

TNコーテッドバー

【形状・構造及び原理等】

軸の種類：直径 2.35mm HP タイプ

ステンレスシャンクタイプ

材質：軸；ステンレス鋼

作業部；タングステンカーバイド

(窒化チタンコーティング)

カーバイドシャンクタイプ

材質：タングステンカーバイド

(作業部；窒化チタンコーティング)

【使用目的又は効果】

タングステンカーバイド製の作業部をもち、歯科技工用ハンドピース等に装着し、金属、プラスチック、陶材、又は同種の材料を研削するために用いる。

【使用方法等】

歯科技工用ハンドピース等に装着し、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を行う。

推奨回転数

ステンレスシャンクタイプ

52C 52D 53A 61A 63B 82T 84T 88A	25,000～30,000rpm
47XC 47XF 51A	30,000～35,000rpm

カーバイドシャンクタイプ

31P 32P 33C 71G	45,000～50,000rpm
MC-2 MC-4 MC-5 MC-6 MC-7 MC-8	

「使用方法に関連する使用上の注意」

・本品が併用される機器は以下の内容に適合する機器に限定する。

・本品のシャンク（軸）を確実に把持することが可能である。

・使用中、推奨回転数から大きくはずれない回転数に制御が可能である。

・接続する機器の取扱説明書等に従ってシャンク（軸）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。

・使用前に予備回転させて、振れがないことを確認すること。

・頭部が細い、長い、あるいは大きい形状のものは、折れ、曲がりが生じる可能性があるため、無理な角度、過度の加圧での使用は避けること。

【使用上の注意】

・使用前に必ず製品の点検をし、異常が確認された場合使用しないこと。

・研削作業時には、目の損傷を防ぐために保護メガネ等を着用するとともに、局所吸塵装置、公的機関が認可した防塵マスク等を着用し、粉塵を吸入しないよう努めること。

・折損、破損等の原因となるので、本品に対する曲げ・切削、打刻（刻印）等の二次的加工（改造）は絶対に行わないこと。

・破折等の原因となるため、強い衝撃を与えないように丁寧に扱うこと。

・長期の使用により金属疲労や磨耗等の劣化が生じるので、適宜交換すること。

・【使用目的又は効果】の項に記載の用途以外には使用しないこと。

・歯科医療有資格者以外には使用しないこと。

【保管方法及び有効期間等】

・水分、腐食性薬剤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。

・「もらいさび」を防ぐため、錆びている器具と一緒に保管しないこと。

・接触腐食を防ぐため、材質の異なる金属製器具どうしは保管時に接触させないこと。

・歯科の従事者以外が触れないように適切に保管・管理すること。

【保守・点検に係る事項】

・使用前に必ず点検し、本品に破損、磨耗、腐食（錆）、変形、その他損傷等が確認された場合、使用を中止し廃棄すること。

・機器に付着した薬品、歯科材料等は、乾燥・固化する前にクリーニング用品による清掃、流水による洗浄、洗浄液等への浸漬等により確実に除去すること。

・汚染除去に用いる洗剤は、洗浄方法に適したものを選択し、適正な濃度で使用する

・塩素系、ヨウ素系、強アルカリ性、強酸性の洗浄剤や消毒剤は、腐食の原因になるので使用を避けること。使用中に付着したときには水洗いすること。

・接触腐食を防ぐため、材質の異なる金属製器具どうしは洗浄時に接触させないこと。

・金属たわし、クレンザー（磨き粉）等は、器具の表面を損傷し腐食の原因となるので使用しないこと。

・洗浄装置（超音波洗浄装置、ウォッシャーディスインフェクタ等）で洗浄する際、器具どうしが接触して損傷することがないように注意をすること。

・洗剤の残留がないよう十分にすすぎを行うこと。特に溝部分は念入りに洗うこと。仕上げすすぎには、浄化水（濾過、蒸留、脱イオン化等）を用いること。

・腐食、変色、シミ等を防ぐため、保管期間の長短にかかわらず洗浄した後は直ちに乾燥すること。

・完全に乾燥していることを確認してから保管（【保管方法及び有効期間等】参照）すること。

【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：フィード株式会社

商品インフォメーションデスク

電話 0120-004-504

製造業者：マスターカット ツール 社（アメリカ合衆国）

(Mastercut Tool Corp)