

CAD/CAMミリングバーKN

*【禁忌・禁止】

1. 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。
2. 本品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。
3. 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。
4. 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

先端径 (a)	刃長 (b)	ネック長 (c)	全長 (d)	シャンク径 (e)
1.0	1.5	8.0	50.0	φ4.0
2.0	2.0	16.0	50.0	φ4.0

(サイズ単位 : mm)

2. 原材料
超硬合金 (ダイヤモンドコーティング)

3. 包装
各 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。専用の歯科用 CAD/CAM システムのミリングマシンに装着しハイブリットレジンプロック専用工具として使用する。

【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】

- 1) 使用前に、ひび、破損、変形がないかどうかを確認すること。
- 2) 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。
- 3) 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。
- 4) 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。
- 5) 適切な回転数、送り速度で使用する。
- 6) 劣化や異常がある場合は、新しいパーを使用すること。
- 7) パーを改造しないこと。
- 8) 本品は刃物であるため、取扱いには充分注意すること。
- 9) 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。
- 10) ハイブリットレジ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。
- 11) ハイブリットレジ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。
- 12) 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ピング等の加工不良をおこす場合がある。)

*【保管方法及び有効期間等】

- 1) 粉塵や化学薬品を避け、清潔な場所に保管すること。
- 2) 研削力が低下した場合には、新しい製品と交換すること。
- 3) 「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。
- 4) 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、シャンク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 新城工場