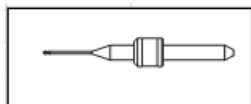


歯科材料(09) 歯科用研削材料
一般医療機器 歯科用研削器材 JMDN70908000
JDS CAD/CAMミリングバー

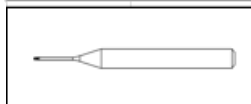
【形状・構造及び原理等】

形状

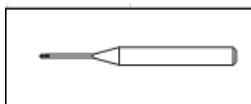


型番

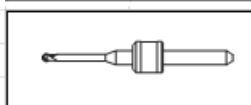
0.6-DIA-A
0.6-HC-A



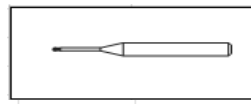
0.6-DIA-R
0.6-DLC-R



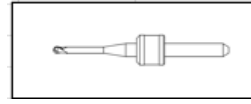
0.8-DIA-R
0.8-DLC-R



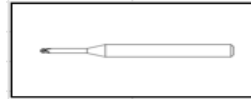
1.0-DIA-A
1.0-HC-A



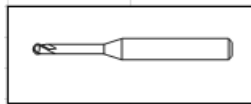
1.0-DIA-R
1.0-DLC-R



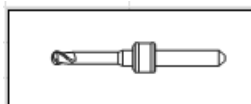
1.0-DIA-AS



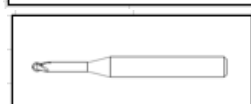
1.5-DLC-C



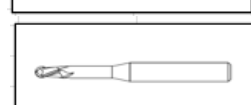
2.0-DIA-R
2.0-DLC-R



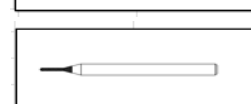
2.5-DIA-A
2.5-HC-A



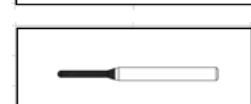
3.0-DLC-C



4.0-DIA-C



1.0-ED-C



2.0-ED-C

材質

超硬合金、

原理

歯科用CAD/CAMマシンに装着し、刃先部を回転させながら歯科材料に接触させて切削・研削し、歯科用補綴物を作製する。

【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、

専用の加工機に取り付けて使用する。

【使用方法等】

1. 組みあわせて使用する装置

(1) アマン・ギルバツハ社製装置に使用する
0.6-DIA-A, 0.6-HC-A, 1.0-DIA-A, 1.0-HC-A
2.5-DIA-A, 2.5-HC-A

(2) ローランド社製装置に使用する

0.6-DIA-R, 0.6-DLC-R, 0.8-DIA-R, 0.8-DLC-R, 1.0-DIA-R,
1.0-DLC-R 2.0-DIA-R, 2.0-DLC-R

(3) キヤノン社装置に使用する。

乾式 0.6-DIA-R, 0.6-DLC-R, 0.8-DLC-R, 1.0-DIA-R, 1.0-DLC-R
2.0-DIA-R, 2.0-DLC-R, 4.0-DIA-C

湿式 0.6-DIA-R, 0.6-DLC-R, 1.0-DIA-R, 1.0-DLC-R, 1.0-ED-C
1.5-DLC-C 2.0-DIA-R, 2.0-DLC-R, 2.0-ED-C, 3.0-DLC-C,

2. 使用方法

本ミリングバーは、歯科用CAD/CAMマシンに装着して、歯科用補綴物を作製する。

(1) 本ミリングバーを使用する前に、刃先部に変形や破損がないことを確認し、切削・研削加工に適した状態であることを確認する。

(2) 歯科材料が、本ミリングバーでの加工に適した材料であることを確認する。

(3) 歯科用CAD/CAMマシンに、本ミリングバーを取り付ける。

(4) コンピュータから加工データを送信し、加工を行う。

【使用上の注意】

(1) 歯科医療従事者以外は使用しないこと。

(2) 本ミリングバーで切削・研削加工を行う時は、患者環境内(患者から1.5m以内)で行わないこと。

(3) 変形、破損、腐食等があるものは使用しないこと。

(4) 本ミリングバーの加工、改造は行わないこと。

(5) 本ミリングバーの使用中に異常な振動、異音が発生した場合は、直ちに使用を中止すること。

(6) 本ミリングバーは刃物であるため取扱には十分に注意すること。

(7) 複数の種類の材料を加工する場合は、材料毎にそれぞれ別のミリングバーを用意して使用すること(異なる材料の切削屑が付着すると、切削不良の原因になります)。

(8) 次の行為は、本ミリングバーの破損の原因となるため行わないこと。

1) 刃先部を持つ。

2) 刃先部に衝撃を与える。

3) 刃先部を変形させる。

【保管方法及び有効期間等】

貯蔵・保管方法

(1) 高温・多湿の場所を避け、ケースに入れた状態で保管すること。

(2) 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

オーエスジ株式会社