

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

## パラレルポリッシングバーR

### 【形状・構造及び原理等】(\*\*)

- ・形状、型式                      オーダーナンバー
- #07 φ2.35mm シャンク . . . . . F137 2P 07
- #07 φ3.00mm シャンク . . . . . F137 3P 07



- #10 φ2.35mm シャンク . . . . . F137 2P 10
- #10 φ3.00mm シャンク . . . . . F137 3P 10



- #15 φ2.35mm シャンク . . . . . F137 2P 15
- #15 φ3.00mm シャンク . . . . . F137 3P 15



- #23 φ2.35mm シャンク . . . . . F137 2P 23
- #23 φ3.00mm シャンク . . . . . F137 3P 23



- ・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：ミリングマシン等に装着し、金属等を研磨、研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磨、研削する。
- ・推奨回転数: 18,000~20,000rpm

### 【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メガネ等を使用すること。
- ・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  
ブレードント社(ドイツ)  
(英名)breident GmbH & Co. KG