



松風研削・研磨材  
研削・研磨システム



# DENTAL ABRASIVES

COUNTOURING, FINISHING AND POLISHING SYSTEM



SHOFU DIAMOND



ZIRCOSHINE



SUPER-SNAP Reborn KIT



CARBIDE BURS



BIG SILICONE POINTS



VITRIFIED DIA



ダイヤモンド研削材

カーバイドバー・スチールバー

ピロファイト系研削材  
(カーボ)

ピロファイト系研削材  
(ピトダイヤ)

ピロファイト系研削材  
(アルミナ)

カッティングメタルスクホイール

ゴム系研磨材

その他研磨材

再生処理関連製品

取扱い店

ご使用の際は添付文書等をよく読んでお使いください。

▶口腔外で使用するものは、ラボサイドをご覧ください。

対象 天然歯

形態修整



ダイヤモンドポイントFG



ジェットカーバイドバーFG



エラスチールバーCA



ホワイトポイントCA

対象 CAD/CAM冠

形態修整



カーボランダムポイントCA

中仕上げ



シリコンポイントCA Mタイプ [M2]

仕上げ



コンボマスターCA

対象 ジルコニア

形態修整



ビトリファイドダイヤCA

中仕上げ



ジルコシャイン コースCA

仕上げ



ジルコシャイン ミディアムCA

最終仕上げ



ジルコシャイン ファイン CA



ダイレクトダイヤペーストキット

対象 コンポジットレジン

形態修整



ジェットカーバイドバーFG [フィニッシング]



ホワイトポイントCA



スーパースナップリボーン [黒] [紫] ※写真は紫です。



ダイヤモンドポイントFG [スーパーファイン]

中仕上げ



ジェットカーバイドバーFG [ファインフィニッシング]



シリコンワングロス



スーパースナップリボーン [緑]

仕上げ



コンボマスターCA



CRポリッシャーCA PS



シリコンポイントCA Cタイプ



スーパースナップリボーン [赤]



ダイヤモンドブラシ

最終仕上げ



ダイレクトダイヤペーストキット



PRGコンボグロスキット

ダイヤモンド研削材

カーバイドバー・スチールバー

ビトリファイド系研削材 (カーボ)

ビトリファイド系研削材 (ピトタイプ)

ビトリファイド系研削材 (アルミナ)

カッティングディスクホイール

ゴム系研磨材

その他研磨材

再生処理関連製品



▶口腔外で使用するものは、ラボサイドをご覧ください。

### 対象 陶歯、陶材、プレスセラミックス

形態修整



ビトリファイドダイヤCA

中仕上げ



ジルコシャイン ミディアムCA

仕上げ



ジルコシャイン ファインCA

最終仕上げ



ダイレクトダイヤペーストキット

### 対象 硬質レジン

形態修整



カーボランダムポイントCA    ホワイトポイントCA・FG

中仕上げ



シリコンポイントハードCA[H2]

仕上げ



コンボマスター CA

最終仕上げ



ダイレクトダイヤペーストキット

### 対象 貴金属

形態修整



ジェットカーバイドバーFG  
[フィニッシング]



エラスチールバーCA



ホワイトポイントCA

中仕上げ



シリコンポイントCA Mタイプ  
[M1]



シリコンポイントCA Mタイプ  
[M2]

仕上げ



シリコンポイントCA Mタイプ[M3]

最終仕上げ



ダイレクトダイヤペーストキット

ダイヤモンド研削材  
カーバイドバー・スチールバー  
（カーボ）  
ビトリファイド系研削材  
（ビトダイヤ）  
ビトリファイド系研削材  
（アルミナ）  
カッティングフラスクホイール  
ゴム系研削材  
その他研削材  
再生処理関連製品

対象 CAD/CAM冠

形態修整



カーボランダムポイント HP

中仕上げ



シリコンポイントHP Pタイプ [PB]

仕上げ



ピボットブラシSC



デュラポリッシュ



デュラポリッシュダイヤ

対象 石こう

形態修整



ジブスカーバHP

対象 ジルコニア/プレスセラミックス

形態修整



ビトリファイドダイヤHP

中仕上げ



ジルコシャイン コースHP

仕上げ



ジルコシャイン ミディアムHP

最終仕上げ



ジルコシャイン ファインHP



ジルグロス

対象 硬質レジン歯

形態修整



技工用カーバイドバー HP



カーボランダムポイント HP



セバレートディスク



プロビマスターダイヤ



フィッシャーカーバHP

中仕上げ



シリコンポイントHP Pタイプ [PB]



シリコンポイントHP HRタイプ [HR2]



ピボットブラシSC

仕上げ研磨



セラマスターHP



デュラポリッシュ



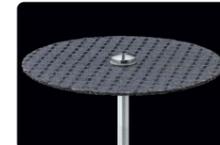
デュラポリッシュダイヤ

対象 コバルトクロム合金・ノンプレシャスメタル (陶材焼付面を除く)

形態修整



カッティングディスク



カッティングディスク Gメッシュ #4007



技工用カーバイドバーHP



ブラウンポイントHP



ヒートレスホイール



カーボランダムポイントハードHP

中仕上げ



シリコンポイントハードHP [H1]

仕上げ研磨



シリコンポイントHP Mタイプ [M2]



シリコンポイントハードHP [H2]



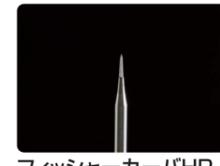
デュラポリッシュダイヤ

対象 レジン床

形態修整



技工用カーバイドバーHP



フィッシャーカーバHP



エラスチールバーHP・CA

中仕上げ



ビッグシリコンポイントHP [R1、R2、紅] ※写真はR2です。



ビッグシリコンポイントHP Rタイプ [R3]



ピボットブラシSC



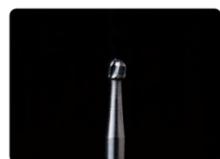
デュラポリッシュ

対象 貴金属・陶材用プレシャスメタル・セミプレシャスメタル

形態修整



技工用カーバイドバーHP



ジェットカーバイドバーHP



セバレートディスク



フィッシャーカーバHP



カーボランダムポイントHP



カッティングディスク  
Gメッシュ #2202

中仕上げ



カーボランダムポイントファインHP



セラモメタルポイントHP  
(陶材焼付面用)



