

— エナメル質を傷つけずにCRだけを削りませんか? —



## CR形態修整用カーバイドバー Qシリーズ



カーバイドで滑沢な切削面

歯面での跳ねを防ぐクロスカット

1 $\mu$ mの表面性状だから最終研磨が早い



Quality Products  
Made in Germany

### 切削

フィラーもレジンも鉋(カキ)をかけたように表面が滑沢

カーバイドバー



Komet Finishing bur (カーバイドバー)にて切削後のコンポジットレジン表面SEM像(倍率1000倍)。切削表面が滑らかである。

### 研削

鑢(ヤシ)をかけたように表面はやや粗造

ダイヤモンドポイント



Finishing bur (ダイヤモンドバー)にて研削後のコンポジットレジン表面SEM像(倍率1000倍)。研削表面に粗造な像が観察される。

資料ご提供

篠木 毅 先生 (埼玉県川口市ご開業)  
加藤 純二 先生 (東京医科歯科大学大学院医歯学総合研究科口腔機能発育学講座口腔機能育成学分野)  
守矢 佳世子先生 (東京医科歯科大学大学院医歯学総合研究科摂食機能保存学講座口腔制御学分野)

Q・ET6  
(16枚刃)



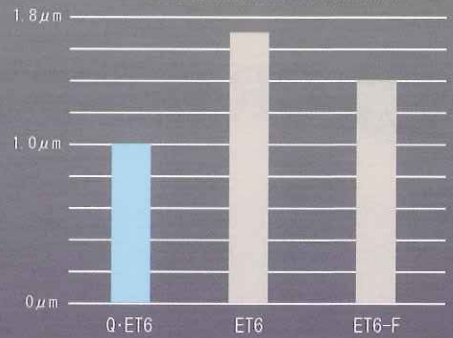
ET6  
(8枚刃)



ET6-F  
(16枚刃)



CR切削後の表面粗さの比較



医療機器届出番号27B2X00091000002 一般 一般的名称:歯科用カーバイドバー

## Point

5倍速で低速にてご使用下さい  
推奨回転数:毎分20,000回転  
※タービンでのご使用はお控え下さい

### 標準医院価格

2,550円(1本入)

非切削先端



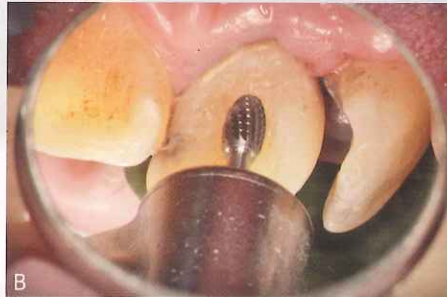
Q・ET6

	唇面 齒頸部
作業長	6.0 mm
最大直径	1.4 mm
全長	21 mm



Q・OS1-023

	咬合面 舌側
作業長	4.2 mm
最大直径	2.3 mm
全長	19 mm



H390Q-018

	咬合面 舌側 唇面
作業長	3.6 mm
最大直径	1.8 mm
全長	19 mm



写真ご提供 A、本多 正明 先生(本多歯科医院、東大阪市)  
B、高田 光彦 先生(高田歯科、神戸市)



Q・ET9

	唇面 齒頸部
作業長	9.0 mm
最大直径	1.4 mm
全長	24 mm



H50AQ-010

	隣接面 齒頸部
作業長	6.0 mm
最大直径	1.0 mm
全長	21 mm



H246Q-009

	裂溝
作業長	3.7 mm
最大直径	0.9 mm
全長	20 mm