

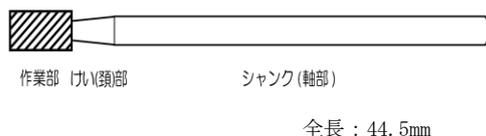
歯科材料 09 歯科用研削材料
一般医療機器 歯科技工用カーバイド切削器具 JMDN 70744000

ブッシュ 技工用 カーバイド バー

【形状・構造及び原理等】

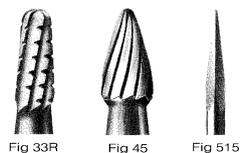
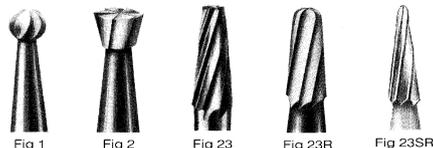
【形状】

本品は、作業部および軸部より成る。ストレートハンドピース (HP) 用であり、作業部形状の異なる8種類がある。



1. 作業部

<形状>



2. 軸部

外 径：2.350mm (+0, -0.0016mm)
軸規格：JIS T 5504-1 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】

歯科用ハンドピース又は歯科技工用ハンドピース及びブレードに装着し、回転させ、被切削物に押し付けることにより切削、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】

1. 歯科用ハンドピース又は歯科技工用ハンドピース及びブレードに装着し、回転させ、被切削物に押し付けて切削、研磨する。
2. 作業部切削刃面の粗さ別の用途
 - (1) レギュラーカット
硬質アクリリックレジンの切削、研磨
 - (2) ダブルカット
プレシャスメタル、ニッケル及びコバルトクロム 合金の切削、研削
 - (3) ミクロカット
プレシャスメタル、ノンプレシャスメタルの研削及びポーセレン築盛前のメタル仕上げ
 - (4) 超ミクロカット
貴金属合金やポーセレンの研削また咬合面の形成

【使用方法に関する使用上の注意】

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、半チェックでないことを確認すること。
2. 最高許容回転速度を超えて使用しないこと。

タイプ	最高許容回転速度 (rpm)
Fig 1	85,000
Fig 2	85,000
Fig 23	85,000
Fig 23R	85,000
Fig 23SR	85,000
Fig 33R	85,000
Fig 45	50,000
Fig 515	15,000

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】

【重要な基本的注意】

1. 本品を使用して切削、研磨する際は、粉塵を吸入しないように局所吸塵装置、防塵マスク等を使用すること。
2. 目の損傷を防ぐため、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