

一般医療機器 歯科材料 9 歯科用研削材料
歯科技工用ダイヤモンド研削材 JMDN70902000

コメット ダイヤモンドディスク

**【形状・構造及び原理等】

1) 形状

作業部にダイヤモンド粒子を電着させた歯科用回転式研削材である。本品は作業部と軸部から成り、作業部は形状、寸法、粒度において多種類ある。

FG 用



HP 用



CA 用



2) 構造

軸部 : ステンレス鋼
作業部（砥粒） : ダイヤモンド砥粒

3) 原理

歯科用ハンドピースに装着し、本品を回転させることによりダイヤモンド砥粒を用いて研削する。

**【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) 本品を歯科用駆動装置及びハンドピース等に装着して、通法により使用すること。
- 2) FG 用シャングの製品を使用する場合は十分な量（毎分 50ml 以上）の冷却水を供給しながら使用すること。

**【使用上の注意】

- 1) ハンドピース（タービン）メーカーの指定に従ってシャングを確実に奥まで挿入し、半チャックでないことを確認すること。
- 2) 本品を取り付ける歯科用ハンドピースの取扱いは添付文書及び取扱説明書に記載されている内容を厳守し使用すること。
- 3) 変形、損傷（錆、表面キズ、曲がり、汚損）等のあるものは使用しないこと。
- 4) 使用前に回転させてブレがないことを確認すること。ブレのあるものは使用しないこと。
- 5) 下記の最高回転数を厳守し、決してそれ以上の回転数で使用しないこと。但し、個別に表示してある製品についてはその表示された最高回転数を越えないこと。

作業部径	最高回転数（HP 及び CA 用）
065	: 40,000 r. p. m.
080	: 35,000 r. p. m.
100	: 30,000 r. p. m.
140	: 30,000 r. p. m.
180	: 25,000 r. p. m.
200	: 20,000 r. p. m.
220	: 20,000 r. p. m.
300 ～	: 15,000 r. p. m.

FG 用製品の最高回転数は毎分 30 万回転

- 6) 作業部が細くて薄いものは折れたり曲がりやすいため、取扱いは注意すること。また無理な角度や過度の加圧での使用は避けること。
- 7) 本品又は切削屑が目に入らないように保護メガネ等を装着すること。万一目に入ったときは、すぐに多量の流水で洗い流し、眼科医の検診を受けること。
- 8) 本品の使用に、患者の顔や歯肉等を傷つけないように注意すること。
- 9) 歯牙等の被研削物の過度な発熱や本品の破折を防止するため、被研削物に過度の力を加えないこと。被研削物にバーを当てる時の推奨圧力は 2N 以下とする。
- 10) 長期の使用により、金属疲労や摩耗等の劣化が生じるので適時交換すること。
- 11) 本品の使用により、感作又はアレルギー反応が表れる可能性があるため、以上を認めた場合は直ちに使用を中止し、専門医の診察を受けること。

**【保管方法及び有効期間等】

【保管方法】

- 1) 本品は汚染及び錆を防ぐため、清潔で湿度が高くない場所にて保管・管理すること。
- 2) 錆びる恐れがあるため水分が付着したまま保管しないこと。
- 3) 「もらいさび」が発生するおそれがあるため、錆びている製品と一緒に保管しないこと。

**【保守・点検に係る事項】

- 1) 作業部が切削物で目詰まりした際はブラシ等で取り除くこと（クレンザー、ワイヤーブラシ、スチールウール等は器具をキズつける恐れがあるため、残留物の除去に使用しないこと）。
- 2) 使用後は拡大鏡などを用いて刃部のダメージや残留物の有無を確認すること。
- 3) 破損、汚染した場合は廃棄すること。廃棄の際は医療用廃棄物として適切に処理すること。

【取扱いについて】

器具の寿命を著しく低下させるので、外圧（物理的負荷）を与えるなど粗雑な取扱いはいししないこと。

**【製造販売者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売業者 : (株)モモセ 歯科商会
住所 : 〒543-0054 大阪府大阪市天王寺区南河堀町 6 番 35 号
電話番号 : 06-6773-3333
緊急連絡先 : (株)モモセ 歯科商会 推進事業部 ASU
電話番号 : 06-6773-4175
ファックス : 06-6773-0927
製造業者 : ゲーブル・ブラッセラー社（ドイツ）
Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG.
(Germany)

販売業者の連絡先 : (空欄です。使用者が下に記載してください)