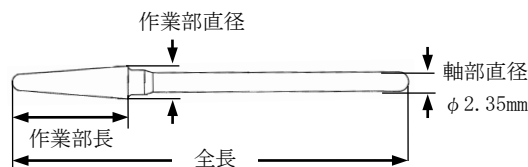


歯科材料 9 歯科用研削材料
一般医療機器 歯科技工用ダイヤモンド研削材 70902000
ターボ ダイヤモンド グラインダー

【形状・構造及び原理等】

本品は、作業部の形状、直径及び全長の違いにより複数の種類から構成される。



軸：ISO 1797 タイプ 2

形状			
製品番号	60020	60021	60023
作業部直径(mm)	4.3	2.7	2.7
作業部長(mm)	14	15	15
全長(mm)	48	46	44.5
使用回転数	3,000～15,000 回転/分		
適用材料	軟性リベース材、アクリルレジン、トレーレジン、石膏		

形状		
製品番号	60024	60025
作業部直径(mm)	6.3	6.3
作業部長(mm)	14	14
全長(mm)	48	48
使用回転数	3,000～15,000 回転/分	
適用材料	軟性リベース材、アクリルレジン、トレーレジン、石膏	

形状		
製品番号	60028	60029
作業部直径(mm)	2.5	3.5
作業部長(mm)	2	3
全長(mm)	44.5	44.5
使用回転数	5,000～10,000 回転/分	
適用材料	石膏	

原材料 作業部表面：ダイヤモンド粒（電鍍結合）
軸部：ステンレス鋼

【使用目的又は効果】

歯科技工物を研削するために用いる。

【使用方法等】

歯科用駆動装置及びハンドピース又は歯科技工用回転機器に装着し、回転させて、ソフトタッチで断続的に被研削物に押し付けて研削、研磨する。



ラウンドは石膏模型のマージン部のトリミングを行う。（図 1）

【使用方法に関する使用上の注意】

- 1) 使用回転数を超えた使用の場合には、破損してけがをするおそれがあるので、使用回転数を厳守すること。
- 2) ハンドピースメーカーの指定に従ってシャンクを確実に奥まで挿入して、半チャックでないことを確認すること。
- 3) 頭部の細い、長い、大きい形状のものは、折れたり曲がりたりすることがあるので、無理な角度、過度の加圧での使用は避けること。
- 4) チャック不良及びボールベアリングの磨耗は、軸ぶれを起こし、バーの破損等の原因となることがあるので、注意すること。
- 5) 作業中に異常音が発生したり激しく振動したりするような場合、又は明らかに破損が確認された場合は直ちに作業を停止すること。
- 6) 安全のために、保護めがね、マスク、手袋などを使用すること。

【保管方法及び有効期間等】**【保管方法】**

- ・ 水分、腐食性薬材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。

【保守・点検に係る事項】

- ・ 使用前及び使用後には、破損、ヒビ、キズ、腐食等がないか確認し、確認された場合は使用を中止すること。
- ・ 使用後は、バーをハンドピースから取り外して、洗浄し、必要に応じて、消毒、滅菌を行うこと。

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売業者氏名：エンピスタジャパン株式会社
製造業者：DFS 社(DFS-DIAMON GmbH)
国名：ドイツ(GERMANY)