

アグサ カーバイドバー (HP用)

【形状・構造及び原理等】

〔形状・構造〕

軸部と作業部からなる。

〔原理〕

ステンレス鋼の作業部を持ち、歯科技工用ハンドピース等に装着し、歯科技工作業用の切削、研削、研磨

〔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

型番：

ブレンカット スタンダード ☆切削刃最大直径部（例：060=6mm）

製品番号	9A	11A	12A	15A	16A	17A	19A
ISO ☆	060	060	060	060	060	045	060

ブレンカット ファイン

製品番号	1B	2B	3B	4B	10B
ISO ☆	023	023	023	023	045

ブレンカット エキストラスタンダード

製品番号	9J	11J	12J	13J	17J
ISO ☆	060	060	060	060	045

クロスカット スタンダード

製品番号	1C	1CL	2C	3C	4C	5C
ISO ☆	023	023	023	023	023	023

クロスカット スタンダード

製品番号	9C	11C	12C	13C	15C	16C	17C
ISO ☆	060	060	060	060	060	060	045

クロスカット ファイン

製品番号	1D	2D	3D	4D	5D	14D	15D	17D
ISO ☆	023	023	023	023	023	060	060	045

クロスカット スーパーファイン

製品番号	1E	1EL	2E	4E	6E	7E	10E
ISO ☆	023	023	023	023	023	023	045

クロスカット スーパーファイン（チタニウム仕上）

製品番号	1F	2F	4F	6F	8F
ISO ☆	023	023	023	023	023

ブラスターカッター

製品番号	15G	16G	18G
ISO ☆	060	060	070

ジャンボアクリリックブラスター スタンダード

製品番号	15L	16L	18L
ISO ☆	060	060	070

アクリリック スペシャル

製品番号	9K	11K	12K	13K	15K	16K	17K
ISO ☆	060	060	060	060	060	060	045

【使用目的又は効果】

歯科技工作業全般の切削、研磨（歯科用合金・樹脂・石膏・ポーセレン・硬質レジン等の切削、研磨）

【使用方法等】

通常の方法により、材質の状態・形状に合わせて適宜にバーを選択し使用する。

〔使用方法に関連する使用上の注意〕

- 1) 表示使用回転数を超えた場合には、破折してけがをする恐れがあるので、表示使用回転数を厳守すること。

ISO	使用回転数 (r. p. m.)
023	5,000～40,000
040・045	15,000～30,000
060・070	15,000～20,000

- 2) ハンドピースメーカーの指示に従ってシャンクを確実に奥まで挿入して、半チェックでないことを確認すること。
- 3) 使用前には予備回転を行い、振れがないことを確認すること。
- 4) 頭部の形状が細いもの、長いもの、大きいものは、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。

【使用上の注意】

〔使用注意〕

- 1) 損傷、変形（錆、表面キズ、曲がり、汚染）等のあるものは、使用しないこと。
- 2) 再使用する際には、洗浄液、消毒液を用いて付着物を除去した後、オートクレーブ、ケミクレーブ又は EOG による滅菌若しくは薬剤による消毒をすること。なお、塩素系消毒剤は使用しないこと。また、洗浄液・消毒液・滅菌器については、各製造業者の指示に従い正しく使用すること。
- 3) 粉塵による人体への影響を避けるために、局所集塵装置、公的機関が認定した防塵マスク等を使用すること。
- 4) 眼の損傷を防ぐために保護メガネ等を着用すること。

【保管方法及び有効期間等】

〔保管方法〕

水分、腐食性薬剤及びその蒸気の暴露を避けて、物理的負荷及び汚染を受けないように保管すること。

* 【製造販売者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売業者： アグサジャパン株式会社

住 所： 大阪市中央区玉造 1 丁目 2 番 34 号

電話番号： 06-6768-6344

製造業者（バー）：エデンタ エタブリッセメント
Edenta Etablissement

製造国： リヒテンシュタイン

製造業者（包装・小分け）：アグサジャパン株式会社