

2018年7月24日作成（新様式第1版）

製造販売届出番号：28B2X10028000081

歯科材料 9 歯科用研削材料  
一般医療機器 歯科技工用アブレイブ研削器具 70901000

## A R Cアブレイブ研削材

### 【形状、構造及び原理】

#### 1. 形状

形状	形態番号
砲弾形	30, 50
球形。逆円錐形、車輪形。円柱形 円錐形	50
円板形（軸なし）	220, 380

#### 2. 構造

作業部および軸部で構成される。

- (1) 作業部：人造研削材（炭化ケイ素）とガラスを混合・加熱成型したものである。
- (2) 軸部：ステンレス鋼（軸部形式：HP用）

#### 3. 原理

本材は歯科技工用エンジンやレーズモーター等に軸部を装着し、回転させることにより、研削砥粒を含有する作業部で歯科技工物の研削を行う。

### 【使用目的又は効果】

歯科用合金、陶材、プラスチック等の補綴物の研削に用いる。

### 【性能及び安全性に関する規格】

寸法：下表のとおり（単位：mm）

形状	形態番号	全長	作業部最大径
砲弾形	30	45	3
	50		5
球形。逆円錐形、車輪形。円柱形 円錐形	50	45	5
円板形（軸なし）	220	—	22
	380		38

### 【使用方法】

#### 1. 操作方法

- (1) 本材を歯科技工用エンジンやレーズモーターに装着し、回転させる。
- (2) 被研削体に押し当て、研削を行う。
- (3) 作業部に目詰まりを生じた場合は、必要に応じてダイヤモンドドレッサー等でドレッシングを行う。
- (4) 最高許容回転速度は次表のとおり

形態番号	最高許容回転速度 (r p m)
220, 380	10,000
30, 50	30,000

#### 2. 使用方法に関連する使用上の注意

- (1) ハンドピースメーカーの指示に従って、シャンクを確実に奥まで挿入して半チャックでないことを確認すること。
- (2) 使用前に予備回転を行い、振れがないことを確認すること。
- (3) 頭部の細いもの、長いもの、大きい形状のものは、折れたり曲がったりすることがあるので、無理な角度や過度の加圧での使用は避けること。

### 【使用上の注意】

#### 1. 警告

指定の最高許容回転速度を越えて使用しないこと。

#### 2. 使用上の注意

- (1) 変形、亀裂、損傷（錆、表面キズ、曲り、汚損）等のあるものは使用しないこと。
- (2) 本材は【使用目的又は効果】の項に記載の用途以外には使用しないこと。
- (3) 滅菌・消毒する場合には、清掃液、消毒剤を用いて付着物を除去した後、オートクレーブ、ケミクレーブ、乾熱またはEOGによる滅菌もしくは薬剤による消毒をすること。（滅菌・消毒により表面が変色する可能性があるが品質等に問題はない。）ただし、塩素系消毒剤は腐食を避けるため使用しないこと。また、清掃液、消毒剤滅菌器については、各製造業者の指示に従い正しく使用すること。

#### 3. 重要な基本的注意

- (1) 本材を使用して研削する際には、局所吸塵装置、公的機関が認可した防塵マスク等を使用すること。
- (2) 目の損傷を防ぐために、保護眼鏡等を使用すること。
- (3) 本材は、歯科医療有資格者以外は使用しないこと。

### 【保管方法及び有効期間】

- (1) 水分・腐食性薬剤およびその蒸気の暴露を避けて、外圧（物理的負荷）および汚染を受けないように保管すること。
- (2) 本材は歯科の従事者以外が触れないように適切に保管・管理すること。

### 【包装】

各形態とも100本入り、50本入り、40本入り、12本入り、10本入りまたは6本入り

### 【製造販売業者および製造業者の氏名又は名称および住所】

製造販売元：

有限会社 ディーシーエルタニモト  
〒671-2533 兵庫県粟粟市山崎町須賀沢 1283  
TEL 0790-63-2788  
FAX 0790-67-9090

製造元

・Shanghai Pigeon Dental Mfg. Co., Ltd.  
中国