2015 年 11 月 改正(第 4 版)(**)
2009 年 05 月 30 日(第 3 版)(*)

届出番号　13B2X10104010090(*)

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　JMDN70744000

コニカルプロファイルバーR

【形状・構造及び原理等】(**)

・形状、型式　　オーダーナンバー

2° φ2.35mm シャンク・・・・・F200 2H 23
2° φ3.00mm シャンク・・・・・F200 3H 23

4° φ2.35mm シャンク・・・・・F200 2H 31
4° φ3.00mm シャンク・・・・・F200 3H 31

6° φ2.35mm シャンク・・・・・F200 2H 40
6° φ3.00mm シャンク・・・・・F200 3H 40

・軸部規格：JIS T5504-1 φ2.35mm(*)
・切削部(ヘッド)：タングステンカーバイト(*)
・軸部(シャンク)：ステンレス鋼(*)
・原理：ミリングマシーン等に装着し、金属等を切削するために使用する。(*)

【使用目的又は効果】(**)

・タングステンカーバイト製の作業部をもち、歯科技工用ハンドピース等に装着し、金属、プラスチック、陶材、又は同種の材料を研削するために用いる研削器具をいう。(*)

【使用方法等】(**)

・ミリングマシーン等に装着し、回転させ断続的に被切削物に押し付けて研削する。
・推奨回転数:15,000～20,000rpm

【使用上の注意】(**)

・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。
・使用前に回転させて振れがないことを確認すること。
・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、過度な加圧での使用は避けること。
・推奨回転数を超えて使用しないこと。
・ミリングオイルを使用すること。
・錆び、損傷、変形(表面キズ、曲がり、汚染)等のあるものは使用しないこと。
・目を保護するために保護めがね等を使用すること。
・本製品を使用する際には、粉塵による人体への影響を避けるため、局所吸塵装置、公的機関が認知した防塵マスクなどを使用し、粉塵を吸入しないこと。(*)
・本製品により、研削した粉塵、破片が目に入らないように注意すること。万一目に入った時には、すぐに流水で洗浄し、医師の診断を受けること。(*)

【保管方法及び有効期間等】(**)

・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。
・本製品は歯科医療従事者以外が触れないように適切に保管、管理すること。

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】(**)

製造販売業者
株式会社日本歯科商社
製造業者
ブレーデント社(ドイツ)
(英名)bredent GmbH & Co.KG