

(***)2017 年 8 月 1 日改訂第 4 版（新記載要領に基づく改訂）
(**)2012 年 10 月 25 日改訂第 3 版（外国製造業者名の変更）
(*)2007 年 4 月 4 日改訂第 2 版（形状の追加）
2006 年 2 月 8 日作成

届出番号 27B3X00105010002

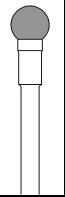
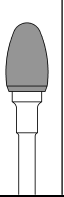
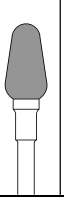
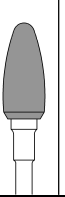
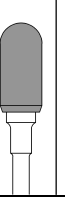
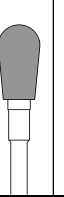
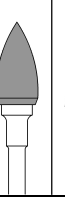
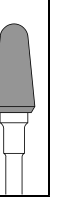
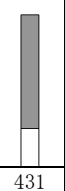
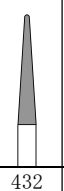
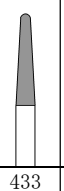
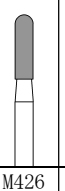
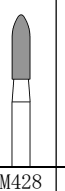
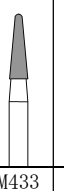
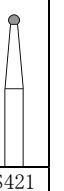
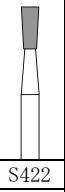
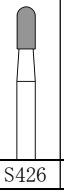
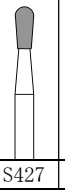
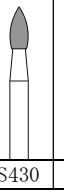
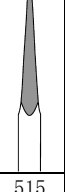
歯科材料 9 歯科用研削材料
一般医療機器 歯科技工用カーバイド切削器具 70744000

超硬カッター（HP）

(*)【形状・構造及び原理等】

この商品は、タングステンカーバイド製で刃の付けられている「作業部」とステンレス鋼製の軸の「軸部」に分かれています。商品の番号は「4 2 4 X / 0 6 0」のように表され、「4 2 4」は形状の番号、「X」は刃の種類、「0 6 0」はサイズ番号になります。

次に作業部の形状と、対応する番号を示します。数字 3 桁のものは作業部の長さが通常のもので、前に「M」の付くものは通常のものよりも短くなります。これらは「ミディス」と呼びます。また、前に「S」の付くものは更に短くなり、これらは「ショーティース」と呼びます。

形状								
番号	421	423	424	425	426	427	428	429
形状								
番号	431	432	433	M426	M428	M433	S420	S421
形状								
番号	S422	S423	S426	S427	S428	S430	S431	S433
形状								
番号	515							

サイズ番号が 060 であれば作業部の最も太い部分の直径が 6.0mm であることを示します。
また、軸部の直径は 2.35mm で HP 用となっております。

なお形状番号が「5 1 5」のものは他のものと違い、作業部の刃が四角錐になっています。また刃の種類を示すアルファベットも付きません。

〔原理〕
本商品はハンドピース又は歯科技工用機器に軸部を装着し回転させることにより、作業部に付けられた刃によって歯科技工物の研削ができます。

(***)【使用目的は効果】

金属、プラスチック、セラミックなどの歯科材料を研削するために用います。

(***)【使用方法等】

使用においては精度の良いハンドピース又は歯科技工用機器を用いて、軽い力で断続的に被研削物に押し付けて、研削してください。

【使用上の注意】

- 使用する時は、保護メガネ・防塵マスクを着用してください。
- 欠けたり、芯のブレているものは使用しないでください。
- 無理な角度、過度の加圧での使用は避けてください。
- ハンドピース又は歯科技工用機器のチャックに奥まで挿入し、確実に取り付けられている事を確認してください。
- 最高許容回転数以内で使用してください。（最高許容回転数は商品に表示）

(***)【保管方法及び有効期間等】

水分、腐食性薬剤、汚染のないところに保管してください。

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称及び住所等】

製造販売業者：株式会社ハーブ
〒581-0052 大阪府八尾市竹濑 2-9 8
電話 06-6790-4781

(**)外国製造業者：BUSCH & CO. GmbH & Co. KG（ドイツ）

次のアルファベットは刃の種類を示します。

アルファベット	刃の種類
S G X	超粗目 ダブルカット
G X	粗目 ダブルカット
X	並目 ダブルカット
F X	細目 ダブルカット
F F X	超細目 ダブルカット
S G	超粗目
G	粗目
無し	並目
S G X A	超粗目 ダブルカット 左巻
G X A	粗目 ダブルカット 左巻
G Q S R	粗直目 クロスカット
M Q S	並目 クロスカット
X T i	並目 ダブルカット チタン向
F X K	細目 ダブルカット セラミック向