

歯科材料 09 歯科用研削材料
一般医療機器 歯科技工用カーバイド切削器具 JMDN：70744000

カーバイトカッター

【形状・構造及び原理等】

1. 種類 *

H261GSQ-104-023、H79GSQ-104-070、H79E-104-040
H251-104-060

2. 原材料

軸 部：ステンレス鋼
作業部：タングステンカーバイド

【使用目的又は効果】

タングステンカーバイド製の作業部をもち、歯科技工用ハンドピース等に装着し、軟質レジンを研削するために用いる研削器具。

【使用方法等】

（操作方法）

歯科技工用ハンドピース等に装着して使用する。

（使用方法に関連する使用上の注意）

- ①記載されている回転数以下で使用する。
- ②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て、半チャックでないことを確認すること。
- ③あらかじめ回転させて、振れがないことを確認すること。
- ④頭部の細い、長い、大きい形状のものは、折れたり曲がったりすることがあるので、無理な角度、過度の加圧での使用は避けること。
- ⑤目の損傷を防ぐために保護メガネ等を使用すること。

【使用上の注意】**

1. 使用注意

- ①長期の使用により金属疲労や磨耗等の劣化が生じるので、適時交換すること。
- ②消毒剤を使用する際は、薬剤の使用説明書に従って使用すること。*

【保管方法及び有効期間等】

（保管方法）

- ①水分、腐食性薬剤及びその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ように保管すること。
- ②過酸化水素と接触させないこと。

【保守・点検に係る事項】

（洗浄方法）

- ①本品を金属製のインスツルメント収納ケースに入れ、超音波洗浄剤もしくは超音波洗浄に使える小器具洗浄剤で超音波洗浄を行うこと。
- ②本品がすべて洗浄液に浸かるように十分な量の洗浄液を入れること。
- ③超音波洗浄時間は 30 分程度行うこと。
- ④洗浄後は洗浄液の残留がないように十分にすすぐこと。仕上げすぎには、精製水を用いることを推奨する。
- ⑤洗浄後は、腐食を防ぐために必ず乾燥させること。

**

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売元：



住

所：〒110-8507

東京都台東区上野 7-6-9

お問い合わせ先

器材部

電話番号：03-3845-2931

FAX 番号：03-3841-8204

製造元：ブラッセラー社

Gebr. Brasseler GmbH&Co. KG

（国名：ドイツ）