シリコンポイントHP Mタイプ  
[M2]

仕上げ研磨



シリコンポイントHP Mタイプ  
[M3]



デュラポリッシュダイヤモンド

対象 陶歯・陶材

形態修整



ダイヤモンドポイントHP



ポーセレンマスター [SD, D]



ダイヤモンドディスク [T, TD]



カーボランダムポイントHP



ビトリファイドダイヤHP



セバレートディスク

中仕上げ



ダイヤモンドポイントファインHP



ダイヤモンドディスク  
[MTD]



シリコンポイントHP Pタイプ  
[PA, PB]



セラマスターコースHP

仕上げ研磨



シリコンポイントHP Pタイプ  
[P3]



セラマスターHP



ダイヤモンドディスク  
[UTD]



デュラポリッシュダイヤモンド

対象 樹脂シート(マウスガード・スプリント等)

形態修整



キャプチャーカーバ

研磨



ビッグシリコンポイントHP  
[R2、R1、R3] ※写真はR2です。

レギュラー (84形態) ■テーパシリンダー(フラットエンド)

■テーパシリンダー(コーナーR)

Bur No.	101S	101	101L	103	201S	201	202S	202	301	401	101CR	103CR	201CR	202CR	206CR	207CR	301CR
ISO#	014	016	018	022	014	016	017	021	016	011	019	023	019	021	026	031	019
作業部長	10.3	10.3	9.3	7.3	7.3	5.3	5.3	4.3	3.8		10.3	10.3	7.3	5.3	3.5	3.5	4.3
軸長	12	12	12	12.5	13	13	13	13.5	12	13.5	12	12.5	13	13.5	15.5	15.5	12
全長	23	23	23	22	21	21	20	19	19	19	23	23	21	19	19	19	19

■テーパシリンダー(ラウンドエンド)

Bur No.	101SR	101R	101RD	101LRD	102R	103R	104R	105R	106RD	107RD	108R	109R	201SR	201R	202RD	301RD
ISO#	013	016	016	018	017	022	016	022	020	024	019	021	014	016	021	016
作業部長	9.3	10.3	10.3	10.3	9.3	9.3	10.3	11.8	9	9	8.2	8.2	7.3	7.3	5.3	4.3
軸長	12	12	12	12	12	12.5	12	11.5	13	13	13	14	13	13	14	12
全長	22	23	23	23	22	23	23	23.5	22	22	22	22	21	21	19	19

■テーパシリンダー(セミアンド) ■テーパシリンダー(コーン) ■ストレートシリンダー ■ストレートシリンダー(ラウンドエンド)

Bur No.	101Ra	104	104L	204	304	211	311	411	114S	114	212R	213R
ISO#	016	016	018	013	016	015	014	011	012	014	011	014
作業部長	10.1	10.3	10.3	8.3	6.3	7.3	4.3	3.8	8.3	8.3	6.3	8.3
軸長	12	12	12	13.2	13	12.5	12	13	12	12	13	12
全長	23	23	23	22	21	21	19	19	22	22	21	22

■フレーム ■インバーテッドコーン ■ラウンド

Bur No.	115	116	215S	215	216	319	321	421SS	421S	421	435	340S	340	440SS	440S	440
ISO#	013	015	012	014	017	017	018	011	014	015	013	016	018	010	013	015
作業部長	10.3	10.3	7.8	7.8	7.8	3.3	1.7	2.2	3.4	1.5	1.5	3.4	1.6	0.9	1.2	1.4
軸長	12	12	12.5	12	12.5	12	13	13	13	13	14	13	13	13	13	13
全長	23	23	21	21	21	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19

■ベアシェイプ ■スクエアエッジ ■MI(ラウンド) ■MI(ベアシェイプ)

Bur No.	144	165R	265R	364R	461R	462R	230	330	MI-1R	MI-2R	MI-3R	MI-1P	MI-2P	MI-3P
ISO#	032	025	021	015	009	011	043	025	009	011	013	008	010	012
作業部長	4.8	6.8	5.3	4.3	2.1	1.7	0.6	0.6	0.7	0.9	1.1	2.1	2.1	2.1
軸長	14	13	13	14	13	13	13	13	11	11	11	11	11	11
全長	19	20	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19

■その他

Bur No.	111	117	121	122	145	148	149	150	248
ISO#	045	032	026	036	030	032	039	036	018
作業部長	1.7	5.2	3.6	4	4.9	5.1	4.3	5.9	7.5
軸長	17	13.5	15	14.5	12.9	12	13	12.5	12.8
全長	19	19	19	19	19	19	19	18.5	21

ファイン (22形態)

Bur No.	F101RD	F101LRD	F102R	F103R	F104	F104R	F106RD	F201	F201R	F202RD	F204	F215	F319	F301RD
ISO#	015	017	016	021	015	015	019	015	015	020	012	013	016	015
作業部長	10.2	10.2	9.2	9.2	10.2	10.2	8.9	7.2	7.2	5.2	8.2	7.7	3.2	4.2
軸長	12	12	12	13	12	12	13.3	13	13	12	13.2	12	12	12
全長	23	23	22	22	23	23	22	21	21	19	22	21	19	19

■MI(ラウンド) ■MI(ベアシェイプ)

Bur No.	F414SS	F414S	F414	F440R	MI-F06R	MI-F06RL	MI-F06P	MI-F06PL
ISO#	010	012	014	007	006	006	006	006
作業部長	0.6	0.6	0.6	0.8	0.5	0.5	2	2
軸長	11	11	11	13	11	12.5	11	12.5
全長	21	21	21	19	19	22	19	22

スーパーファイン (32形態)

Bur No.	SF101	SF101CR	SF102R	SF102RD	SF103CR	SF104R	SF106RD	SF107RD	SF108R	SF109R	SF114	SF145	SF150	SF151	SF201	SF201CR	SF201Ra
ISO#	015	018	016	017	022	015	019	023	018	020	013	029	035	028	015	018	016
作業部長	10	10	9	9	10	10	9	9	8	8	8	4.8	5.7	5.6	7	7	7
軸長	12	12.5	12	12.5	12.5	12	12.5	12.5	14	14	12	13	12	13.4	13	13.5	12.5
全長	23	23	22	22	23	23	22	22	22	22	22	19	18.5	19	21	21	21

