

機械器具 65 歯科用充填器
一般医療機器 歯科用練成充填形成器 JMDN41861000

GP トリマー

**【禁忌・禁止】

1. ヒートカッティングチップに必要な力を加えないこと。
2. 火傷の恐れがあるため、本品を使用中はヒートカッティングチップに触れないこと。

**【形状・構造及び原理等】

＜構成品＞

- 1) ハンドピース
- 2) ヒートカッティングチップ
- 3) ハンドピースホルダー



＜各部の名称及び機能＞

- 1) ハンドピース



番号	名称	機能
①	電源スイッチ	押すことにより、電源のオン及びオフを行う。
②	充電電池カバー	充電電池を保護する。
③	チップ取付部	ヒートカッティングチップ各種のハンドピース接続部と接続する。
④	作業部	電熱が伝導され、練成充填材料の切断、輪郭形成を行う。
⑤	ハンドピース接続部	ハンドピースのチップ取付部に接続する。

＜機器の分類＞

電撃に対する保護の形式：内部電源

電撃に対する保護の程度：装着部なし

＜電気的定格＞

定格電圧：DC1.2V

電源：単 3 形ニッケル充電電池×1 又は単 3 形ニッケル水素充電電池×1

＜安全装置＞

電源スイッチを押しているとき以外は、ヒートカッティングチップに熱の伝導が行われない。

【使用目的又は効果】

本品は歯科治療において、ハンドピース先端に取付けたチップを電熱により加熱させ、ガッタパーチャポイント等の練成充填材料の切断などを行う輪郭研削を目的とする。

2) ヒートカッティングチップ

チップ名	外観
ベリ－シャープ	
シャープ	
ラウンド	
ベリ－ラウンド	

【使用方法等】

1. 充電電池カバーを開き、充電電池を充電電池挿入部に入れる。
2. ヒートカッティングチップを適用する部位に合わせそれぞれ選択し、ハンドピースのチップ取付部に接続する。
3. ハンドピースに接続したヒートカッティングチップの作業部を練成充填材料に近づける。
4. ガッタパーチャポイント等の練成充填材料の切断する箇所に接触させ、電源スイッチを押す。（電源スイッチを押している間、内部のモーターにより本体が超微振動する。）
5. ヒートカッティングチップの作業部に 2 秒～3 秒の後、熱が伝導され、ガッタパーチャポイント等の練成充填材料の切断を行う。
6. ガッタパーチャポイント等の練成充填材料の切断後、電源スイッチを離し、電源をオフにする。
7. ヒートカッティングチップの作業部より切断したガッタパーチャポイント等の練成充填材料を除去する。
8. 使用後はヒートカッティングチップを消毒液により拭拭するか、オートクレーブにより滅菌を行う。
例：ヒートカッティングチップ オートクレーブ 条件：121℃、15 分

****【使用上の注意】**

1. 本品を 20 秒以上連続使用した場合は、10 秒以上の間隔をあけ再度使用すること。
2. 本品のヒートカッティングチップ接触部が溶ける場合もある為、長時間の使用を避けること。
3. 本品を使用中、振動を感じなくなった場合は電池を交換すること。
4. 本品には単 3 形以外の充電池を使用しないこと。
5. 電池電源の状態（放電状態、極性など）を確認すること。
6. 本品に患者が触れることのないよう注意すること。
7. 故障したときは勝手にいじらず適切な表示を行ない、修理は専門家にまかせること。
8. 本品を改造しないこと。

****【保管方法及び有効期間等】**

1. 水のかからない場所に保管すること。
2. 気圧、温度、湿度、風通し、日光、ほこり、塩分、イオウ分を含んだ空気などにより悪影響が生ずるおそれのない場所に保管すること。
3. 水濡れ、高温になる場所や直射日光の当たる場所を避けて保管すること。
4. 化学薬品の保管場所やガスの発生する場所に保管しないこと。

【保守・点検に係る事項】

使用後は、ヒートカッティングチップを消毒液により払拭するか、あるいは以下の条件に従いオートクレーブにより滅菌を行うこと。例：ヒートカッティングチップ オートクレーブ 条件：121℃、15 分

****【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】**

製造販売業者及びお問い合わせ先 株式会社吉田製作所 TEL：03-3631-2204(海外事業部) FAX：03-3635-1060(海外事業部)
外国製造業者：エースワンデント・コリア・インダストリアル社 【Aceonedent Korea Industrial Company】韓国
販売業者 クロスフィールド株式会社 TEL：03-5625-3306 FAX：03-3635-1060

文書番号 ZZ 添 061-4