

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 「JMDN」 70902000

ホリコ ダイヤモンドディスク

【警告】

- ①高速回転下で使用されるため、切削中に破折し、人体を傷つける恐れがあるので使用上の注意を厳守すること。
- ②過度の加圧で使用した場合には発熱の原因にもつながり、人体を傷つける恐れがあるので、ソフトタッチ（フェザータッチ）を厳守すること。

【禁忌・禁止】

最高回転数を超えた使用はしないこと。最高回転数を超えた場合には、破折しやすくなり、人体を傷つける恐れがある。

【形状・構造及び原理等】

作業部（頭部）、及びシャンク部からなり、作業部の形状・寸法に多種類のものがああります。尚、作業部には基材部にダイヤモンド粒子を溶着させたものと、作業部全てがダイヤモンドで出来ているもの（シンターダイヤ）の 2 種類があります。

シャンクの種類：1 種類（HP 用）

シャンクの寸法：JIS T 5201（歯科用バー）の 3. シャンクの形状・寸法に規定する図 2 ストレートハンドピース用に同じです。

【原材料】 シャンク部及び基材部 ステンレス鋼
作業部 ダイヤモンド粒子

【原 理】 歯科用ストレートハンドピースに接続固定し、HP により回転を与えることにより作業部も回転し、この回転により補綴物等を研削します。

【使用目的又は効果】

ダイヤモンドを用いる技工用研削材をいう。ポイント、ホイール、ディスク等を含む。

【使用方法等】

- ①歯科用ストレートハンドピースに接続固定します。
- ②頭部径の大きさにより下記の回転を与えて、補綴物等を研削します。

頭部径	回転数
066 ～ 093	40,000rpm

100 ～ 127	30,000rpm
130 ～ 300	25,000rpm

- ③シンターダイヤは下記の回転を与えて、補綴物を研削します。

頭部径	回転数
016 ～ 070	25,000rpm
080 ～ 220	15,000rpm

【使用上の注意】

- ①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て、半チャックでないことを確認すること。
- ②使用前に予備回転を行い、振れがないことを確認すること。
- ③破折防止の為、ソフトタッチ（フェザータッチ）で使用する。
- ④本品を使用する際には、眼の損傷を防ぐ為に、保護めがねを使用すること。
- ⑤無理な角度、過度の加圧での使用は、絶対にしないこと。
- ⑥洗浄、消毒・滅菌後の器具は水分を除去し、十分に乾燥させてから保管すること。水分が付着したまま長時間放置すると、錆、シミ等の原因となることがある。
- ⑦表示使用回転数を超えた場合には、破折してけがををする恐れがあるので前述の表示回転数を厳守すること。
- ⑧過酸化水素水と接触させないこと。
- ⑨次亜塩素酸ナトリウム、塩化ベンザルコニウム、塩化ベンゼトニウム、ポピドンヨード、ホルマリン、フェノール、グルコン酸クロルヘキシジン等は金属を腐食させることがあるので、使用しないこと。

【保管方法及び有効期間等】

歯科の従事者以外が触れないように適切に保管・管理すること。

【保守・点検に係る事項】

使用前・使用後は、破損、ひび、傷、曲がり、腐食等がないか確認すること。

**【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称】

製造販売業者：株式会社 茂久田商會
連 絡 先：https://www.mokuda.co.jp
製 造 業 者：ホフ リングレプ社／ドイツ
Hopf, Ringleb & Co., GmbH & CIE / Germany