2026 年 8 月（第 1 版）　　製造販売届出番号：40B1X10003GE0251

機械器具 70 歯科用鋳造器
一般医療機器　歯科技工用金属表面処理器（JMDN コード：70755009）

ジオ STM

【形状・構造及び原理等】

1.外観形状、寸法及び重量（本体）



寸法 : 400(W) × 800(H) × 650(D) mm
本体重量：50 kg

2.構成品

本品は、以下のものから構成され、組み合わせて製造販売される。

・STM-Z 本体
・USB ドングルキー
・USB ケーブル
・電源ケーブル
・六角レンチ（ディスク及びジグの固定用）
・マスキング液（4 本：20g×2 本、50g×2 本）
・ブロワー（コム製エアブロワー）

本品には以下のオプション品がある。

・アバットメント用ジグ及びソフトウェア更新キット：
STM-Z＋A（アバットメント）

3.電気的規格

電源電圧：100 - 240 V(AC)
周波数：50 - 60 Hz

4.原理

歯科修復物の表面に熱エネルギーを加え、局所的なエッチングを誘発することで、親水性表面が形成される。これにより歯科修復物の支台歯等への接着性を高める。

【使用目的又は効果】

本品は、歯科用金属の表面を処理することにより、接着性の付与・強化等のために用いる技工用表面処理器である。

【使用方法等】

(1) CAD/CAM ミリング完了後の歯科修復物を準備する。
(2) エアースプレーを使用して、歯科修復物の内面から粉末を除去する。（完全に除去できない場合は、水とエアーを併用して洗浄した後、180℃で 10 分間乾燥させること。）
(3) 表面処理を必要としない箇所に、STM マスキング液を塗布する。
(4) STM ソフトウェアを起動する。
(5) STM ソフトウェアの HOME 動作完了後、接着面を上向きにしてブロックをセットする。
(6) STM ソフトウェアで処理条件を選択し、「Start」をクリックする。
(7) STM 処理後、水とエアーを併用してマスキング液と粉末を除去する。
(8) 10 分間乾燥させた後、歯科修復物の製造工程に従い、必要な後処理を行う。

【使用上の注意】

・使用前に必ず取扱説明書を参照すること。
・本体は 50kg 以上の荷重で水平を維持できる場所に設置すること。
・異常が発見された場合は速やかに使用を中止し、販売店へ連絡すること。
・歯科従事者以外が触れないよう、適切に保管・管理すること。

【保管方法及び有効期間等】

高温、多湿、直射日光を避けて保管すること。

【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：株式会社ジオメディ
福岡県福岡市博多区吉塚一丁目 38-28 ジオビル
TEL ： 092-409-4050 , FAX ： 092-409-4051
外国製造所名称：DENTALMAX CO.,LTD.（デンタルマックス）
外国製造所国名：大韓民国

取扱説明書を必ずご参照ください。