

類別及び一般的名称： 歯科材料9 歯科用研削材料
歯科技工用ダイヤモンド研削材
一般医療機器 (JMDNコード：70744000)

販売名： ディアチットマルチドリル

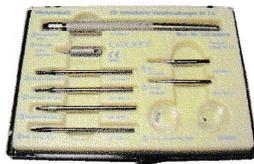
【形状・構造等】

1) 成分

- ① 軸部および基材部：ステンレス鋼
- ② 作業部：ダイヤモンドカーバイド鋼

2) 構造

- ① 軸部
- ② 作業部



スターターセット

【性能、使用目的、効果又は効能】

二重金属冠等の主維持構造体に対し、本品の先端はダイヤモンドコーティングされた、高硬度三枚刃の前進穿孔が可能なドリルであり、硬質金属床チャネル形成や自家製ネジ切りを可能にするタッピング作業用の下穴を形成できる。

【操作方法又は使用方法等】

歯科用ミリングマシンに装着して雌ネジ形成のための下穴を二重金属冠等の肉厚構造部にドリリングで形成する。その後、手動にてタップ形成をする。その構造を貫通する雄ネジ部分は、歯科用合金線、白金加金線、矯正線等直線をダイス加工して製作する。また本品にはチタン合金製の補助用固定ネジがあるので、歯科医師及び歯科技工士の判断でこれを応用することもできる。自家製ネジ参考図書として『アタッチメントワークのための歯科用ネジ』(クインテッセンス出版)『歯科技工辞典』(医歯薬出版)がある。

【使用上の注意】

- (1) 歯科用合金を対象としたドリリング研削以外の工程に使用しないこと。
- (2) 対象材料に適した工程のエンジン回転数を超えないこと。
- (3) 研削作業に伴う粉塵の人体への影響を避けるため、局所的吸塵装置、公的機関の認可した防塵マスク等の措置を講じること。
- (4) 歯科医師、歯科技工士以外は使用しないこと。

- (5) 反復使用による劣化、変質に注意し、適宜新品と交換使用のこと。

【作動・動作原理】

本品は研削刃面の形状が硬質合金も穿孔できるほど高硬度のダイヤモンドコーティング・タングステンカーバイド鋼なので、二重冠構造の鑄造体肉厚部にある任意の部位を貫通させて自家製ネジの下穴形成をすることができる。複数個所に平行性を獲得するためにミリングマシンに取り付けて作業することにより、厳密な平行性を形成する。

【貯蔵・保管方法及び有効期間等】

貯蔵方法：高温、多湿、直射日光を避け常温で保管。

有効期間：消耗、劣化により適宜新品交換。

【取り扱い上の注意】

- (1) 使用時、保管時に過度の応力を加えないこと。
- (2) 急激な高速回転を行わないこと。
- (3) 厳密な平行面製作、穿孔作業に必要な回転切削を得るために潤滑油等を利用して行うこと。

【保守・点検にかかわる事項】

マンドレル等の変色劣化に注目し、原因となる薬液、湿気から分離点検する。

【包装】

1. スターターセット (下穴用ドリル長、短、一番タップ、二番タップ、手回しタップホルダー、ケガキ用センタードリル、窩縁形成用フェースカッター、スクリュードライバー、保持用チタンスクリュウ)
2. 補充用単品 (上記単品等)

【製造販売業者の名称及び住所等】

有限会社ハナケン
〒113-0034 東京都文京区湯島 4-6-12 湯島ハイタウン
Tel.03-5802-0490
輸入先国名：ドイツ
輸入先企業名：プレデント社