



メタルクラウン撤去用バー H34

コメット カーバイドバー



写真ご提供: 荒木 基之 先生 (荒木歯科医院、茨木市)

高い切削能

ブレード間隔を広げてクロスカットを加えることで切削力を高めています



低振動

目詰まりを軽減するためにブレード間隔を広げてチップスペースを確保しています

H34と従来品 (#330) のブレード部拡大写真



高い耐久性

H.I.P(熱間等方圧)による高品質なカーバイド鋼を使用しているので耐久性に優れています

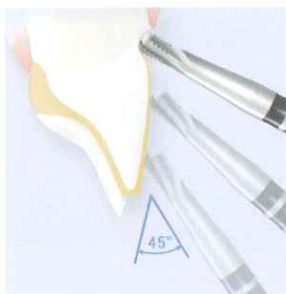
効率的なクラウン撤去のポイント

メタルクラウンの撤去はバーを歯頸部から切端に向けて使用して下さい。その際、バーを約45度の角度でメタルに接触させ表面を一層ずつ剥くように何度かに分けて行って下さい (右図参照)

5倍速コントラでのご使用を推奨いたします

適正回転数: 16万回転

(タービンでのご使用はトルク不足により十分な切削能が発揮されない可能性と、高回転によるヘッド破折の危険性が高まる恐れがあります)



Quality Products
Made in Germany

メタルクラウンのカットング
ムービーもごぞいます



<http://www.momose-dm.co.jp/komet/index.html>

高品質な仕上がり

鋭く凹凸や欠けのないブレード



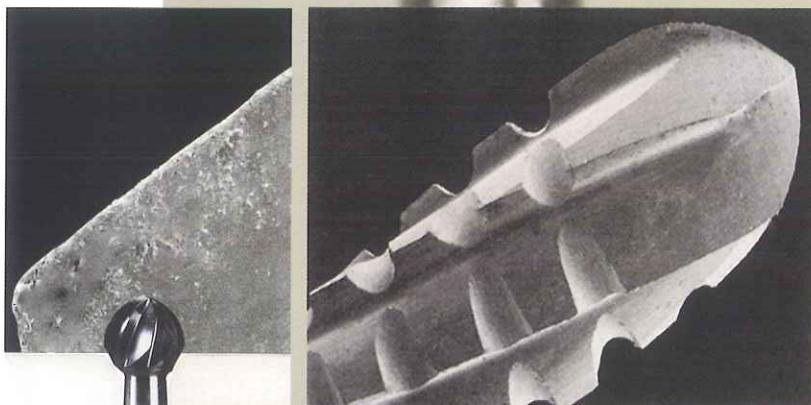
コメット社のカーバイドバーは 素材から違います

コメット社のカーバイドバーに使用されているカーバイド鋼はHIP製法という方法により製造されています。HIPとは『熱間等方圧 (Hot Isostatic Press)』の事で、具体的には1,000℃以上の加熱環境下で金属などの粉体を、主にアルゴンなどの不活性ガスを使用して等方向に圧縮・焼結する技術です。このHIP工程により加圧焼結される素材は、組成が高密度かつ均一化し、通常なら不可避免的に発生する構造体内部の微細な気孔(ポワ)をほぼなくすことができます。そのため鋼材全体として、

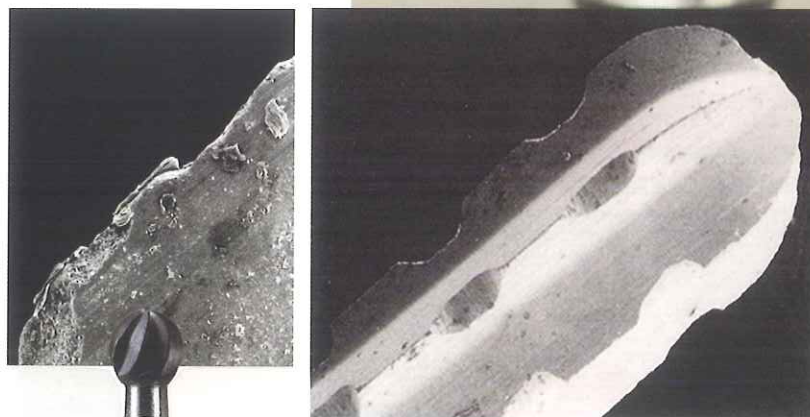
- ①破壊強度の向上
- ②疲労強度の向上
- ③圧縮強度の向上
- ④機械的強度のバラつきの減少

などの数多くの特性が得られます。すなわちHIP製法によって製造されたタングステンカーバイド鋼は、まさに歯科用切削バーとして要求される切削力や耐久性・強度などの多くの特性を備えた素材だといえるでしょう。コメット社は、FG用やHP用、技工用カーバイドカッターをはじめとする全てのカーバイドバーのブレード部にそのHIP製法によるカーバイド鋼材を使用しています。

HIPカーバイド



HIP鋼以外のカーバイド



| 品番 | H34-010 | H34-012 |
|-----------|---------|---------|
| 最大直径 | 1.0mm | 1.2mm |
| 刃長 | 2.0mm | 2.0mm |
| 全長 | 20.0mm | 20.0mm |
| 医院価格(5本入) | 4,500円 | 4,500円 |

適正回転数: 毎分160,000回転
カラーコード: 黒ライン2本

販売名: コメット カーバイドバー
届出番号: 27B2X00091000002
一般 一般的名称: 歯科用カーバイドバー

お問い合わせは



製造販売元
株式会社モモセ歯科商会

本社・大阪営業所 〒543-8691 大阪府大阪市天王寺区南河堀町 6-35 TEL 06 6773-3333 (H)
東京営業所 〒110-0016 東京都台東区台東 2-24-2 TEL 03-3835-2653 (H)
九州営業所 〒816-0093 福岡市博多区那珂 6-24-21 TEL 092-575-6060 (H)
URL: <http://www.momose-dm.co.jp/>