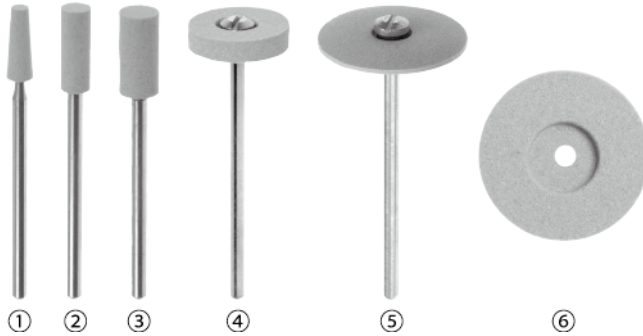


ハトー ダイヤストーン

【形状・構造及び原理等】^{※1}

1. 形状



2. 原理

ダイヤモンド粒子をハイブリッド結合させたポイントで僅かな圧で金属・ポーセレン・ハイブリッドレジン・チタン・ジルコニア等の形態修正ができる。また高寿命で、幅広い用途で使用できる。

3. 仕様

製品番号	硬さ	直径×全長	回転数	形状番号
397-4HP	中目*	φ4×11	10,000rpm	①
377-4HP	細目	φ4×11	10,000rpm	①
367-4HP	極細目***	φ4×11	10,000rpm	①
392-6HP	中目*	φ6×12	10,000rpm	③
372-6HP	細目	φ6×12	10,000rpm	③
362-4HP	極細目***	φ4×11	10,000rpm	②
374-15HP	細目	φ15×3	10,000rpm	④
375-22HP	細目	φ22×3	10,000rpm	⑤
375-22R**	細目	φ22×3	10,000rpm	⑥

*: 軸に緑色のリングが装着している製品は中目

** : 軸は歯科技工用として販売されているマンドレールに装着して使用する。

***: 軸に黄色のリングが装着している製品は極細目

材質: 切削部(ヘッド): ダイヤモンド砥粒、酸化アルミニウム

軸部(シャンク): ステンレス鋼

軸部規格: JIS T5504-1 φ2.35mm

4) 研削対象物の焦げ付き、変形する恐れがあるので、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】

- 1) 研削作業を行う時は、保護メガネを必ず着用すること。
- 2) 公的機関が認可した防塵マスクを使用し、粉塵を吸入しないこと。
- 3) 排気装置を備えた環境で作業を行うこと。
- 4) 劣化や異常が見られた場合は、本材の使用を中止すること。
- 5) 研削時に生じる摩擦や擦り傷などを防ぐ為、適切なグローブ等を着用すること。
- 6) 回転工具は、使用前に予備回転を行い芯振れがないことを確認してから使用すること。
- 7) 損傷、変形(錆・表面キズ・曲がり・汚染等)のある製品は使用しないこと。
- 8) 研削対象物の発熱や破損を避ける為に、軽い圧力で作業を行うこと。
- 9) 作業の際は、緩い服や貴金属類は着用しないこと。また、長髪は後ろで結んでおくこと。
注意: 回転している部分に絡まる可能性がある。
- 10) 指定された回転数を超えた使用は、摩擦熱でレジジンに焦げや変形が生じるので、過度の回転数で使用しないこと。

【保管方法及び有効期間等】

保管方法

- 1) 本材は高温、多湿及び、直射日光や水のかかるおそれのある場所を避けて保管すること。
- 2) 本材は室温で、外圧(物理的負荷)及び汚染を受けない場所に保管すること。
- 3) 本材は腐食性のある化学薬品の保管場所や、ガスの発生する場所を避けて保管すること。

【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: サンデンタル株式会社

製造: HATHO GmbH

国名: ドイツ連邦共和国

【使用目的又は効果】^{※2}

使用目的

ダイヤモンド砥粒配合の歯科用研削材。セラミック酸化物(アルミナ、酸化ジルコニア)の研削に用いる。

【使用方法等】

使用方法

歯科用駆動装置及びハンドピース又は歯科技工用回転装置に装着し、10,000rpm で回転させてソフトタッチで断続的に被研削物に押し付けて研削する。

〔使用方法に関連する使用上の注意〕

- 1) 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、半チャックでないことを確認すること。
- 2) 予め回転させて、振れ・緩みがないことを確認すること。
- 3) 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ので、無理な角度、過度な加圧での使用は避けること。