

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

HP用カーバイドバー

*【形状・構造及び原理等】

形状

ラウンド C1 Excavating burs



USA No.	1/4	1/2	1	2	3	4
ISO	005	006	008	010	012	014
刃部径(mm)	0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.4

5	6	7	8
016	018	021	023
1.6	1.8	2.1	2.3

インバーテッドコーン C2 Excavating burs



USA No.	34	35	36	37	38
ISO	008	010	012	014	016
刃部径(mm)	0.8	1.0	1.2	1.4	1.6

コーンスクエアー（フラットエンドテーパ） C33 Fissure burs



USA No.	698	699	700	701	702	703
ISO	008	009	010	012	016	018
刃部径(mm)	0.8	0.9	1.0	1.2	1.6	1.8

切削部：タングステンカーバイド製

軸部：タングステンスチール製

全長：44.5mm

軸径：2.35mm

【使用目的又は効果】

軟質材料や硬質材料の整形、トリミングなどに使用する。

最有効回転数：下記の回転数を遵守すること。

- ・USA No. 1/4, 1/2, 1, 2, 34, 35, 698, 699, 700 : 50, 000RPM
- ・USA No. 3, 36, 701 : 45, 000RPM
- ・USA No. 4, 37 : 35, 000RPM
- ・USA No. 5, 38, 702 : 32, 000RPM
- ・USA No. 6 : 28, 000RPM
- ・USA No. 7, 703 : 25, 000RPM
- ・USA No. 8 : 22, 000RPM

*【使用方法等】

用途に応じた形状を選び、ハンドピースに装着し使用する。

*【使用上の注意】

1. 回転軸正方向の圧力は300-750グラムの範囲でおこなうこと。
2. 切削は乾燥状態でおこなうこと。
3. 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。
4. 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。
5. 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。
6. 先ず無負荷で回転させ、定常回転になってから使用すること。
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限等】

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、生体組織などの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、シャンクの傷、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