

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 カーバイド カッター

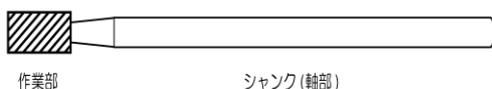
**【禁忌・禁止】

最高許容回転速度を超えて使用しないこと。

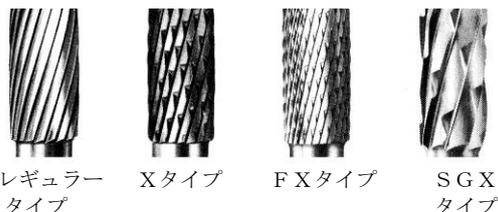
【形状・構造及び原理等】

【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) であり、切削刃面の粗さが異なる4種類があり、また、数種類の形状がある。



** 1. 作業部



刃面タイプ	製品 No.	作業部 外径 (mm)	作業部 長さ (mm)	最高許容 回転速度 (rpm)	推奨 回転速度 (rpm)
レギュラー	425-060	6.0	14.0	47,500	10,000 ~ 25,000
	426-023	2.3	15.0	85,000	
	426-060	6.0	13.0	47,500	
	429-070	7.0	14.0	28,500	
X	424X-070	7.0	12.5	29,000	15,000 ~ 25,000
	425X-060	6.0	14.0	47,500	
	429X-045L*	4.5	13.0	65,000	
FX	425FX-060	6.0	14.0	47,500	15,000 ~ 25,000
	425FX-060L*	6.0	14.0	47,500	
SGX	424SGX-060	6.0	11.0	25,000	10,000 ~ 20,000
	429SGX-070	7.0	14.0	21,500	

* L: 左利き用

2. 軸部

長さ : 38.0mm
外径 : 2.350mm (+0, -0.0016mm)
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、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また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】

レギュラータイプ : メタル、レジン、石膏の削合
Xタイプ : メタル、レジンの荒研磨
FXタイプ : メタル、レジンの中研磨
SGXタイプ : レジン、石膏の削合・荒研磨

【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】

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