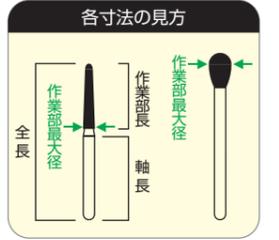
Bur No.	SF202CR	SF204	SF206CR	SF206R	SF207CR	SF215	SF217	SF219	SF265R	SF301CR	SF313R	SF318	SF319	SF416	SF440
ISO#	020	010	026	012	031	011	012	018	020	018	016	023	014	009	015
作業部長	5	8	3.4	7	3.4	7.5	6	5	5	4	3.3	1.9	3.4	4	1.3
軸長	13.5	13.2	15	12.5	15	12	12	12	13	14.5	13	13	13	12	13
全長	19	22	19	21	19	21	20	19	19	19	19	19	19	23.5	19

コース (4形態) ■サージカル(2形態) ■スーパーコース (10形態)

Bur No.	C101	C102R	C165R	C202	C101X	C105RX	SC101	SC102R	SC104R	SC106RD	SC201R	SC202	SC301	SC111	SC144	SC165R
ISO#	017	018	025	022	017	023	018	019	018	024	018	023	018	047	034	026
作業部長	10.4	9.4	7.4	5.4	10.4	11.9	10.5	9.5	10.5	9.4	7.5	5.5	4.5	1.9	5	7.5
軸長	12	12	13.5	13.5	14	13	12	12	12	12.5	13	14	12	13	12.5	13.5
全長	23	22	21	19	25	25	23	22	23	22	21	19	19	19	19	21

ジンジボプラスティ(1形態)

Bur No.	G2
ISO#	021
作業部長	9.5
軸長	11
全長	21



※ISOナンバーは、作業部の最大径を表しています (例)ISO:012=φ1.2mm

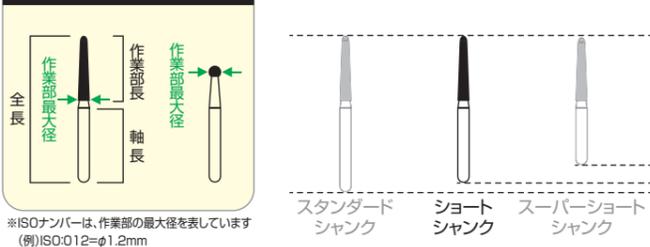
ラインなし ——— レギュラー  
 レッドライン ——— (F)ファイン  
 イエローライン ——— (SF)スーパーファイン  
 グリーンライン ——— (C)コース、サージカル  
 ブラックライン ——— (G)ジンジボプラスティ  
 (SC)スーパーコース

※ISOナンバーは、作業部の最大径を表しています。  
 (例 ISO:012=φ1.2mm)これは、パッケージのISOナンバーの末尾3桁になります。  
 [例] 000 000 ■■■■

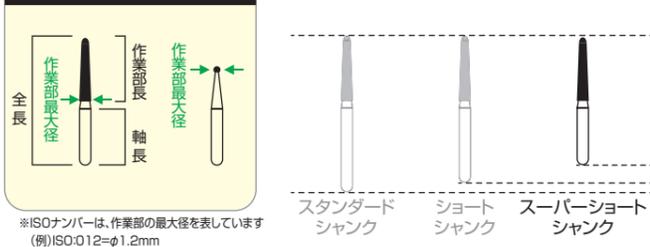
色表示の最高許容回転速度 (min<sup>-1</sup>) は下記の通りです。

■	45万回転	■	30万回転	■	16万回転	■	12万回転
---	-------	---	-------	---	-------	---	-------

各寸法の見方



各寸法の見方



レギュラー [24形態] ■テーパシリンダー(フラットエンド) ■テーパシリンダー(ラウンドエンド) ■テーパシリンダー(コーン)

Bur No.▶	1101	1101L	1103	1201	1202	1301	1401	1101R	1102R	1103R	1104R	1108R	1109R	1201R	1104	1204
ISO#▶	016	018	022	016	021	016	011	016	017	022	016	019	021	016	016	013
作業部長▶	10.3	10.3	9.3	7.3	5.3	4.3	3.8	10.3	9.3	9.3	10.3	8.2	8.2	7.3	10.3	8.3
軸長▶	10.2	10.2	11	9	11	9.5	11	10.2	10.5	11	10.2	10	11	9	10.2	9
全長▶	21.2	21.2	20.5	17	16.5	16.5	16.5	21.2	20.5	20.5	21.2	19	19	17	21.2	18
					6本入	6本入		6本入						6本入		6本入

レギュラー [15形態] ■テーパシリンダー(フラットエンド) ■テーパシリンダー(ラウンドエンド) ■テーパシリンダー(コーン) ■フレーム

Bur No.▶	3202	3301	3401	3102R	3104R	3201R	3104	3204	3215
ISO#▶	021	016	011	017	016	016	016	013	014
作業部長▶	5.3	4.3	3.8	9.3	10.3	7.3	10.3	8.3	7.8
軸長▶	9	7.5	9	8	7.5	8	7.5	8.2	8
全長▶	14.5	14.5	14.5	18	18.5	16	18.5	17	17

■ストレートシリンダー ■フレーム ■インバーテッドコーン ■ラウンド ■**ファイン** (3形態)

Bur No.▶	1311	1411	1215	1216	1421SS	1421S	1340	1440	F1201R	F1204	F1215
ISO#▶	014	011	014	017	011	014	018	015	015	012	013
作業部長▶	4.3	3.8	7.8	7.8	2.2	3.4	1.6	1.4	7.2	8.2	7.7
軸長▶	9.5	10.5	9	9	10.5	10.5	10.5	10.5	9	9	9
全長▶	16.5	16.5	18	18	16.5	16.5	16.5	16.5	17	18	18

■インバーテッドコーン ■ラウンド ■ベアシェイブ ■MI(ラウンド) ■MI(ベアシェイブ)

