

歯科材料 01 歯科用金属
管理医療機器 歯科非鑄造用チタン合金 70795000
(歯科技工用カーバイド切削器具 70744000)

カボ チタン

再使用禁止

【禁忌・禁止】

- 一度加工を行ったチタン材料は再使用しないこと。
- 専用の歯科技工室設置型 CAD/CAM システム以外の装置に装着して使用しないこと。

【形状・構造及び原理等】

1. 形状
(チタン材料)

	型式	形状	寸法 (mm)
①	チタンディスク (100/12)		φ108.5×12
	チタンディスク (100/16)		φ108.5×16
	チタンディスク (100/18)		φ108.5×18
	チタンブランク (12/12)		φ12×12
	チタンブランク (16/13)		φ16×13
	チタンブランク (16/16)		φ16×16
	チタンブランク (B33/12)		33×20(w)×12
	チタンブランク (B33/16)		33×25(w)×16
	チタンブランク (B45/12)		45×20(w)×12
	チタンブランク (B45/16)		45×25(w)×16
	チタンブランク (B45/18)		45×25(w)×18
	チタンブランク (B60/16)		60×30(w)×16
	チタンブランク (B60/18)		60×30(w)×18
②	チタンブランク (B70/12)		70×40×12 (ホルダー除く)
	チタンブランク (B70/16)		70×40×16 (ホルダー除く)

①：エベレスト CAD/CAM システム pro
(届出番号 27B1X00149000018) 用

②：アークティカ CAD/CAM システム
(届出番号 27B1X00149000064) 用

＜付属品＞

名称	形状	寸法 (mm) 先端径×全長
エベレストミリングピン 1		φ1×50
エベレストミリングピン 3		Φ3×48.1
ミリングピン D0.5		φ0.5×45
ミリングピン D1		φ1×45
ミリングピン D1 ロング		φ1×45
ミリングピン D2		φ2×45
ミリングピン D2 ショート		φ2×34.5
エベレスト チタン イン プラスト		130ml リキッド 250g パウダー
冷却潤滑剤 (5L)		—
冷却潤滑剤タンク		—
リフラクトメータ		—

2. 原材料：純チタン

3. 作動・動作原理

コーピングやクラウン等の歯冠修復物を作製するための純チタン製材料およびカーバイド製切削器具で、歯科技工室設置型 CAD/CAM システムとともに使用する。

【使用目的又は効果】

歯科修復物、補綴物又は装置の作製に用いるチタン合金材料。
付属品の CAM 用タングステンカーバイド切削器具で研削する。

【使用方法等】

- (1) スキャニング

1. 支台歯模型を各 CAD/CAM システムのスキャナーでスキャニングする。
2. スキャンしたデータをもとに、パソコン上で修復物を設計し、CAM 装置へデータを転送する。

- (2) CAM 装置の準備

1. 修復物の切削加工に必要なパラメーター (使用する材料の種類、切削器具等) を入力する。
2. 冷却潤滑剤の量を確認する。
3. ミリングピンを選択し CAM 装置内にセットする。
エベレスト用ミリングピンはエベレスト CAM 装置に付属している専用工具を用いて装着する

- (3) チタン材料の固定

適切な大きさのチタン材料を選択し CAM 装置内にセットする。

＜エベレスト用チタンディスクを使用する場合＞

CAM 装置の材料ホルダーに取付ける。

＜エベレスト用チタンブランクを使用する場合＞

- ① エベレスト CAM 装置のインサート (材料を固定する枠) にポジショニングエイド (ブランクをセットする台座) を装着する。
- ② エベレスト チタンインプラストのリキッドとパウダーを混ぜる。
- ③ ポジショニングエイド上の所定位置にブランクをセットする。
- ④ 混ぜたチタンインプラストを流し入れブランクを固定する。
- ⑤ チタンインプラストが固まったら、ポジショニングエイドを外し、インサートごと CAM 装置内の材料ホルダーにセットする。

＜アークティカ用チタンブランクを使用する場合＞

CAM 装置内のホルダー取付部にアークティカ CAM 装置に付属している専用工具を用いチタンブランクを取り付ける。

- (4) 切削

CAM 装置のスタートボタンを押し、切削加工を開始する。

＜エベレスト用チタンブランクを使用する場合＞

最初に窩洞面が切削される。窩洞面の切削完了後、窩洞面にチタンインプラストを流し入れる。固まったらインサートを裏返し、再度スタートボタンを押して咬合面を切削する。

※エベレスト用チタンディスク及びアークティカ用チタンブランクは、直接 CAM 装置の材料ホルダーに取付けるため、上記の手順は不要。

- (5) 終了

終了後、CAM 装置から切削加工された修復物を取り出す。
詳細は CAD/CAM システムの取扱説明書を参照すること。

【使用上の注意】

- ・チタン、類似成分の合金にアレルギーを持つ場合は、皮膚を十分に防護するなど慎重に使用すること。過敏症状があらわれた場合には、使用を中止し医師の診察を受けること。
- ・本品の研削・研磨作業などの際には、粉塵による人体への影響を避けるため、局所吸塵装置、公的機関が認定した防塵マスク等を使用し、粉塵を吸入しないこと。
- ・本品の研削・研磨作業などの際には、眼の損傷を防ぐため保護メガネ等の保護具を使用すること。万一目に入った場合はただちに大量の流水で洗眼し、医師の診断を受けること。
- ・下顎のロングスパンブリッジ、カンチレバーブリッジなどの作製は歯科技工士または歯科医師の責任においておこなうこと。
- ・作製可能なポンティックの数は、1ユニットあたり2本までである。3本以上作成する場合には、営業担当者までご確認ください。
- ・修復物を装着する際、歯髄組織、および骨に接触させないこと。（感染のおそれ）
- ・修復物を十分に清掃し、消毒してから修復物を口腔内に装着すること。
- ・適切な種類のミリングピンを選択し、指定のCAD/CAM システムで使用するすること。
- ・ミリングピンの交換時、先端に触れないようにすること。（ケガの恐れ）
- ・エベレスト用のミリングピンをエベレストCAD/CAM システムproへ取り付け、取り外す際は専用の工具を使用すること。
- ・チタンブランク（B70/12）（B70/16）をCAM装置に取り付け、取り外す際は専用の工具を使用すること。
- ・週一度、冷却潤滑剤の量および濃度を確認すること。

【保管方法及び有効期間等】

1. 保管方法
 - ・直射日光を避け乾燥した場所で保管すること。
2. 輸送・保管条件
 - 周囲温度： -25℃～80℃（エベレスト用チタン）
-20℃～55℃（アークティカ用チタン）
 - 相対湿度： 5%～95%

**【製造販売者及び製造業者の氏名又は名称等】

* 製造販売業者：カボブランメカジャパン株式会社
製造業者：カボデンタル社（KaVo Dental GmbH）
国名：ドイツ（Germany）