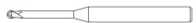


歯科材料 9 歯科用研削材料
 一般医療機器 歯科用研削器材 70908000
松風 CAD/CAM ミリングバー

**【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  軸端形状	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  軸端形状	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  軸端形状	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  軸端形状	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  軸端形状	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  軸端形状	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  軸端形状	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  軸端形状	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  軸端形状	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  軸端形状	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  軸端形状	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  軸端形状	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
* BE-0.3-4-B  軸端形状	刃部形状	ボールエンド
	刃先径	φ 0.3
	軸径	φ 4.0
	全長	50
	首下長	4
	コーティング	なし

【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)
 ** 「歯科用 CAD/CAM マシン DWX-53D」
 (届出番号：22B3X10020000109)

[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、プレー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-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）	○	×	×

被削材の材質	形式	
	BE-2.0-4-DLC BE-1.0-4-DLC BE-0.6-4-DLC	* BE-0.3-4-B
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	×	×
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。

- *11) 次の作業は、本材以外のものに刃部が接触しやすく破損のリスクが高まるため特に注意すること。
 - ・本材をケースから取り出す／収納する。
 - ・本材にホルダーやコレットを固定する／取り外す。
 - ・本材を加工機のマガジンにセットする／取り外す。

【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
京都市東山区福福上高松町 11
電話番号 (お客様サポート窓口) 075-778-5482