

技工用カーバイドバー

【形状・構造及び原理等】

軸の種類：ISO 1797-1 タイプ 2（HP タイプ）

作業部の材質：タングステンカーバイド
（一部製品 窒化チタンめっき）

【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研削器具である。

【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

作業部径 (1/10mm)	回転数 (min ⁻¹)
005-045	50,000
047	45,000
050	40,000
055-060	35,000
065-070	30,000
075-090	25,000
095-110	20,000
120-130	18,000

「使用方法に関連する使用上の注意」

- 本品を接続する歯科技工用ハンドピース等は、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、規定する回転数での制御が可能である。
- 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。
- 過度の加圧での使用は発熱の原因となり、機器や被研削物を損傷することがあるため、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は使用しないこと。
- 研削作業時には、目の損傷を防ぐため保護メガネ等を着用すること。
- 研削作業時には、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、粉塵を吸収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清潔な場所に保管すること。
- 「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、破損、磨耗、腐食（錆）、変形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。防錆性の洗剤を使用すること。
- 塩素系、ヨウ素系、強アルカリ、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。
- カーバイドバーは過酸化水素との接触を避けること。
- 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及び滅菌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。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。
- 滅菌する場合は高圧蒸気滅菌をすること。滅菌時（乾燥時を含む）180℃以上に加熱しないこと。

【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：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：ジョタ エージー（スイス）
（JOTA AG）