

添付文書
歯 09 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 JMDN : 70902000

パーフェクトジスクHP

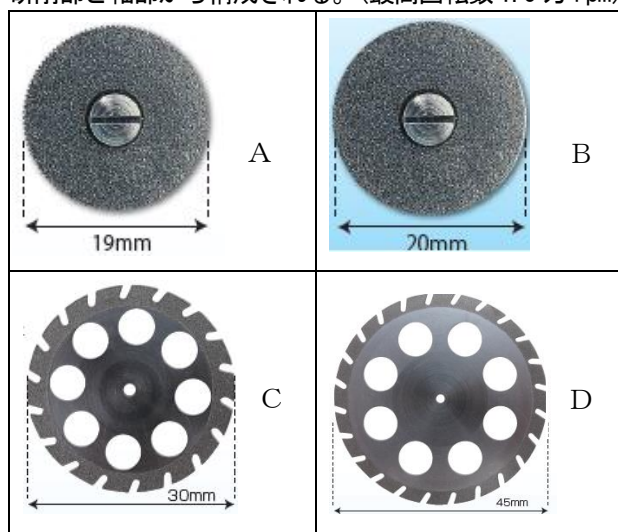
【禁忌・禁止】

破損、変形、劣化が見られるものは使用しないこと。

【形状・構造及び原理等】

【形状・構造】（**）

微細なダイヤモンド結晶で砥着されたステンレス製の研削部と軸部から構成される。（最高回転数 1.5 万 rpm）



シンタード（焼結）タイプ

ST7915（直径 20mm、厚さ 0.15mm）図 B

ST7925（直径 20mm、厚さ 0.25mm）図 B

ST7930（直径 20mm、厚さ 0.3mm）図 B

せっこう横型分割用

ST3317（直径 30mm、厚さ 0.17mm）図 C

ST3330（直径 30mm、厚さ 0.3mm）図 C

ST3420（直径 45mm、厚さ 0.2mm）図 D

ST3430（直径 45mm、厚さ 0.3mm）図 D

ST3440（直径 45mm、厚さ 0.4mm）図 D

ノコギリ

J6225（直径 20mm、厚さ 0.25mm）図 A

【原理】

ダイヤモンドを用いる技工用研削材研削材をいう。ポインタ、ホイール、ディスク等を含む。

【包装】

1 個（ジスク 1 枚、マンドレル 1 本）

【使用目的又は効果】（*）

ダイヤモンドを用いる技工用研削材研削材をいう。ポインタ、ホイール、ディスク等を含む。

【使用方法等】（*）

ハンドピースに装着し、回転する事によって研削をする。

【使用上の注意】

- ・シャंकを確実に奥まで挿入し、半チャックでないことを確認すること。
- ・無理な角度、過度の加圧での使用は避けること。
- ・使用の際は、必ず保護メガネを使用すること。
- ・軸にゆがみがあるものは、使用しないこと。（**）
- ・使用前にブレがないかを確認すること。（**）

【保管方法及び有効期限等】（*）

【保管方法】

- ・水ぬれに注意し、直射日光、オゾン、高温や湿気の多い場所は避ける。
- ・通気性のよい、汚染を受けない場所で保管すること。
- ・小児の手の届かない、適切な場所に保管すること。

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称】（*）

製造販売業者 (株)ビーエスエーサクライ

住所 名古屋市天白区高島 1 丁目 117-1

TEL 052-805-1181

外国製造業者 インターデンタル アルファントデー センター
カンパニーリミテッド

INTER-dental R&D CENTER CO.,
Ltd

国名 韓国