

歯科材料 09 歯科用研削材料  
一般医療機器 歯科用研削器材 JMDN70908000

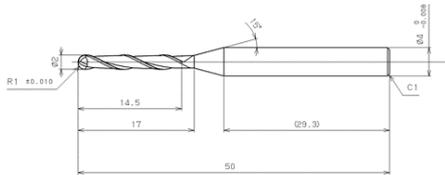
# クエストミリングバー

## 【使用目的又は効果】

各種歯科用CAD/CAM材料を切削、研削加工するために用いる回転器具で、歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニット(CAMマシン)に取り付けて使用する。

## 【形状、構造及び原理等】

1. 形状: ボールエンド



## 2. 寸法

	全長	シャンク径	刃径	首径	首下長
Q2.0-DLC	50	φ4	φ2.0	φ1.87	17
Q1.0-DLC	50	φ4	φ1.0	φ0.93	12
Q0.6-DLC	50	φ4	φ0.6	φ0.54	10
Q2.0-DIA	50	φ4	φ2.0	φ1.87	17
Q1.0-DIA	50	φ4	φ1.0	φ0.93	12
Q0.6-DIA	50	φ4	φ0.6	φ0.54	10

単位: mm

DLC: 硬質潤滑被膜コーティング  
DIA: 微結晶ダイヤモンドコート

## 3. 梱包

1本/ケース

## 【使用方法】

- ①本材を使用する際は、歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニット(CAMマシン)の付属取扱説明書を参照して下さい。
- ②本材を歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニット(CAMマシン)等に取り付け、予備運転をさせた際、ブレやがたつき等の異常がないか確認してから加工を行うこと。
- ③CADソフトで作成した加工用データをCAMマシンに入力して加工を行う。

## 【組み合わせて使用する医療機器】

歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニット  
・DWX-4/DWX-50/DWX-51D

## 【使用上の注意】

- ①本材を使用する前に、作業部(刃先部)に変形や破損等の異常がないことを確認すること。
- ②本材は、刃物であるため、取り扱いには十分に注意すること。
- ③変形、破損、腐食等の異常があるものは使用しないこと。
- ④本材の加工、改造は行わないこと。
- ⑤本材を使用中に異常な振動、異音等が発生した場合は、直ちに使用を中止すること。
- ⑥複数の種類の材料を加工する場合は、異なる材料の切削屑が付着すると、切削不良の原因になるので、材料毎にそれぞれ別のミリングバー(本材)を用意して使用すること。
- ⑦刃先部(作業部)を持つ。刃先部(作業部)に衝撃を与える。刃先部(作業部)を変形させる。などの行為は、本材の破損の原因になる為、行わないこと。
- ⑧本材は、歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニット及び歯科用CAD/CAM材料に関して十分な知識及び技能を有する歯科医療有資格者以外には使用しないこと。

## 【保管方法及び有効期間等】

### 1. 保管方法

- ①高温、水分、腐食性薬剤又は蒸気の暴露を避けて、外圧(物理的負荷)及び汚染を受けない状態で、直接容器(ケース)に入れて保管すること。
- ②歯科の従事者以外が触れない様に適切に保管、管理すること。

### 2. 使用回数(参考値)

本材の使用回数(参考値)は、下記のとおり、ただし、使用回数に満たない場合でも、補綴物の状態、面荒れやマージン部のチッピング等が発生する場合は、新品に交換すること。

被削材の材質	コーティング	
	DIA	DLC
半焼結ジルコニア	200 歯程度	40 歯程度
PMMAレジン	推奨しません	40 歯程度
ワックス	推奨しません	規定なし
ハイブリッドレジン	100 歯程度	推奨しません

あくまで参考値です。材料や条件の組み合わせで良くなったり悪くなったりします。

## 【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

株式会社 クエスト

〒773-0009

徳島県小松島市芝生町西居屋敷 53-1

TEL: 0885-38-9777 FAX: 0885-38-9888

製造業者

オーエスジー株式会社

株式会社 クエスト