

歯 09 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

*【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



製品番号	251ST060	79FT040	78MF023
ISO	060	040	023

I S O 番号の表示は切削刃の最大直径部
(例：0 6 0 = 6 mm)

*【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
F A X 番号 06-6765-0690

製造業者 Hager & Meisinger GmbH
製造国 ドイツ

*【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。