

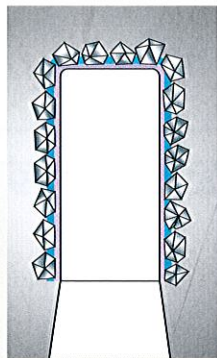
Zーカットダイヤ

軽いタッチでスムーズに切削し作業効率を高めます

高密度に電着された
ダイヤモンド微粒子
ジルコニア切削に適した
ダイヤモンドバー



Z Cut Diamond Bur

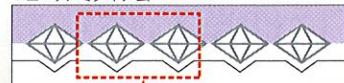


ジルコニア切削のためのダイヤモンド電着技術

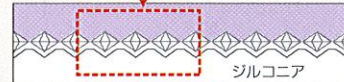
厳選した細かい粒子

一面積あたりの切削エッジが多いので切削効率を高めます。

▼コース・ミディアム



▼ファイン



ファインはエッジが多い。

ジルコニア

高密度電着

強固なジルコニアを容易に切削でき、耐久性があります。

一定の深さで等間隔に電着

作業部の冷却と切削効率をよくするための十分なスペースを確保しています。

●最高許容回転数 200,000rpm

■標準価格 ファイン 3,800円 616300
スーパーファイン 3,800円 616301

■包装 1シート(5本入)

【ご使用時の注意】 ●最高許容回転数200,000rpmを超えないこと
●十分な注水下(最低50mL/分)で使用する

K369

◆口蓋側面、咬合面に滑らかなカーブを付与
◆歯頸部の調整



粒 度	カラーコード	作業部径	作業長	商品コード
ファイン	■	2.4mm	5.5mm	616300-K369
スーパーファイン	■	2.4mm	5.5mm	616301-K369

【チェアサイドでの使用例】



口腔内でのフルジルコニアクラウンの咬合調整 (写真はK856ファイン)



口腔内でのジルコニアフレーム冠の除去 (写真はK881ファイン)

★チェアサイドでの使用を推奨する形態

K856

◆クラウン・ブリッジの歯間部や歯面のトリミング



粒 度	カラーコード	作業部径	作業長	商品コード
ファイン	■	1.5mm	8.0mm	616300-K856
スーパーファイン	■	1.5mm	8.0mm	616301-K856

K379L

◆前歯クラウン切端のフレームワーク等細部の形成



細く長いネック部により形成中の視野を確保
前歯クラウン内部の全面に同時に接触するため、効率のよい調整が可能

粒 度	カラーコード	作業部径	作業長	商品コード
ファイン	■	1.2mm	3.0mm	616300-K379L

K881

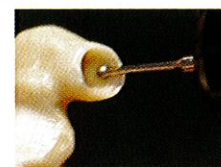
◆クラウン・ブリッジの歯間部や歯面の調整



粒 度	カラーコード	作業部径	作業長	商品コード
ファイン	■	1.5mm	8.0mm	616300-K881
スーパーファイン	■	1.5mm	8.0mm	616301-K881

K801L

◆クラウンやインプラントコーピングの内面の調整



粒 度	カラーコード	作業部径	作業長	商品コード
ファイン	■	1.3mm	—	616300-K801L
スーパーファイン	■	1.3mm	—	616301-K801L

K879

◆歯間部空隙が狭い場合の調整
◆唇側面の調整 ◆切端の調整



粒 度	カラーコード	作業部径	作業長	商品コード
ファイン	■	1.3mm	10.0mm	616300-K879
スーパーファイン	■	1.3mm	10.0mm	616301-K879

K859L ◆非常に狭い歯間部の調整



粒 度	カラーコード	作業部径	作業長	商品コード
ファイン	■	0.9mm	11.5mm	616300-K859L
スーパーファイン	■	0.9mm	11.5mm	616301-K859L

有限会社 マルヤマ歯科商店

●標準価格の後の6ケタの数字は商品コードです。 ●掲載商品の標準価格は、2012年11月21日現在のものです。標準価格には消費税等は含まれておりません。
●仕様および外観は、製品改良のため予告なく変更することがありますので、予めご了承ください。 ●ご使用に際しましては、製品の添付文書を必ずお読みください。

製造 NTIカーラ

製造販売

株式会社モリタ

大阪本社 大阪府吹田市垂水町3-33-18 〒564-8650 TEL:06-6380-2525
東京本社 東京都台東区上野2-11-15 〒110-8513 TEL:03-3834-6161

www.dental-plaza.com

●この印刷物は、環境にやさしい「植物性インク」「植林木使用紙」を使用しています。

PUB NO. M207.1782-1-000.1211.66.700S-10