

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  
**ベルデンタMGバータングステンカーバイドバー**

**\*【形状・構造及び原理等】**

**MG1** ISO 005 006 007 008 009 010 012 014 016 018 021 023  
USA 1/4 1/2 - 1 - 2 3 4 5 6 7 8

ラウンド



HPシャंकISOサイズ 005 006 007 008 009 010 012 014 016 018 021 023

**MG2** ISO 006 008 010 012 014 016 018 023  
USA 331/2 34 35 36 37 38 39 41

インバーテッドコーン



HPシャंकISOサイズ 006 008 010 012 014 016 018 023

**MG31** ISO 008 010 012 014 016 018 021 023  
USA 556 557 558 559 560 561 562 563

ストレートフィッシャー



HPシャंकISOサイズ 008 010 012 014 016 018 021 023

**MG33** ISO 008 010 012 014 016 018 021  
USA - 700 701 - 702 - 703

テイパードフィッシャー



HPシャंकISOサイズ 008 010 012 014 016 018 021

**MG280** ISO 012

パブルリムーバー



HPシャंकISOサイズ 012

切削部：タングステンカーバイド製

軸部：タングステンチール製

全長：44mm 軸径：2.35mm

**\*【使用目的又は効果】**

軟質材料(石膏・レジンの)の整形、トリミング、硬質材料(金属・陶材)の仕上げに使用する。

最高許容回転数：50,000RPM

**\*【使用方法等】**

用途に応じた形状を選び、歯科技工用ハンドピースに装着し使用する。

**\*【使用上の注意】**

1. 最大作業圧750グラム以内の適度な作業圧でおこなうこと。
2. 切削は乾燥状態でおこなうこと。
3. ひねり、突きなどの扱い、及び急激な回転数の変更をしないこと。
4. バーを確実にチャック内に挿入し、半チャックでないことを確認すること。
5. ハンドピースの偏心、振れ、ガタがないことを確認すること。
6. ハンドピースのチャック、軸受けの磨耗によるチャックのブレがないかを定期的に検査すること。
7. 使用時には目の損傷防止のため、保護メガネ等を使用すること。

**\*【保管方法及び有効期間等】**

1. 高温、多湿、水ぬれを避け、乾燥した状態で保管すること。

**【取扱い上の注意】**

1. 使用後は直ちに超音波洗浄、又は医療用洗剤とナイロンブラシ等を使用して洗浄し、付着物を洗い流すこと。
2. 廃棄する場合には、医療廃棄物として適切に処分すること。
3. オートクレーブ滅菌可能であるが、歯科小器具用の腐食防食剤(亜硝酸ナトリウム)の入った薬液を使用すること。また使用する薬液メーカーの取扱い説明書を遵守すること。
4. 塩素系、よう素系の消毒剤は錆びなど腐食の原因になるので使用しないこと。
5. オートクレーブ滅菌の際には、乾燥温度に注意すること。特に高温での乾燥は、金属疲労など本製品の性能劣化などの原因になることがあるので注意すること。

**\*【保守・点検に係る事項】**

本製品の使用前、使用後には、ヘッド部(刃部)の傷や欠け、シャंकの傷、曲がり、錆びなどの異常の有無を確認し、異常がある場合には使用しないこと。

**\*【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：有限会社ベルデンタサプライ

住所：〒657-0824

神戸市灘区福住通8-1-17

電話：078-882-1257

製造業者：ヨタ社(JOTA AG)

国名：スイス