Bur No.▶	3421SS	3440SS	3440	3461R	MI-3001R	MI-3001P
ISO#▶	011	010	015	009	009	008
作業部長▶	2.2	0.9	1.4	2.1	0.7	2.1
軸長▶	8.5	8.5	8.5	8.5	8.2	8.2
全長▶	14.5	14.5	14.5	14.5	16.2	16.2

**スーパーファイン** (3形態)

Bur No.▶	SF1104R	SF1108R	SF1109R
ISO#▶	015	018	020
作業部長▶	10	8	8
軸長▶	10.2	11	11
全長▶	21	19	19

- ラインなし ——— レギュラー
- レッドライン ——— (F) ファイン
- イエローライン ——— (SF) スーパーファイン
- グリーンライン ——— (C) コース、サージカル
- ブラックライン ——— (G) ジンジボプラスティ
- (SC) スーパーコース

※ISOナンバーは、作業部の最大径を表しています。  
 (例 ISO:012=φ1.2mm)これは、パッケージのISOナンバーの**末尾3桁**になります。

[例] 000 000 ■■■■

色表示の最高許容回転速度 (min<sup>-1</sup>) は下記の通りです。———

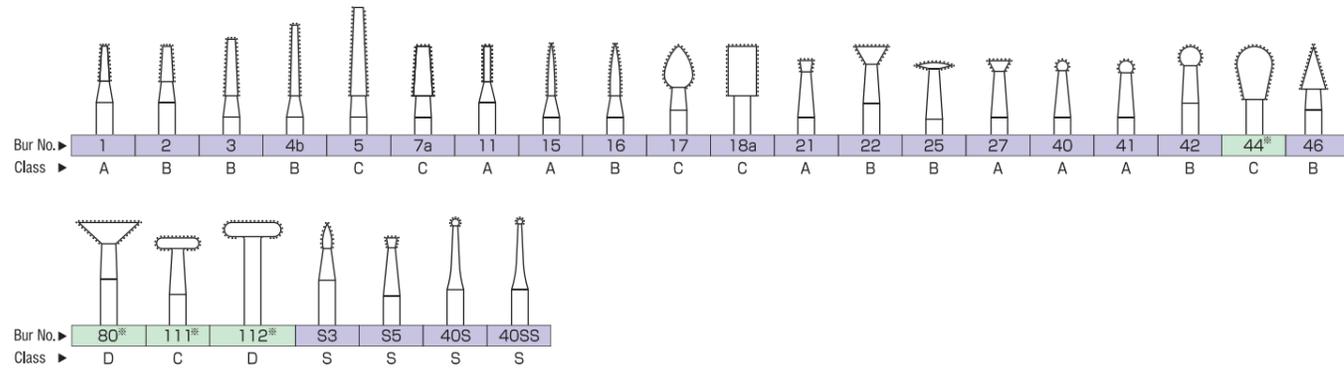
■ 45万回転 ■ 30万回転

**注意事項**

- 30万回転以下での使用ポイントおよびバーは、マイクロモーターハンドピースとボールベアリング式タービンに推奨できるものです。
- 16万回転以下での使用ポイントおよびバーはマイクロモーターハンドピース用で、タービン用ではありません。
- ハンドピースメーカーの指示に従って、シャンクを確実に奥まで挿入し半チャックでないことを確認すること。
- 使用前に口腔外で予備回転を行い、振れがないことを確認すること。
- 作業部が細くて長いものは、折れたり曲がりやすいため、取り扱いには注意すること。また、無理な角度や過度の加圧での使用は避けること。
- 注水下で、ソフトタッチで断続的に使用すること。
- 指定(製品の被包に記載)の最高許容回転速度を超えて使用しないこと。
- 変形、振れ、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。
- 本材を使用して研削する際には、局所吸塵装置、マスク等を使用すること。
- 目の損傷を防ぐために、保護眼鏡等を使用すること。

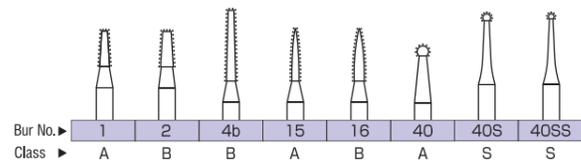
**形態図** **ダイヤモンドポイントHP** [27形態]

【最高許容回転速度】50,000min<sup>-1</sup> (頭部径φ5mm未満)、ただし※印の形態 (頭部径φ5mm以上) は30,000min<sup>-1</sup>



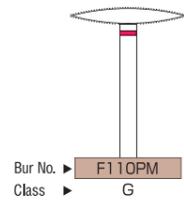
**形態図** **ダイヤモンドポイントCA** [8形態]

【最高許容回転速度】50,000min<sup>-1</sup> (頭部径φ5mm未満)



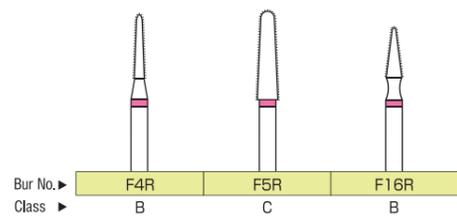
**形態図** **ダイヤモンドポイントHP プロビマスターダイヤ** [1形態]

