

歯科材料9 歯科用研削材料  
一般医療機器 クラスI 歯科技工用カーバイド切削器具 JMDN:70744000

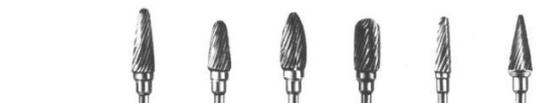
## セレック技工用カーバイドバー Nタイプ

### \*【形状・構造及び原理等】

#### 1) 成分

軸部及び基材部: タングステンカーバイド  
作業部: タングステンカーバイド

#### 2) 形状



左より

製品番号	11AN	12AN	15AN	16AN	17AN	19AN
ISO	060	060	060	060	045	060



左より

製品番号	1CLN	2CN	11CN	12CN	15CN	17CN
ISO	023	023	060	060	060	045



左より

製品番号	15DN	17DN	15GN	15JN
ISO	060	045	060	060

### \*【保管方法及び有効期間等】

#### 【貯蔵・保管方法】

湿気、腐食性薬剤及びその蒸気を避けること。  
外圧(物理的負荷)及び汚染を避けること。

### \*【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 セレック株式会社  
住所 〒543-0011  
大阪府大阪市天王寺区清水谷町 19-10  
電話番号 06-6765-0691  
FAX番号 06-6765-0690  
製造業者 EDENTA AG  
製造国 スイス

### 【使用目的又は効果】

歯科技工用バー、技工用の金属製の刃をもった切削工具。

### 【使用方法等】

- ・本材を回転させ作業部を切削対象物、研磨対象物に接触させる。
- ・それぞれ用途に合わせた材料の切削に使用すること。
- ・使用する際、それぞれ最高回転数以下で使用すること。

### 【使用上の注意】

- 1) ねじる、こじる、テコの原理での使用はしないで下さい。  
破折、シャンクの曲がりの原因となります。
- 2) 損傷、変形(刃の損傷、サビ、キズ、曲がり)等のあるものは使用しないこと。
- 3) 万一の事故の際、眼の損傷を防ぐために保護メガネなどを使用して下さい。
- 4) 本品を装着する際、事前にハンドピースが正常に作動するか確認して下さい。
- 5) 本品の装着はハンドピースメーカーの指示に従い、シャンクを奥まで確実に挿入して正しくチャックを締めて下さい。
- 6) この用紙は製品を使いきるまで、いつでも見られる所に保存し、わからない時は再読して下さい。  
なお、この用紙を紛失された場合には表示された販売元又は、ご購入された業者へお申し付け下さい。
- 7) 最高回転数(いかなる場合もこれを超えないようにしてご使用ください)

ISO 023	40,000r. p. m.
023-045	35,000r. p. m.
045-060	30,000r. p. m.
060-070	20,000r. p. m.

- 8) 本品は、歯科医療有資格者以外は使用しないで下さい。