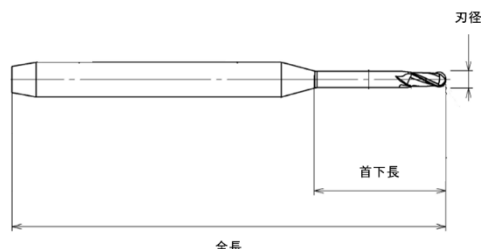


歯科材料 (09) 歯科用研削材料
一般医療機器 歯科用研削器材 JMDN70908000

CADCAM ミリングバーシヨート

【形状・構造及び原理等】

形状



先端部形状：ボールエンド

コーティング：微結晶ダイヤモンドコーティング

仕様：

種類	刃径	首下長	全長
CAD-1.0-S	φ1.0	10	50
CAD-2.0-S	φ2.0	15	50

(単位：mm)

【使用目的又は効果】

歯科材料の切削・研削加工に用いる回転器具で、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、併用するミリングマシン、切削加工を行う材料及び歯科用 CAM ソフトウェア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いか確認する。
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】

- ・本品は、歯科用 CAD/CAM 材料について十分な知識および技能を有する歯科医療有資格者以外は使用しないこと。
- ・使用前に、損傷、変形（錆、キズ、曲がり、汚染等）がないかを確認し、異常があるものは使用しないこと。
- ・本品を装着する前に、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、本品を確実に装着すること。
- ・予備運転の際に、プレヤがたつき等の異常がないかを確認（チャック部の増し締め等の調整）を行ってから加工を開始すること。
- ・予備運転又は加工中に異常音や激しい振動が生じる場合は直ちに作業を中止すること。
- ・適切な回転数、送り速度で使用する。
- ・本品は刃物であるため、取扱いには十分注意すること。
- ・加工を行う材料は緩みの無いようしっかりとミリングマシンに装着すること。
- ・ハイブリッドレジンは、メーカーごとの加工プログラムが必要となるため、新たなメーカーのハイブリッドレジンを材料を使用する場合は、CAM ソフトウェアの販売元に確認すること。

- ・ハイブリッドレジンの切削加工は、必ずダイヤモンドコーティングを施した製品を使用すること。
- ・異なる材料の切削屑や粉塵が付着したまま加工を行うと、加工不良（チッピング等）の原因となるため、2 種類以上の材料を使用する場合は、材料ごとに別のバーを使用すること。
- ・加工物に面荒れやチッピング等が発生する場合は、新品に交換すること。

【保管方法及び有効期間等】

【保管方法】

- ・高温多湿を避け、直射日光の当たらない場所に保管すること。
- ・水分、腐食性薬剤及びその蒸気の曝露を避け、外圧（物理的負荷）及び汚染を受けないように保管すること。
- ・歯科医療従事者以外が触れないよう、適切に保管、管理すること。

【保守・点検に係る事項】

- ・作業部のブレードに欠けが無い、目視確認すること。
- ・金属製のブラシで清掃しないこと。
- ・水分を含んだ布等で清掃しないこと。
- ・工業用工具に用いるオイル等は、加工する歯科用修復物に付着するおそれがあるため、塗布しないこと。
- ・本品を回転させて、シャンクに曲がりがないことを目視確認してから使用すること。
- ・本品を保持するチャック部分は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】

製造販売元：デンケン・ハイデンタル株式会社

住 所：京都府京都市南区吉祥院石原京道町 24 番地 3

電 話 番 号：075-672-2118

製 造 元：オーエスジー株式会社