【最高許容回転速度】5,000min<sup>-1</sup> プロビショナルレストレーション用



**形態図** **ダイヤモンドポイントHP ファイン** [3形態]

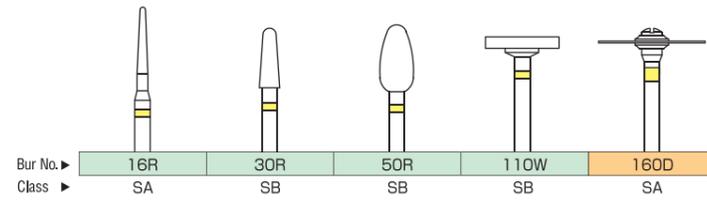
【最高許容回転速度】20,000min<sup>-1</sup>



**形態図** **シンターダイヤHP** [5形態]

【最高許容回転速度】16R・30R・50R・110W:30,000min<sup>-1</sup> / 160D:15,000min<sup>-1</sup>

セラミックスコーピング、陶材 形態修整



**形態図** **ポーセレンマスターD** [1形態] **形態図** **ポーセレンマスターSD** [3形態]

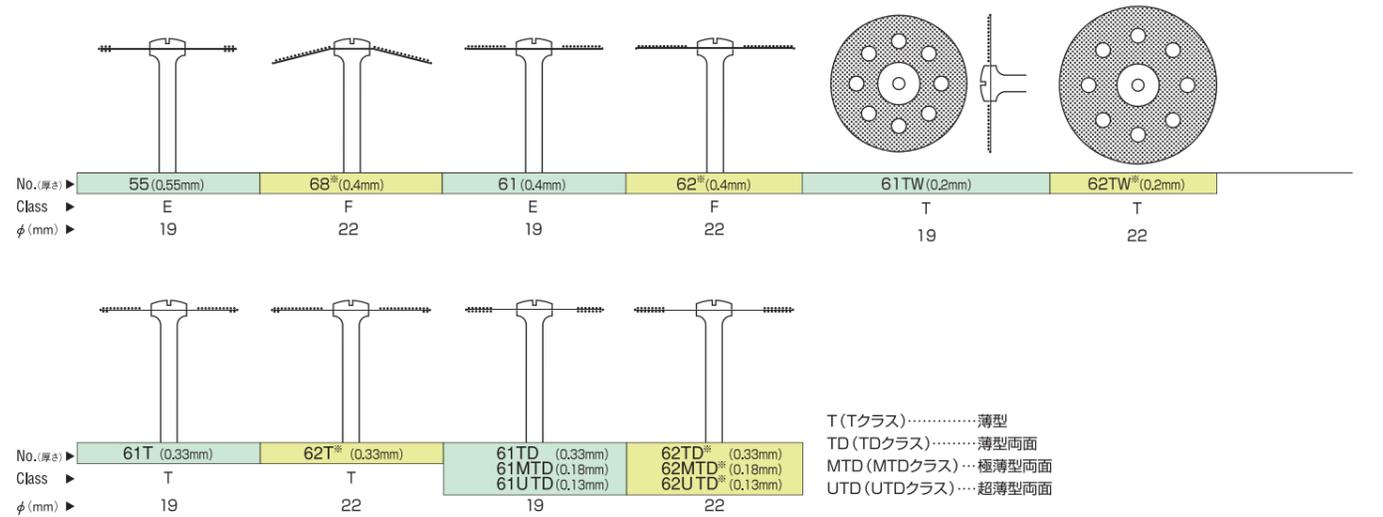
【最高許容回転速度】5,000min<sup>-1</sup>

【最高許容回転速度】19YN・31YN:30,000min<sup>-1</sup> / 50YN:15,000min<sup>-1</sup>



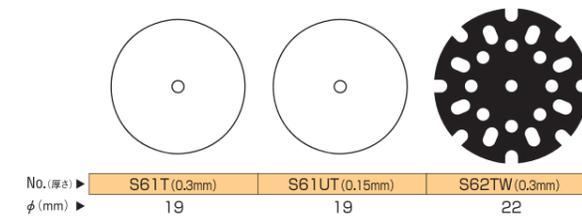
**形態図** **ダイヤモンドディスク** [14形態]

【最高許容回転速度】30,000min<sup>-1</sup>、ただし※印の形態は20,000min<sup>-1</sup>



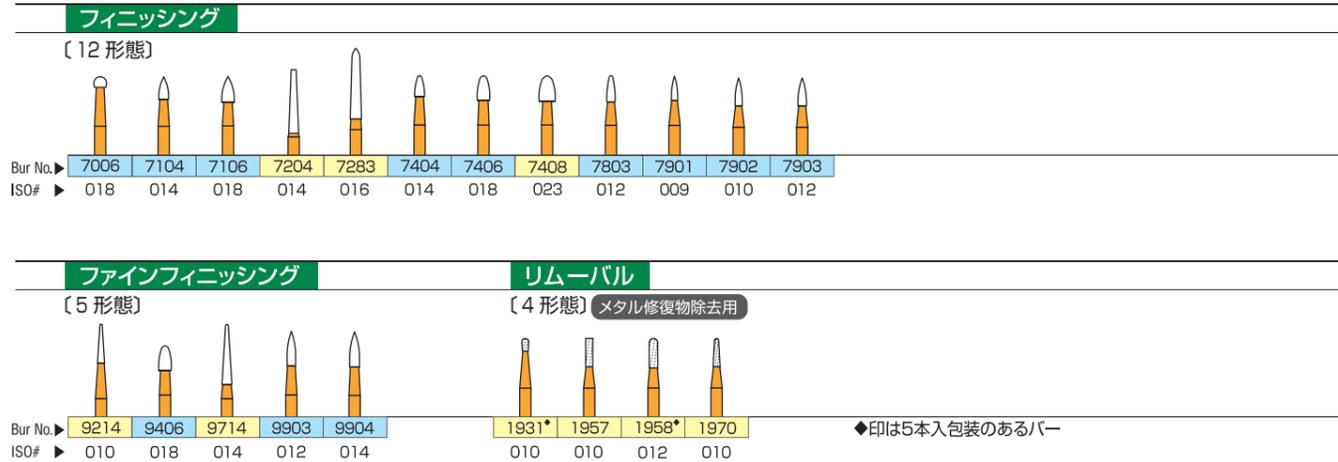
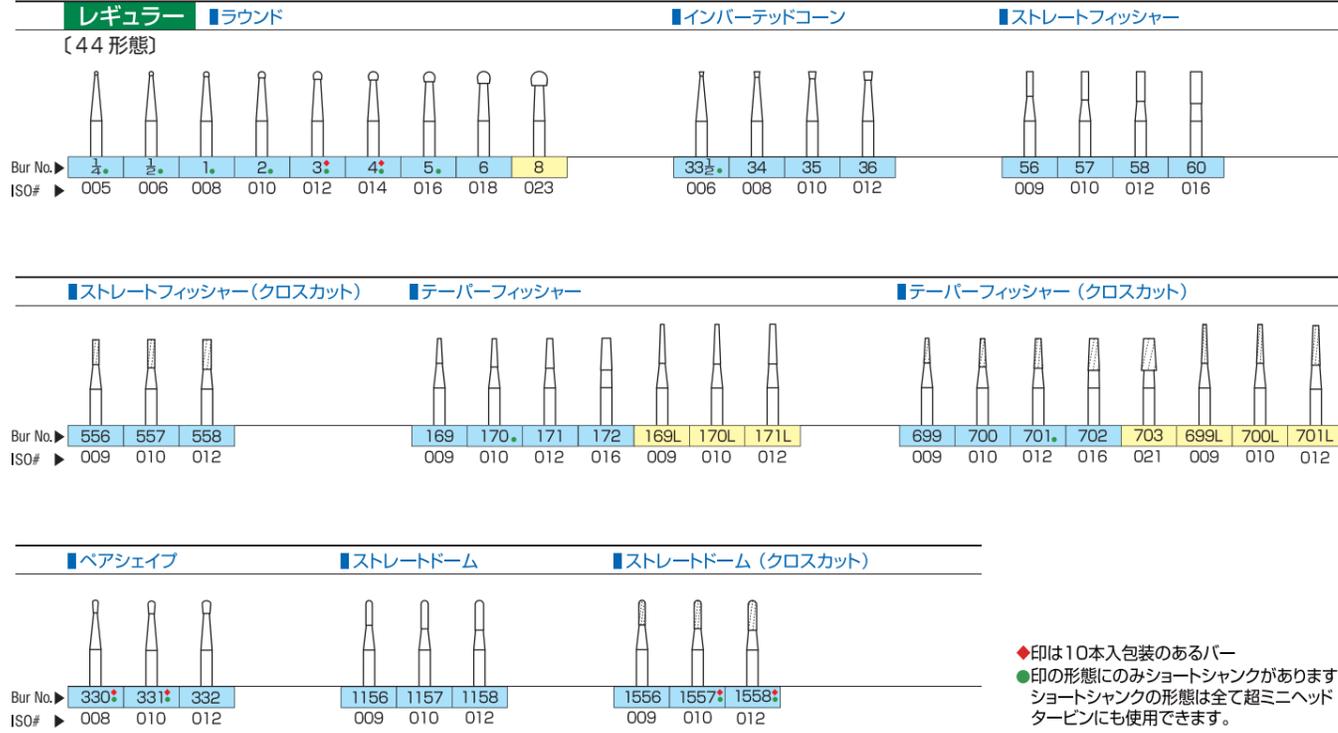
**形態図** **シンタディスク** [3形態]

