

歯科材料 9 歯科用研削材料
 一般医療機器 歯科用研削器材 70908000
松風 CAD/CAM ミリングバー

※※【形状・構造及び原理等】

[形状・構造]

(単位：mm)

形式・形状	仕様	
BE-2.0-4 	刃部形状	ボールエンド
	刃先径	φ 2.0
	軸径	φ 4.0
	全長	50
	首下長	16
	コーティング	硬質潤滑皮膜
BE-1.0-4 	刃部形状	ボールエンド
	刃先径	φ 1.0
	軸径	φ 4.0
	全長	45
	首下長	12
	コーティング	硬質潤滑皮膜
BE-0.6-4 	刃部形状	ボールエンド
	刃先径	φ 0.6
	軸径	φ 4.0
	全長	45
	首下長	10
	コーティング	硬質潤滑皮膜
BE-2.0-4-DC 	刃部形状	ボールエンド
	刃先径	φ 2.0
	軸径	φ 4.0
	全長	50
	首下長	16
	コーティング	ダイヤモンド
BE-1.0-4-DC 	刃部形状	ボールエンド
	刃先径	φ 1.0
	軸径	φ 4.0
	全長	45
	首下長	12
	コーティング	ダイヤモンド
BE-0.6-4-DC 	刃部形状	ボールエンド
	刃先径	φ 0.6
	軸径	φ 4.0
	全長	45
	首下長	10
	コーティング	微結晶ダイヤモンド
BE-2.0-4-DCS 	刃部形状	ボールエンド
	刃先径	φ 2.0
	軸径	φ 4.0
	全長	50
	首下長	10
	コーティング	微結晶ダイヤモンド
BE-1.0-4-DCS 	刃部形状	ボールエンド
	刃先径	φ 1.0
	軸径	φ 4.0
	全長	45
	首下長	9
	コーティング	微結晶ダイヤモンド
BE-0.6-4-DCS 	刃部形状	ボールエンド
	刃先径	φ 0.6
	軸径	φ 4.0
	全長	45
	首下長	8
	コーティング	微結晶ダイヤモンド

形式・形状	仕様	
BE-2.0-4-DLC 	刃部形状	ボールエンド
	刃先径	φ 2.0
	軸径	φ 4.0
	全長	50
	首下長	20
	コーティング	DLC コーティング
BE-1.0-4-DLC 	刃部形状	ボールエンド
	刃先径	φ 1.0
	軸径	φ 4.0
	全長	50
	首下長	16
	コーティング	DLC コーティング
BE-0.6-4-DLC 	刃部形状	ボールエンド
	刃先径	φ 0.6
	軸径	φ 4.0
	全長	50
	首下長	10
	コーティング	DLC コーティング

[材質]
 超硬合金

【使用目的又は効果】

各種歯科用 CAD/CAM 材料を切削・研削加工するために用いる回転器具で、専用の加工機に取り付けて使用する。

※※【使用方法等】

※ [組合せて使用する医療機器]
 歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニット

「歯科用 CAD/CAM マシン DWX-50」
 (届出番号：22B3X10006000020)
 「歯科用 CAD/CAM マシン DWX-51D」
 (届出番号：22B3X10006000021)
 「歯科用 CAD/CAM マシン DWX-52DC」
 (届出番号：22B3X10006000022)
 「歯科用 CAD/CAM マシン DWX-4」
 (届出番号：22B3X10006000050)
 「歯科用 CAD/CAM マシン DWX-52D」
 (届出番号：22B3X10006000023)
 「歯科用 CAD/CAM マシン DWX-52DCi」
 (届出番号：22B3X10006000024)
 「歯科用ミリングマシン MD-500S」
 (届出番号：13B2X10330000004)
 ※ 「歯科用 CAD/CAM マシン DWX-53DC」
 (届出番号：22B3X10020000107)

[併用する歯科用 CAM ソフト]
 「G02dental (松風仕様)」

[使用方法]
 詳細な使用方法については、[組合せて使用する医療機器]に記載の加工機（以下、専用加工機）に付属の取扱説明書等を参照してください。

- 1) 専用加工機の取扱説明書に従い、本材を専用加工機本体に取り付けます。
- 2) G02dental (松風仕様)で作成した加工用データを専用加工機に入力して加工を行います。

【使用方法に関連する使用上の注意】

- 1) 本材を専用加工機に取り付けて予備運転させた際、ブレやがたつき等の異常がないか確認してから加工を行うこと。
- 2) 使用前・後に変形や破損等がないか確認すること。
- 3) 本材の形式ごとの加工可能な被削材は下表のとおりであり、加工不可の組合せで使用しないこと。(本材及び被削材の破損、及び専用加工機が故障するおそれがあります。)

被削材の材質	形式		
	BE-2. 0-4 BE-1. 0-4 BE-0. 6-4	BE-2. 0-4-DC BE-1. 0-4-DC BE-0. 6-4-DC	BE-2. 0-4-DCS
	BE-2. 0-4-DLC BE-1. 0-4-DLC BE-0. 6-4-DLC		BE-1. 0-4-DCS BE-0. 6-4-DCS
半焼結 ジルコニア	○	○	×
PMMA	○	×	×
ワックス	○	×	×
ファイバー 強化型 レジン	×	○	×
ハイブリッド 型レジン	×	○	○ 臼歯単冠 のみ対応
※※ PEEK (ポリエーテルエーテルケトン樹脂)	○	×	×

【使用上の注意】

〔重要な基本的注意〕

- 1) 指定の最高許容回転速度を超えて使用しないこと。

最高許容回転速度
60,000min ⁻¹

- 2) 本材は、専用加工機以外には使用しないこと。
- 3) 加工用データは、必ず G02dental (松風仕様) で作成されたデータを使用すること。(不適切な加工条件で加工した場合、加工物の不良や本材の変形、破損等のおそれがあります。)
- 4) 変形、破損、腐食等があるものは使用しないこと。
- 5) 本材の加工、改造は行わないこと。
- 6) 本材の使用中に異常な振動や音を感じた際は、直ちに使用を中止すること。
- 7) 本材は刃物であるため、取扱いには充分注意すること。
- 8) 加工物に面荒れやチッピング等が発生する場合は、新品に交換すること。
- 9) 2種類以上の材料を加工する場合は、1材料につき本材を1セット準備し、同一セットで異種材料を加工しないこと。(加工物に異種材料の切削屑が付着すると、加工物の不良の原因になるおそれがあります。)
- 10) 次の行為は、破損の原因になるため行わないこと。
 - ・刃部を持つ。
 - ・刃部に衝撃を加える。
 - ・刃部を変形させる。

【保管方法及び有効期間等】

〔保管方法〕

- ・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。
- ・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】

- 1) 金属製のブラシ等で清掃しないこと。
- 2) 水分を含んだ布等で清掃しないこと。
- 3) 工業用工具に用いられるオイル等は、加工する歯科用修復物に付着する恐れがあるため、塗布しないこと。

【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 株式会社 松風
住所 〒605-0983
京都市東山区福稲上高松町 11
電話番号 (お客様サポート窓口) 075-778-5482