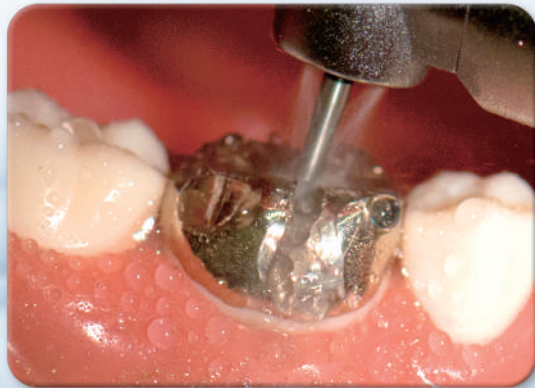




メタルクラウン撤去用バー H34

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

H34-012



FG #330



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



H34-012



FG #330

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ぐ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
ムービーもごさいます



<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

ドイツ・コメット社のカーバイド製切削材は、粒度の細かいタングステンカーバイド鋼を使用する事で高い硬度(1600HV)を実現しており、さらにH.I.P製法という方法により製造されています。HIPとは『熱間等法圧(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され、通常なら不可避的に発生する構体内部の微細な気孔(ポア)をほぼなくすことができます。

そのため鋼材全体として、

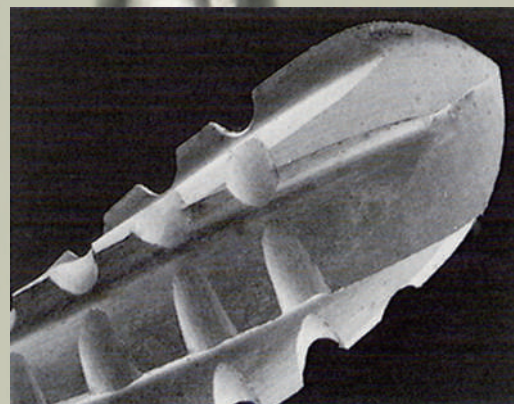
- ① 破折強度の向上
- ② 疲労強度の向上
- ③ 圧縮強度の向上
- ④ 器械的強度のバラツキの減少

などの数多くの特性が得られます。

すなわちH.I.P製法によって製造されたタングステンカーバイド鋼は、まさに歯科用切削材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切削材のブレード部に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	
全長	20.0mm	
医院価格(5本入)	6,500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 名称: 歯科用カーバイドバー

お問い合わせは