

歯科材料 09 歯科用研削材料
一般医療機器 歯科用研削器材（70908000）
アルムジャパン ARUM ミリングバー

【形状・構造及び原理等】

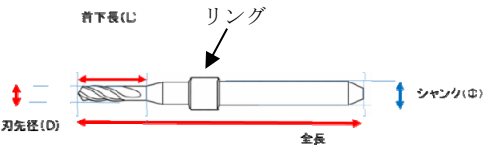
＜概要＞

本品は、 歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニットに取り付けて、補綴物等の研削を行う器材である。

＜形状・構造等＞

・ 小型ユニット用代表図

単位：mm



・ 公差

全長	±0.1
刃先径	－0.020
首下長	＋0.3
シャンク	－0.005
リング	－0.02

①Ball 型リングあり



ダイヤモンドコーティング（方式：CVD）

型式	全長	刃先径	首下長	シャンク径	リング径
ZB-46	50	2	18	Φ4	Φ6
ZB-47	50	1	16	Φ4	Φ6
ZB-48	45	0.6	10	Φ4	Φ6
ZB-65	45	0.3	12	Φ4	Φ6
MOB-60	50	3	20	Φ4	Φ6

a-C:H コーティング

型式	全長	刃先径	首下長	シャンク径	リング径
PB-49	50	2	18	Φ4	Φ6
PB-50	47	1.5	14	Φ4	Φ6
PB-51	44	1	10	Φ4	Φ6

TiSiN コーティング（方式：PVD）

型式	全長	刃先径	首下長	シャンク径	リング径
MB01	35	2	7	Φ4	Φ6
MB02	35	1.5	6	Φ4	Φ6
MB03	44	1	6	Φ4	Φ6
MB-58	44	2	12	Φ4	Φ6
MB-59	43	1.5	10	Φ4	Φ6
MB-60	42	1	8	Φ4	Φ6

ダイヤモンド電着コーティング（方式：electroplating）

型式	全長	刃先径	首下長	シャンク径	リング径
DG-52	44	2.5	13	Φ4	Φ6
DG-53	44	1.5	10	Φ4	Φ6
DG-54	44	1	10	Φ4	Φ6
DG-55	41	0.6	8	Φ4	Φ6
DG-01	38	2.5	13	Φ4	Φ6
DG-02	38	1.5	10	Φ4	Φ6
DG-03	38	1	10	Φ4	Φ6
DG-04	35	0.6	8	Φ4	Φ6

②Flat 型リングあり



ダイヤコーティング（方式：CVD）

型式	全長	刃先径	首下長	シャンク径	リング径
ZF-70	50	1.7	18	Φ4	Φ6
ZF-75	45	0.6	8	Φ4	Φ6

③T-cutter 型リングあり

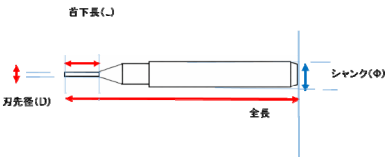


TiSiN コーティング（方式：PVD）

型式	全長	刃先径	首下長	シャンク径	リング径
TC-80	45	1.8	8	Φ4	Φ6
TC-98	45	2	8	Φ4	Φ6

・ 大型ユニット用代表図

単位：mm



・ 公差

全長	±0.1
刃先径	－0.020
首下長	＋0.3
シャンク	－0.005

①Ball 型



ダイヤモンドコーティング（方式：CVD）

型式	全長	刃先径	首下長	シャンク径
ZB-05	55	2	20	Φ6
ZB-06	53	1	14	Φ6
ZB-07	50	0.6	8	Φ6
ZB-78	50	0.3	1.5	Φ6
ZB-85	60	2	25	Φ6
ZB-86	60	2	20	Φ6
ZB-87	60	0.6	10	Φ6
ZB-00	63	3	20	Φ6
ZB-01	63	2	20	Φ6
ZB-02	63	1	16	Φ6
ZB-03	63	0.6	13	Φ6
ZB-04	63	0.3	6	Φ6
ZB-01A	63	2	20	Φ6
ZB-02A	63	1	16	Φ6
ZB-77	63	3	20	Φ6
ZB-08	50	0.5	1.5	Φ6
MB-67	53	1.5	14	Φ6

a-C:H コーティング

型式	全長	刃先径	首下長	シャンク径
PB-12	50	2.5	18	Φ6
PB-14	53	1.5	18	Φ6
PB-93	60	4.5	25	Φ6
PB-88	55	3	20	Φ6
PB-89	55	2	20	Φ6
PB-90	55	1.5	18	Φ6
PB-91	55	1	13	Φ6
PB-92	55	0.6	10	Φ6

