＊＊2019 年 11 月　第 5 版
2017 年 10 月　第 4 版（新記載要領に基づく改訂）

医療機器届出番号：13B1X00004000064

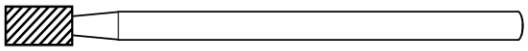
歯科材料 09　歯科用研削材料
一般医療機器　歯科技工用カーバイド切削器具　　JMDN 70744000

ブッシュ　ショーティーズ　カーバイドカッター

**【禁忌・禁止】
最高許容回転速度 85,000rpm を超えて使用しないこと。

【形状・構造及び原理等】

［形状］
本品は、作業部及び軸部からなる。ストレートハンドピース（HP）用であり、切削刃面の粗さが異なる 3 種類があり、また、数種類の形状がある。



全長：44.50mm

**1. 作業部

刃面タイプ	製品 No.	作業部外径（mm）	作業部長さ（mm）	推奨回転速度（rpm）
ダブルカット（X ﾀｲﾌﾟ）	S421X-023	2.3	2.1	15,000～25,000
	S426X-023	2.3	5.5	
	S430X-023	2.3	5.5	
	S431X-023	2.3	5.5	
	S433X-023	2.3	5.5	
ミクロカット（FX ﾀｲﾌﾟ）	S420FX-018	1.8	1.4	15,000～25,000
	S421FX-014	1.4	1.2	
	S421FX-023	2.3	2.1	
	S422FX-014	1.4	3.3	
	S422FX-023	2.3	5.5	
	S423FX-023	2.3	3.8	
	S426FX-023	2.3	5.5	
	S427FX-023	2.3	5.5	
	S431FX-023	2.3	5.5	
	S433FX-014	1.4	3.5	
	S433FX-023	2.3	5.5	
超ミクロカット（FFX ﾀｲﾌﾟ）	S420FFX-018	1.8	1.4	10,000～20,000
	S426FFX-023	2.3	5.5	
	S428FFX-023	2.3	5.5	
	S433FFX-014	1.4	3.5	
	S433FFX-023	2.3	5.5	

2. 軸部
外　径　：　2.350mm（＋0,－0.016mm）
軸規格　：　JIS T5504-1 軸部形式 2（HP 用）

［材質］
作業部　：　タングステンカーバイド合金
軸部　：　ステンレス鋼

［原理］
本品を回転させ、作業部を被切削物に押し当てることにより切削、研磨する。

【使用目的又は効果】

歯科補綴物の切削、研磨

【使用方法等】

［使用方法］
歯科用ハンドピース又は歯科技工用ハンドピース及びレーズに装着し、回転させ、被切削物に押し当てて切削、研磨する。

［切削刃面別の用途］
ダブルカット（X タイプ）：プレシャスメタル、ノンプレシャスメタルの切削、研磨
ミクロカット（FX タイプ）：プレシャスメタル、ノンプレシャスメタルの切削、研磨及びポーセレン築盛前のメタル仕上げ
超ミクロカット（FFX タイプ）：プレシャスメタル及びポーセレンの切削、研磨、またはポーセレン咬合面の形成

［使用方法に関連する使用上の注意］
1. ハンドピースに装着する際、メーカーの指示に従って、軸を確実に奥まで挿入し、半チャックでないことを確認すること。
2. 最高許容回転速度 85,000rpm を超えて使用しないこと。
3. 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。
4. 破折、変形することがあるので、無理な角度、過度の加圧での使用は避けること。

【使用上の注意】

［使用注意］
1. 本品を用いて切削、研磨を行う際は、粉塵を吸引しないよう吸塵装置及び防塵マスクを使用すること。
2. 目の損傷を防ぐために、保護眼鏡等を使用すること。

【保管方法及び有効期間等】

水分、腐食性薬剤及びその蒸気の曝露を避けて、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。

【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	東京歯科産業株式会社
電話番号	03-3831-0176（代）
製造業者	ブッシュ社（BUSCH & CO.KG）
国名	ドイツ