

**2024 年 1 月改訂（第 3 版）

*2017 年 5 月改訂（第 2 版、新記載要領に基づく改訂）

届出番号：17B2X10001000736

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

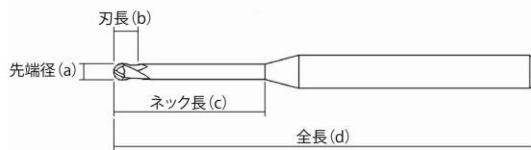
C i CAD/CAMミリングバー

*【禁忌・禁止】

1. 注意事項を厳守の上、使用すること。
2. 劣化や異常が見られた場合は、器具の使用を中止すること。
3. 器具の形態変更や改造などはしないこと。

*【形状・構造及び原理等】

1. 形状・構造
下記の通り



先端部形状：ボールエンド

コーティング：ダイヤモンドコート

先端径 (a)	刃長 (b)	ネック長 (c)	全長 (d)
2.0	4.0	17.0	50.0
1.0	1.5	12.0	45.0
0.6	0.9	10.0	45.0

(サイズ単位：mm)

2. 原材料

超硬合金、ダイヤモンド砥粒

3. 包装

1 本 / ケース

【使用目的又は効果】

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

【使用方法等】

※詳細な使用方法についてはマシン及び、併用する歯科用 CAM 用ソフトの取扱説明書を参照すること。

- 1) 本品を歯科用 CAD/CAM システムのミリングマシンに装着し、チャック部の緩みなどがなければ確認を行うこと。
- 2) 予備運転を行い、振れがないことを確認し、歯科用切削加工材料を研削する。

*【使用上の注意】

- ・ 損傷、変形（錆、表面キズ、曲がり、汚染）等のあるものは使用しないこと。
- ・ パーを装着する前に、ミリングマシンが正常に作動することを確認すること。
- ・ ミリングマシンの取扱説明書に従い、パーを確実に装着すること。
- ・ 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（チャック部の増し締め等の調整）してから加工を行うこと。
- ・ 適切な回転数、送り速度で使用する。
- ・ 劣化や異常がある場合は、新しいパーを使用すること。
- ・ パーを改造しないこと。
- ・ 本品は刃物であるため、取扱いには充分注意すること。
- ・ 切削加工材料は緩みのないようしっかりと装着すること。

- ・ ハイブリットレジン材料はメーカーごとの加工プログラムが必要となる。新たなメーカーのハイブリットレジンを使用する場合は CAM ソフトウェアの販売元に確認すること。
- ・ ハイブリットレジン材料の加工は必ずダイヤモンドコートを施した製品を使用すること。
- ・ 2 種類以上の材料を使用する場合は、材料ごとに使用するセットを準備し、同一セットで異種材料の加工を行わない事。（使用する材料でチップング等の加工不良をおこす場合がある。）
- ・ 研削力が低下した場合には、新しい製品と交換すること。
- ・ 安全の為に、保護眼鏡を使用すること。
- ・ 作業中に異常音が発生したり、激しく振動するような場合、破損が疑われる場合は直ちに作業を停止すること。
- ・ 本品は高速回転で使用されるため、使用中に破折する可能性があるため十分に注意すること。

*【保管方法及び有効期間等】

- 1) 高温多湿を避け、直射日光や粉塵のない清潔な場所に保管すること。
- 2) 「もらいさび」を防ぐため、十分に水分を拭き取り、錆びている器具と一緒にしないこと。
- 3) 保管中、損傷しないように注意すること。

【保守・点検に係る事項】

- 1) 作業部のブレードに欠けがないか目視確認すること。
- 2) 金属製のブラシで清掃しないこと。
- 3) 水分を含んだ布等で清掃しないこと。
- 4) 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。
- 5) 本品を回転させて、シャंकに曲りがないことを目視確認してから使用すること。
- 6) ミリングバーを保持するチャック部分は日々緩みがないよう確認し、必要に応じて増し締め作業を行うこと。

**【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：株式会社歯愛メディカル

住所：石川県能美市福島町に 152 番地

製造業者：オーエスジー株式会社