TiSiN コーティング（方式：PVD）

型式	全長	刃先径	首下長	シャンク径
MB-09	50	3	12	Φ6
MB-10	50	2	12	Φ6
MB-11	50	1.5	10	Φ6
MB-12	50	1	10	Φ6
MB-14	50	0.6	3	Φ6

ダイヤモンド電着コーティング（方式：electroplating）

型式	全長	刃先径	首下長	シャンク径
DG-37	50	2.5	12	Φ6
DG-38	50	1.5	10	Φ6
DG-21	50	1	10	Φ6
DG-22	50	0.6	8	Φ6
DG-23	50	0.6	5	Φ6

②Ball Nose 型



TiSiN コーティング（方式：PVD）

型式	全長	刃先径	首下長	シャンク径
MFR-43	55	2	18	Φ6
MFR-44	50	1.5	5	Φ6
MFR-66	50	1.5	14	Φ6

③Drill 型



TiSiN コーティング（方式：PVD）

型式	全長	刃先径	首下長	シャンク径
MD-18	50	1.5	14	Φ6
MD-19	55	2	18	Φ6
MD-73	50	1.1	5	Φ6

④Flat 型



ダイヤモンドコーティング（方式：CVD）

型式	全長	刃先径	首下長	シャンク径
MF-96	50	0.5	1.5	Φ6

TiSiN コーティング（方式：PVD）

型式	全長	刃先径	首下長	シャンク径
MF-15	55	2	18	Φ6
MF-45	50	1.5	7	Φ6
MF-71	50	0.6	5	Φ6

⑤Lollipop 型



a-C:H コーティング

型式	全長	刃先径	首下長	シャンク径
PB-94	50	3	15	Φ6

⑥Remer 型



TiSiN コーティング（方式：PVD）

型式	全長	刃先径	首下長	シャンク径
MR-01	55	3.5	18	Φ6
MR-02	55	2.6	18	Φ6
MR-03	55	2.5	18	Φ6
MR-04	55	2.1	18	Φ6
MR-05	55	2.3	18	Φ6
MR-06	55	2.3	18	Φ6
MR-07	55	2.3	18	Φ6
MR-08	55	2.3	18	Φ6
MR-09	55	2.4	18	Φ6
MR-10	55	2.6	18	Φ6
MR-11	55	2.4	18	Φ6
MR-12	55	2.6	18	Φ6
MR-13	55	2.7	18	Φ6
MR-14	55	2.3	18	Φ6
MR-15	55	2.3	18	Φ6
MR-16	55	2.4	18	Φ6

⑦T-cutter 型



TiSiN コーティング（方式：PVD）

型式	全長	刃先径	首下長	シャンク径
TC-82	50	2	8	Φ6
TC-83	50	1.8	8	Φ6
TC-84	50	1.5	8	Φ6
TC-97	50	2.3	7	Φ6
TC-81	45	1.8	8	Φ6

⑧Thread 型



TiSiN コーティング（方式：PVD）

型式	全長	刃先径	首下長	シャンク径
TH-69	50	2	5.6	Φ6
TH-70	50	1.4	5	Φ6
TH-95	50	1.8	5	Φ6
TH-99	50	1.6	5.6	Φ6

本体の材質：超硬合金

<原理>

歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニットに装着し、刃先部を回転させて歯科材料を研削し、歯科用補綴物を作製する。

【使用目的又は効果】

歯科用 CAD/CAM 材料を切削・切削加工するために用いる回転器具。専用の加工機に取り付けて使用する。

【使用方法等】

本品は、歯科用 CAD/CAM マシンに装着して、歯科用補綴物を製作する。

- 1) 本品を使用する前に、刃先部に変形や破損がないことを確認する。
- 2) 本品を歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニットに取り付けて、補綴物等の研削に使用する。

【使用上の注意】

1. 歯科医療従事者以外は使用しないこと。
2. 変形、破損、腐食等があるものは使用しないこと。
3. 本品の加工、改造は行わないこと。
4. 本品は刃物であるため取扱には十分に注意すること。
5. 複数の種類の材料を加工する場合は、材料毎にそれぞれ該当する本品の種類を用意して使用すること。
6. 次の行為は、本品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。

【保管方法及び有効期間等】

<保管方法>

1. 高温・多湿の場所を避け、ケースに入れた状態で保管する
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。
3. 定期的に刃先以外の部分について清掃すること。刃先は鋭利なので清掃しないこと。

【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>

業者名：株式会社 I C S T

T E L ：048-857-8026

<外国製造業者>

業者名：ARUM DENTISTRY Co., Ltd.

国 名：大韓民国