

歯科材料09 歯科用研削材料 一般医療機器
歯科技工用アブレンブ研削器具 JMDNコード:70901000

EVE ファイバーカット

【形状・構造等】

1) 成分

酸化アルミナ、フェノール系接着剤、
強化グラスファイバー繊維
ダイヤモンド粒子(FCDタイプのみ)

2) 形状

円盤状

【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 デンタルエイド株式会社
ホームページ <http://www.dentalaid.co.jp>

製造業者 EVE Ernst Vetter Gmbh(ドイツ)

種 類	規 格
FCA22/02	径 22mm×厚 0.2mm
FCA22/03	径 22mm×厚 0.3mm
FCA40/05	径 40mm×厚 0.5mm
FCS22/02	径 22mm×厚 0.2mm
FCS22/03	径 22mm×厚 0.3mm
FCS25/02	径 25mm×厚 0.2mm
FCD20/02	径 20mm×厚 0.2mm
FCD20/03	径 20mm×厚 0.3mm

【性能、使用目的、効能または効果】

歯科技工用の研削材で、歯科用金属やジルコニア等の
切断、スプールカット部の研削や、クラスプ、床辺縁の形
態修正等に用いる。

【操作方法または使用方法等】

歯科技工用マンドレルに取り付け、歯科技工用回転機器
に装着し、回転させて、被研削物にゆっくりと押し付け
て、研削、研磨します。

【使用上の注意】

1) 使用注意

- ① 十分な強度のあるマンドレルに確実に装着し、最
高使用回転数以下で使用する。最高使用回
転数を超えた場合には、破折してけがをする恐
れがあるので、使用回転数を厳守すること。

種 類	最高使用回転数
FCA40/05	10, 000rpm
FCS25/02	15, 000rpm
それ以外	25, 000rpm

- ② 使用前に予備回転を行い、振れがない事を確認
すること。
- ③ 無理な角度、過度の加圧での使用はさけること。
- ④ 目の損傷を防ぐために、保護眼鏡等を使用する
こと。