

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 JMDN70744000

ツールセット

【形状・構造及び原理等】(*)

- ・形状: 2 ページ目参照
- ・型式: 2 ページ目参照
- ・軸部規格: JIS T5504-1 $\phi 2.35\text{mm}$
- ・切削部: タングステンカーバイド
- ・原理: ハンドピースエンジン等に装着し、補綴物にネジ切りを行い、固定するために使用する。

【使用目的又は効果】(*)

- ・タングステンカーバイド製の作業部をもち、歯科技工用ハンドピース等に装着し、金属、プラスチック、陶材、又は同種の材料を研削するために用いる研削器具をいう。

【使用方法等】(*)

- ・鑄造フレームとクラウンをフリクションピンで結合する例を示す
- ・センタードリルで 0.2~0.3mm の深さで事前に加工する。(この事前加工はマルチドリルが安全にコントロールされた作業のため重要)
- ・次にマルチドリルを使用し、正確に穴あけをする。
(ミリング器械を使用すれば、350~390HV の CrCo 合金にも正確に穴あけができる)
- ・2 個のフリクションピンで結合し、固定できる。(希望すれば溶接なしで、固定の解除もできる)
- ・推奨回転数
センタリングドリル : 8,000~10,000rpm
ダイヤチットマルチドリル : 5,000rpm 以下

【使用上の注意】(*)

- ・ハンドピースメーカーの指定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。
- ・使用前に回転させて振れないことを確認すること。
- ・頭部の細い、長い、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、過度な加圧での使用は避けること。
- ・指定のオイルを使用すること。(プレーデント ミリングオイル オーダーナンバー 550 000 8)
- ・推奨回転数を超えて使用しないこと。
- ・目を保護するために保護メガネ等を使用すること。
- ・本製品を使用する際には、粉塵による人体への影響を避けるため、局所吸塵装置、公的機関が認知した防塵マスクなどを使用し、粉塵を吸入しないこと。
- ・本製品により研削した粉塵、破片が目に入らないように注意すること。
万一目に入った時には、すぐに流水で洗浄し、医師の診断を受けること。

【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暴露を避けて外圧(物理的負荷)及び汚染を受けないように保管すること。
- ・本製品は歯科医療従事者以外が触れないように適切に保管、管理すること。

【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
株式会社日本歯科商社
製造業者
プレーデント社(ドイツ)
(英名) bredent GmbH & Co. KG

取扱説明書を必ずご参照ください

セット・・・・・・・・・・・・・・330 0060 0



ジルコニア用アソート・・・・・・・・・・・・330 2432 4



センタリングドリル・・・・・・・・・・・・330 0066 0



ダイヤモンドマルチドリル φ1.2mm×5mm・・・・・・・・330 0063 0



ダイヤモンドマルチドリル φ1.2mm×2.3mm・・・・・・・・330 0075 0



フェイスングカッター・・・・・・・・・・・・330 0065 0



タップホルダー・・・・・・・・・・・・330 0068 0



ファーストタップ・・・・・・・・・・・・330 0067 1



セカンドタップ・・・・・・・・・・・・330 0067 0



チタンスクリュー・・・・・・・・・・・・330 0070 0



チタンスクリュー ロング・・・・・・・・・・・・330 0K70 0



スクリュードライバー・・・・・・・・・・・・330 0069 0



ダイヤモンドマルチドリル・・・・・・・・・・・・330 0073 0



ジルコニア用フェイスングカッター・・・・・・・・330 2432 6



ポジショニングピン・・・・・・・・・・・・330 2432 7

