

類別：歯科材料 09 歯科用研削材料

一般医療機器 歯科用研削器材（JMDN コード：70908000）

販売名：A G ミリングツール

【形状・構造及び原理等】

1. 形状・構造

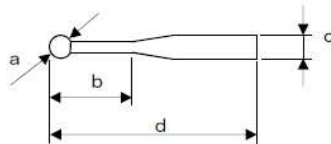
寸法表

単位(mm)

種 類	刃先径 (a)	首下長 (b)	軸径 (c)	全長 (d)
Roto 0.3	0.3	3.0	3.0	47.0
Roto 0.6	0.6	10.0	3.0	47.0
Roto 1.0	1.0	16.0	3.0	47.0
Roto 2.5	2.5	17.0	3.0	47.0
Roto RFID 1.0 DMB DC	1.0	16.0	3.0	47.0
Roto RFID 2.5 DMB DC	2.5	17.0	3.0	47.0
Roto RFID 1.0 PMMA/Wax	1.0	16.0	3.0	47.0
Roto RFID 2.0 PMMA/Wax	2.5	17.0	3.0	47.0
Roto RFID 1.0 ZI	1.0	16.0	3.0	47.0
Roto RFID 2.0 ZI	2.5	17.0	3.0	47.0

材 質 … 超硬合金

表面処理 … クロム窒化アルミニウムコーティング（DCはダイヤモンドコーティング）



2. 作動原理

本品を適合する CAD/CAM 装置に取付け、刃先を回転させて加工対象材料を切削する。

【使用目的又は効果】

1. 使用目的

歯科技工において、補綴物等の研削に用いる。

2. 効果

歯科技工材料（ジルコニア、レジン、ワックス等）の切削ができる。

【使用方法等】

1. 適合する CAD/CAM 装置

歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニット

「ミリングマシン IDC Mikro

医療機器届出番号：39B3X10002000007」

製造販売元：株式会社サット・システムズ

2. 歯科技工 CAD/CAM 材料

歯科切削加工用セラミックス

歯科切削加工用レジン材料

歯科用キャスティングワックス

3. 使用方法

- ① 適合する CAD/CAM 装置の取扱説明書に従い、本品を CAD/CAM 装置に取り付ける。
- ② コンピュータ側より加工用データを CAD/CAM 装置に送信し、歯科技工材料の切削を行う。

【使用上の注意】

- ・ 本品の使用前に、本品に曲がりや変形及び破損がないことを確認すること。
- ・ 本品を適合する CAD/CAM 装置に取り付けした後、加工前の予備運転を行い、回転のブレやがたつき等の異常がないか確認すること。
- ・ 本品を適合する CAD/CAM 装置以外で使用しないこと。
- ・ 本品で歯科技工材料以外の物を切削しないこと。
- ・ 本品は刃物である為、取り扱いには充分注意すること。
- ・ 本品の使用中に異音や異常振動が発生した場合は、速やかに使用を中止すること。
- ・ 破損の原因となる為、下記の行為を行わないこと。
 - ① 刃先部を持つ
 - ② 刃先部に衝撃を加える
 - ③ 刃先部を変形させる

【保管方法及び有効期間等】

- ・ 水などの液体がかからない環境で保管、輸送すること。
- ・ 多量の塩分やイオウ分を含んだ環境、化学薬品の保管場所、及び腐食性ガスの発生する環境では、保管、輸送しないこと。
- ・ 傾斜、振動、衝撃のない、安定した状態で保管、輸送すること。

【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

有限会社サット・システムズ

電話番号：088-821-8700

製造業者

アマン ギルバッハ ゲ エム ベ ハ

Amann Girrbach GmbH

国 名：ドイツ

有限会社サット・システムズ