【最高許容回転速度】15,000min<sup>-1</sup>



色表示による最高許容回転速度の区分 ▶ 5万回転 3万回転 2万回転 1万5千回転 5千回転

# 形態図 ジェットカーバイドバーFG



※形態図研削体部分の破線は「クロスカット」を表しています。

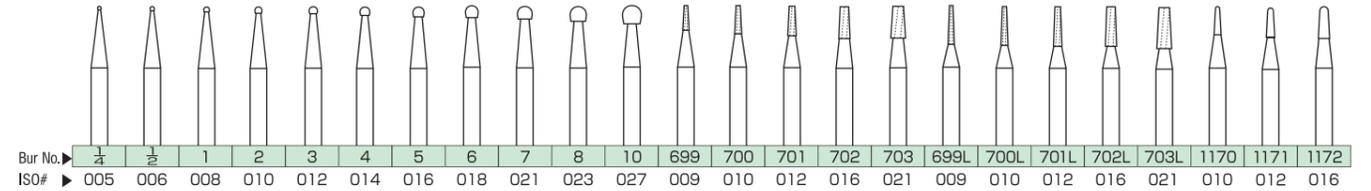
※ISOナンバーは、作業部の最大径を表しています。  
[例 ISO:012=φ1.2mm]これは、パッケージのISOナンバーの末尾3桁になります。  
[例] 000 000 ■■■■

## 注意事項

- ハンドピースメーカーの指示に従って、シャンクを確実に奥まで挿入し半チャックでないことを確認すること。
- 使用前に予備回転を行い、振れないことを確認すること。
- 作業部は、非常に硬い反面、切削衝撃により折れやすいため、充分注水しながらソフトタッチで断続的に使用すること。特に使い始めは、刃の食い込みによる衝撃が大きいため、作業部の破損に注意すること。
- 滅菌前に変形、損傷等の異常がないか点検すること。
- 指定(製品の被包に記載)の最高許容回転速度を超えて使用しないこと。
- 変形、損傷等のあるものは使用しないこと。
- 本材を使用して研削・研磨する際には、局所吸塵装置、公的機関が認可した防塵マスク等を使用すること。
- 目の損傷を防ぐために、保護眼鏡等を使用すること。

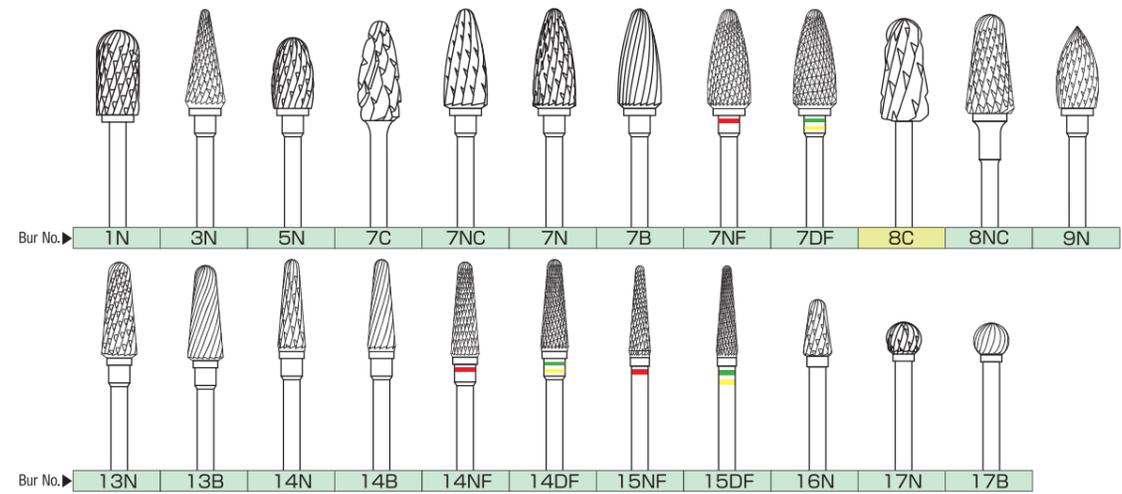
# 形態図 ジェットカーバイドバーHP [24形態]

