

2017 年 3 月改訂（第 3 版 新記載要領に基づく改訂）

届出番号:13B1X10089000672

2015 年 10 月改訂（第 2 版）

歯科材料 09 歯科用研削材料

2011 年 7 月作成（第 1 版）

一般医療機器 歯科技工用アブレイブ研削器具 70901000

サクラ スーパーカッティングディスク

【形状・構造及び原理等】

【概要】

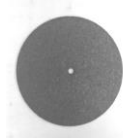
本 体：酸化リチウム製の円盤状砥石

【形状・構造等】

種類： 2 種類



タイプ I



タイプ II

（サイズ）

タイプ I：直径 22mmx 厚み 0.25mm

タイプ II：直径 38mmx 厚み 0.6mm

【原理】

本品を歯科用マンドレルに取り付け、歯科用電気エンジンにそのマンドレルを装着し回転させて使用する。

【使用目的又は効果】

歯科技工物の研削に使用する。主にポーセレンや金属、義歯等の研削・切断に適する。

【使用方法等】

- 1) 歯科用マンドレルに確実に固定する。
- 2) ハンドピースメーカーの指示に従って、シャンクを確実に奥まで挿入し半チャックではない事を確認する。
- 3) 確実に装着されている事を確認し、振れ等がなければ、本品を研削する部分に軽く押し当て研削する。
* 限度を超えて使用したり、圧力をかけ過ぎて使用した場合、破損や怪我の原因となるので注意する。

【使用上の注意】

1. 使用中は保護マスク及び保護眼鏡を着用する事。
2. 変形、損傷のあるものは使用しない事。
3. 取扱上の注意
器具の寿命を著しく低下させるので、粗雑な扱いはしない事。
4. 許容回転数を超えて使用したり、圧力をかけ過ぎて使用した場合、破損や怪我の原因となるので注意する。
許容回転数
タイプ I：30,000 rpm 以下
タイプ II：20,000 rpm 以下

【保管方法及び有効期間等】

- ・ 常温保管
- ・ 水分、腐食性薬剤及びその蒸気の暴露を避けて、外圧及び汚染を受けないように保管すること。

【保守・点検に係る事項】

使用前・使用後は破損、ヒビ、先端及び柄部の損傷等がないか確認すること。
これらがある場合は、使用を中止すること。

【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：株式会社マイクロテック

〒111-0036 東京都台東区松が谷 1-8-9

Tel: 03-5827-1380 Fax: 03-5827-1381

製造業者：Recodent International Co., Ltd. (Taiwan)

販売元：吉野石膏販売株式会社

〒170-0002 東京都豊島区巣鴨 1-8-3

TEL: 03-3944-6571 FAX: 03-3944-6577