

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 JMDN70902000 (歯科技工用カーバイド切削器具 JMDN70744000)

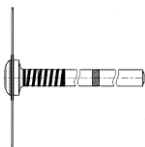
コメット STF オールインワンキット HP

【形状・構造及び原理等】

1) 形状

以下は代表形状である。ジスクの砥石部分、カーバイトカッターの刃部、グラインダーの作業部は異なる複数の形状が存在する。

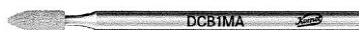
(1) ジスク



(2) カーバイトカッター



(3) グラインダー



2) 原材料

(1) ジスク

軸部：ステンレス鋼
砥石：ダイヤモンド粒子

(2) カーバイトカッター

軸部：ステンレス鋼
刃部：タングステンカーバイド

(3) グラインダー

軸部：ステンレス鋼
作業部：ダイヤモンド粒子

【使用目的又は効果】

本品は、先端部がダイヤモンド製の技工用研削材、及びタングステンカーバイド製の技工用切削器具で、歯科技工用ハンドピース等に装着して使用する。

【使用方法等】

1) 本品を歯科技工用ハンドピース等に装着して、通法により使用する。

2) 各構成品の回転数は以下のとおり

○ジスク HP 及び CA 用製品

作業部径	最高回転数
・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

最高回転数：300,000 r.p.m.

○カーバイトカッター 作業部径 最高回転数

・003～040	: 100,000 r.p.m.
・050	: 80,000 r.p.m.
・060	: 50,000 r.p.m.
・070	: 30,000 r.p.m.

○グラインダー 適正回転数：12,000 r.p.m.

【使用上の注意】

- 1) ハンドピースメーカーの指定に従ってシャンク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技工用ハンドピース等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や振れがないことを確認すること。ブレや振れのあるものは使用しないこと。
- 5) 作業部が細くて長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。
- 6) 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。
- 7) 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。
- 8) 本品を使用して研磨する際には、局所吸塵装置、公的機関が認可した防塵マスク等を使用すること。
- 9) 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。
- 10) 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。

【製造販売者及び製造者の氏名又は名称等】

製造販売者：株式会社モモセ歯科商会
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. Brasser GmbH & Co. KG.
(Komet Dental, 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)