【最高許容回転速度】30,000min<sup>-1</sup>

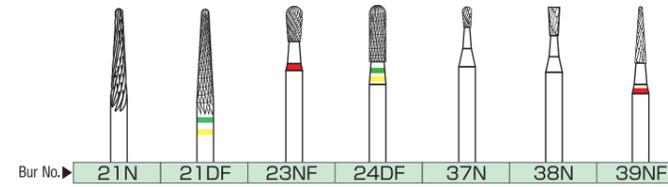


# 形態図 技工用カーバイドバーHP [30形態]

【最高許容回転速度】30,000min<sup>-1</sup>(8C以外)、8C:20,000min<sup>-1</sup>



## ●Sクラス



用途	Bur No.末尾	金属	石こう	床用レジン	硬質レジン ハイブリット系レジン
粗仕上用	C (コース)		○		
	NC (ノーマルコース)	○	○	○	
形態用	N (ノーマルクロスカット)	○	○	○	○
	B (ベーシックフレンカット)	○	○	○	○
調整用	NF (ノーマルフライン)	○		○	○
	DF (ダイヤモンドカット&フライン)	○		○	○

# 形態図 フィッシャーカーバHP [1形態]

【最高許容回転速度】50,000min<sup>-1</sup>

フレッシュ・セミフレッシュメタル、レジン床、レジン歯、硬質レジン 細部形成、形態修整用



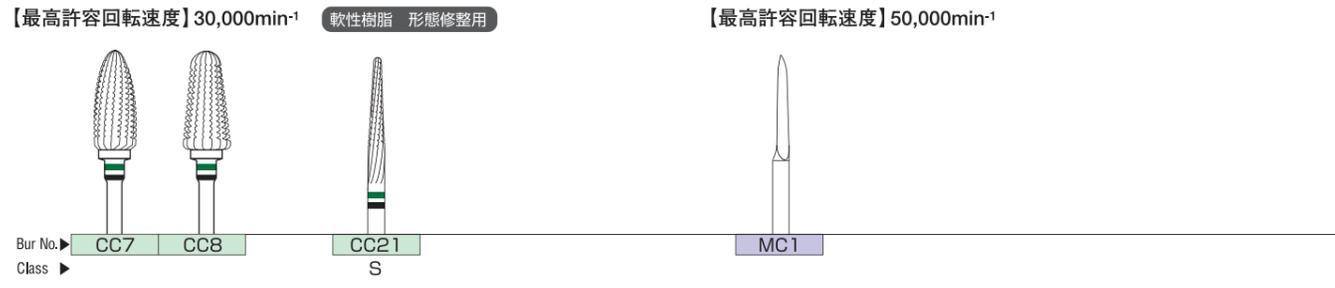
# 形態図 フィッシャーカーバFG [1形態]

【最高許容回転速度】450,000min<sup>-1</sup>

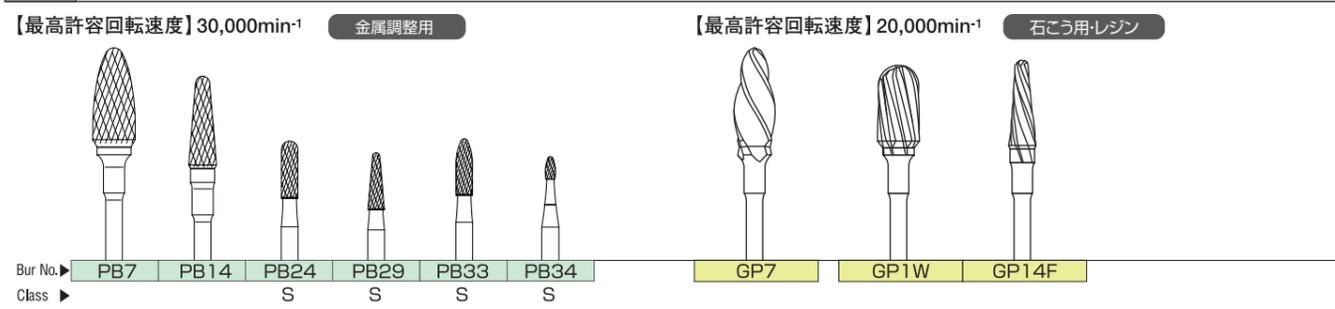
※技工用カーバイドバーのため、FG用でも口腔内で使用しないでください。

色表示による最高許容回転速度の区分 ▶ ■:45万回転 ■:30万回転 ■:5万回転 ■:3万回転 ■:2万回転

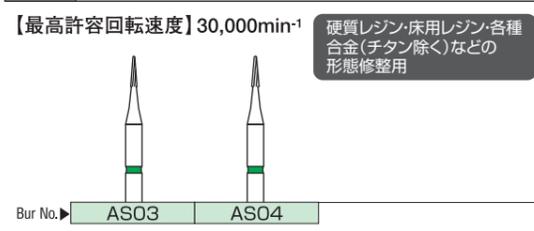
**形態図** 技工用カーバイドバー **キャプチャーカーバHP** [3形態] **技工用カーバイドバー** **マイティカーバHP** [1形態]



