと。
- (5)本ミリングバーの使用中に異常な振動、異音が発生した場合は、直ちに使用を中止すること。
- (6)本ミリングバーは刃物であるため取扱には十分に注意すること。
- (7)複数の種類の材料を加工する場合は、材料毎にそれぞれ別のミリングバーを用意して使用すること（異なる材料の切削屑が付着すると、切削不良の原因になります）。
- (8)次の行為は、本ミリングバーの破損の原因となるため行わないこと。
 - 1)刃先部を持つ。
 - 2)刃先部に衝撃を与える。
 - 3)刃先部を変形させる。

【貯蔵・保管方法及び使用期間等】

貯蔵・保管方法

- (1)水分、腐食性及びその蒸気の暴露を避けて、外圧（物理的負荷）および汚染を受けないように保管すること。
- (2)歯科医療従事者以外が触れないように、適切に保管管理すること。

【包装】

包装単位
1 本／包装

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

アルゴファイルジャパン株式会社
住所：〒101-0054
東京都千代田区神田錦町一丁目7番地
錦町一丁目ビル3階
TEL：03-3233-1133
FAX：03-3233-1129