

歯科材料 09 歯科用研削材料
一般医療機器 歯科技工用アプレシブ研削器具 JMDN70901000

EVE クールグラインダー

【形状・構造及び原理等】

1. 形状



- 1) 粒度：コース（荒目）
- 2) 作業部の規格(mm)：

品番	直径(mm)	厚さ(mm)
CG-25/5	25	5
CG-25/3	25	3
CG-25/2	25	2
CG-22/5	22	5
CG-22/3	22	3
CG-22/2	22	2
CG-19/5	19	5
CG-19/3	19	3
CG-19/2	19	2

2. 組成

- 1) 軸部：真鍮
- 2) 作業部：セラミック結合材 42%
炭化ケイ素 56%
色素 2%

3. 原理

配合の研削材により被研磨物を研削する。
砥粒を結合剤で結合させ、個々の砥粒間に適度な空隙を有することで放熱性がよく、切削中に生じる摩擦熱を防ぐ。

【使用目的又は効果】

金属、レジン、ポーセレン等の形態修正に使用する。

【使用方法等】

使用方法

- 1) 本材を市販のマンドレルに取り付ける。
- 2) 本品を歯科用電動式ハンドピース、歯科用電気エンジン等に取り付ける。
- 3) 被研磨物に作業部をあて回転させ、ソフトタッチで研削する。

【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、シャンクをしっかりと奥まで入れてチャックを締めていることを確認する。
- 2) 使用前に予備回転させて、振れがないことを確認すること。
- 3) 破折の原因となる無理な角度、過度の加圧での使用は避けること。
- 4) ソフトタッチで使用する。

【使用上の注意】

- 1) 指定（製品の被包に記載）の回転数を超過して使用しないこと。

推奨回転数	10,000～15,000 rpm
最大回転数	20,000 rpm
- 2) 変形、損傷（錆、表面キズ、曲がり、汚損）等のあるものは使用しないこと。
- 3) 使用時は、目の損傷を防ぐ為に保護メガネ等を使用すること。
- 4) 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。
- 5) 排気装置を備えた環境で作業すること。
- 6) 表示使用回転数を超過した使用は、本材が破折してけがをする恐れがあるので、過度の回転数で使用しないこと。
- 7) 無理な角度、過度の加圧で使用しないこと。

【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）を受けない場所に保管すること。
- 3) 化学薬品の保管場所や、塩分やイオウ分等の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
製造業者：EVE ERNST VETTER GMBH
国 名：ドイツ連邦共和国