

機械器具 61 ストレート・ギアードアングルハンドピース JMDN コード 70692000
 管理医療機器 特定保守管理医療機器
オサダHL-Cハンドピース
 ** (CH07 / CH18)

****【形状・構造及び原理等】**

*** 1. 形状**

等速コントラヘッド (CH07)



HL-D 等速コントラヘッド (CH18)



材質：真鍮

2. 仕様

機種	最高入力 回転速度	最高出力 回転速度	適合コントラシャンク
CH07	40,000 min ⁻¹ (40,000 回転/分)	40,000 min ⁻¹ (40,000 回転/分)	CS07、CS08、CS09、CS10、 CS031、CS032、CS132
CH18			CS07、CS08、CS09、CS10、CS14、 CS15、CS16、CS031、CS032、CS132

3. 使用環境条件

下記条件にて使用すること。(但し、結露しないこと)

周囲温度	10-40 °C
相対湿度	30-75 %
気圧	700-1060 hPa

【使用目的又は効果】

駆動源からの回転を等速又は変速して、歯又は義歯等を切削又は研磨する歯科用バー、リーマ等に伝達すること。

****【使用方法等】**

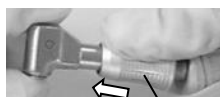
*** 1. 使用方法**

1) 使用前の準備

① コントラヘッドとコントラシャンクの接続

(CH07 の場合)

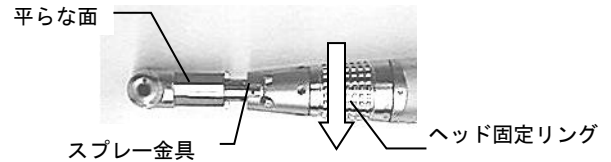
コントラシャンクの袋ナットを押し上げ、コントラヘッドを
 取付ける。



袋ナット

(CH18 の場合)

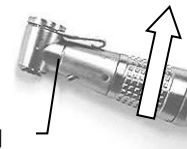
- ・ヘッド固定リングを矢印方向に止まるまで回し、保持する。
 コントラヘッドの平らな面をコントラシャンクのスプレー金具
 側に合わせてコントラヘッドを挿入する。



スプレー金具

ヘッド固定リング

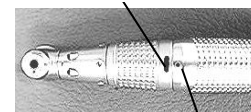
- ・コントラヘッドとコントラシャンクの間に隙間が無いことを確
 認し、ヘッド固定リングを矢印の方向に強く締め付け、コント
 ラヘッドをロックする。



隙間

- ・ヘッド固定リングを強く締め付け、握手ケースとヘッド固定リ
 ングのマークを近づける。

ヘッド固定リングのマーク



握手ケースのマーク (丸)

- ※コントラヘッドとコントラシャンクの間に隙間ができた場合は、
 コントラヘッドを抜き、歯車を指で少し回してから、再度コン
 トラシャンクに挿入すること。

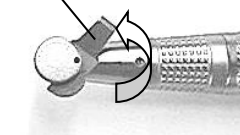


歯車

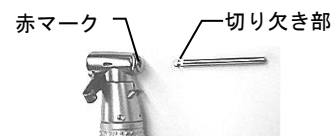
② バーの取付け

- ・等速コントラヘッドのレバーを矢印方向に回す。

レバー



- ・コントラヘッドの赤マーク部とコントラバーの切り欠き部を合
 わせてバーを挿入し、レバーを戻すとバーがチャックされる。



赤マーク

切り欠き部

- ※レバーがきちんと戻らない場合は、バーが正しく挿入されて
 いないため、正しく挿入し直してから確実にレバーを戻すこ
 と。

2) 使用前の点検

- * ①コントラシャンクとの接続（コントラヘッドを指で引っぱり抜けないこと）を確認
- ②バーの取付け（指で引っぱり抜けないこと）を確認
- ③回転中の振動、異音、温度確認

3) 操作

- ①回転のオン・オフ

4) 使用後の処理

- ①バーの取外し
- ②コントラヘッドとコントラシャンクの着脱
- ③清掃・保守

【使用上の注意】

1. 重要な基本的注意

- 1) 使用前にコントラヘッドがコントラシャンクに確実に取り付けられているか確認すること。またコントラシャンクに取り付けたバーを引っぱり抜けないことを確認すること。
- 2) 使用するバーは、下記の範囲のものを使用すること。
JIS T5504-1 に規定された軸部形式 1
φ2.35 コントラバー 全長 22.5mm 以下
- 3) 規格外、変形、摩耗しているバー、曲がっているバー、汚れているバー、柄がアルミ及び真鍮のバー、薬液等が付着したバーは使用しないこと。
- 4) 使用するバーの刃先の直径により、許容回転数が異なる。
バーメーカー指定の最高許容回転数（推奨回転数）があるが、目安として下記の許容回転数以下で使用する。

刃先の直径 [mm]	許容回転数 [min ⁻¹]
φ2.0 以下	200,000
φ2.1 以上 φ3.0 未満	160,000
φ3.1 以上 φ3.5 未満	120,000
φ3.5 以上	使用不可

※バーメーカー指定の最高許容回転数（推奨回転数）が上記の許容回転数より低い場合は、バーメーカー指定の最高許容回転数（推奨回転数）以下で使用する。

- 5) バーが回転している状態で口腔内への出し入れをしないこと。患者がケガをする恐れがある。
- 6) バーの着脱は回転が停止している状態で行うこと。内部部品が破損する恐れ、また回転をしているバーにより、ケガする恐れがある。
- 7) 歯面研磨材（歯磨剤）を使用する場合は、プロフィヘッドを使用すること。
- 8) 保守オイルで注油した後は必ず強制オイル切りを行い、コントラヘッド内に余分なオイルが残らないようにすること。
余分なオイルが残っていると発熱の原因となる。

【保管方法及び有効期間等】

1. 保管の条件

下記条件にて保管すること。（但し、結露しないこと）

滅菌バッグに入れて滅菌をした後は、そのまま保管すること。

周囲温度	-10—60 °C
相対湿度	10—90 %
気圧	700—1060 hPa

直射日光に長時間さらさないこと。

* 2. 耐用期間

製造の日から、正規の使用方法、保守点検を行った場合に限り7年間。（自己認証による）

（カートリッジ、ベアリング、ギアを除く）

【保守・点検に係わる事項】

1. 清掃・消毒・滅菌

○：適用可 ×：適用不可

	清掃	消毒	滅菌	
	中性洗剤 水拭き	アルコール 清拭	高圧蒸気 滅菌	135℃ 以下 乾燥工程
コントラ ヘッド	○	○	○	○

使用後直ちに保守オイルで十分に注油・洗浄を行い、滅菌すること。

※下記のことは行わないこと。

錆、変色、故障の原因になる。

- ①薬液への浸漬
- ②酸性水・アルカリ水での洗浄・浸漬
- ③オートクレーブでの乾燥工程（135℃を超える場合）
- ④乾熱滅菌、高圧アルコール蒸気滅菌

2. 保守・点検

使用者による保守点検事項

長期保管した場合は、使用前に十分点検を行ってから使用すること。

点検・保守 頻度	点検・保守内容（概略）
使用前	コントラシャンクとの接続確認
	バーは、緩み無く取付けてあること
	回転中の異音、振動、温度確認
使用后	コントラヘッドに付着した血液・薬液及び 切削粉の除去・水洗
	コントラヘッドの注油・洗浄
	馴らし回転及びオイル切り
	コントラヘッドの滅菌

【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/製造業者/設計業者

：長田電機工業株式会社
TEL(本社)：03-3492-7651
ホームページ：http://osada-group.jp/