

(***)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）
(*)2011 年 5 月 6 日改訂第 2 版（形状の追加）
2006 年 2 月 8 日作成

届出番号 27B3X00105010005

歯科材料 9 歯科用研削材料
一般医療機器 歯科技工用ダイヤモンド研削材 70902000

ダイヤモンドバー（HP）

(*)【形状・構造及び原理等】

この商品は、ダイヤモンド砥粒の付けられている「作業部」とステンレス鋼製の軸の「軸部」に分かれています。商品の型番は（作業部の形状及び砥粒の粗さの型番）／（作業部のサイズ番号）というように、2つの番号をスラッシュでつなげて表わしています。以下に作業部を形状を示します。

形状								
番号	801	805	807	841	835	836	840	837
形状								
番号	842	880	842R	845	846	847	854	848
形状								
番号	849	855	856	850	854R	852	858	859
形状								
番号	860	862	863	390	368	909	818	820
形状								
番号	812	825	830	892	893	894	369	5405

砥粒の粗さが「並目」の場合は表の番号がそのままになります。
「超粗目」の場合は、5 + 「並目」と表わします。
「粗目」の場合は、6 + 「並目」と表わします。
「細目」の場合は、8 + 「並目」と表わします。
「超細目」の場合は、「並目」 + E F と表わします。
後ろの 3 桁の数字は作業部のサイズ番号で、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。
例えば型番が「3 6 8 E F / 0 2 3」であれば、3 6 8 の形状で「超細目」、作業部の最も太い部分の直径が 2.3mm となります。
また、軸部の直径は 2.35mm で HP 用となっております。

〔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ダイヤモンドの砥粒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）