**形態図** 技工用カーバイドバー **アジャストカーバHP** PB [6形態] **技工用カーバイドバー** **ジブスカーバHP** [3形態]

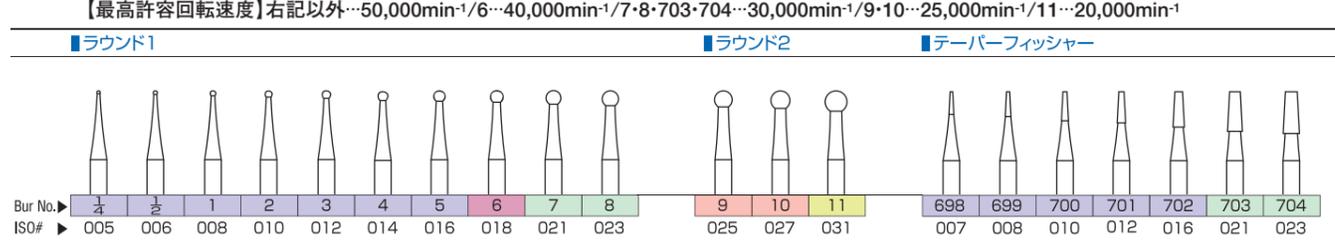


**形態図** 技工用カーバイドバー **アストロカーバHP** [2形態]



**形態図** **エラスチールバーHP** [20形態]

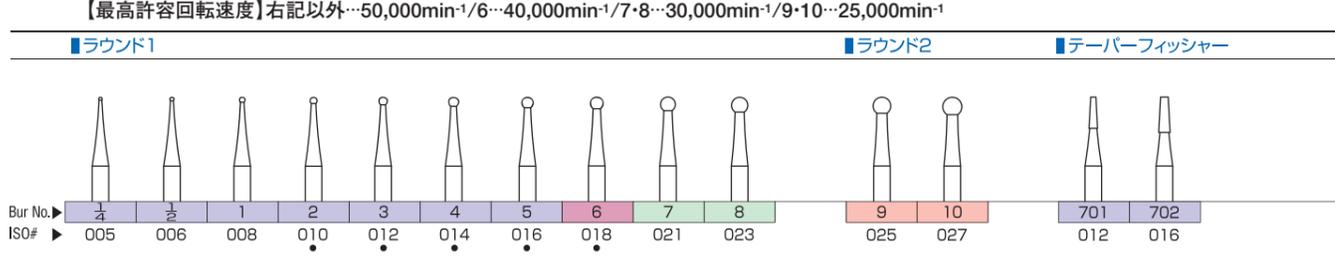
【最高許容回転速度】右記以外…50,000min<sup>-1</sup>/6…40,000min<sup>-1</sup>/7・8・703・704…30,000min<sup>-1</sup>/9・10…25,000min<sup>-1</sup>/11…20,000min<sup>-1</sup>



**形態図** **エラスチールバーCA** [14形態]

【最高許容回転速度】右記以外…50,000min<sup>-1</sup>/6…40,000min<sup>-1</sup>/7・8…30,000min<sup>-1</sup>/9・10…25,000min<sup>-1</sup>

● 印の形態のみCAロングがあります。



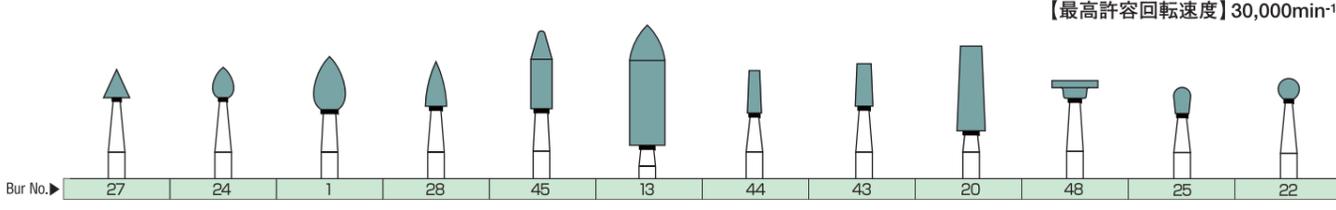
**形態図** **カーボランダムポイントFG** [7形態]

【最高許容回転速度】30,000min<sup>-1</sup>



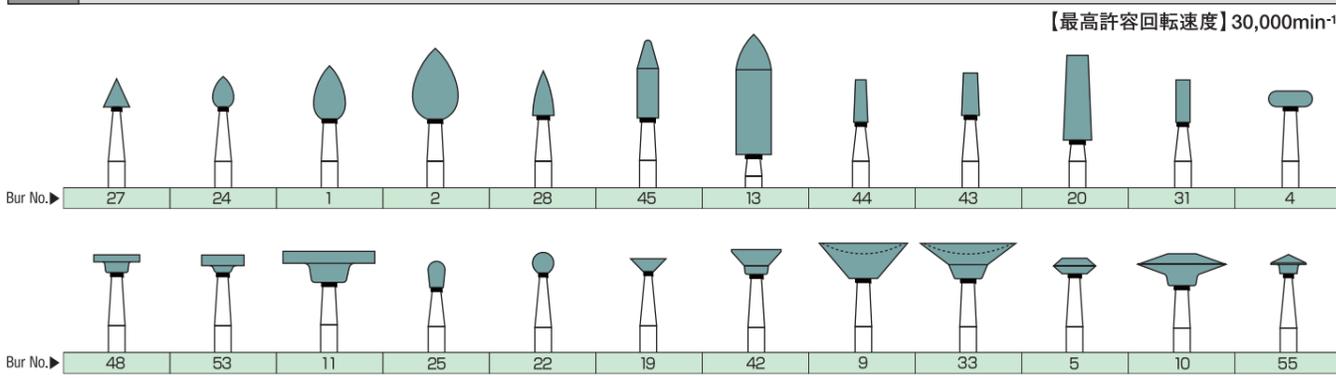
**形態図** **カーボランダムポイントCA** [12形態]

【最高許容回転速度】30,000min<sup>-1</sup>



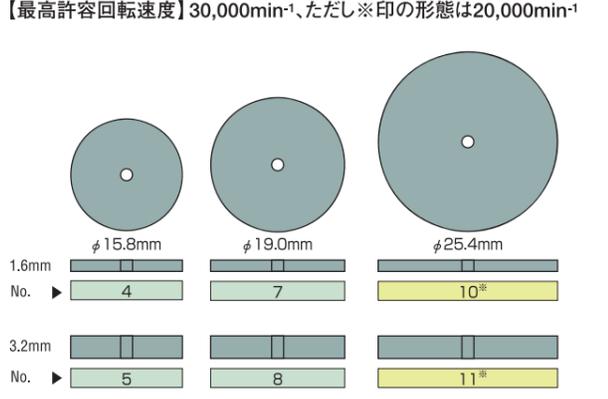
**形態図** **カーボランダムポイントHP** [24形態]

【最高許容回転速度】30,000min<sup>-1</sup>



**形態図** **カーボランダムホイール** [6形態]

【最高許容回転速度】30,000min<sup>-1</sup>、ただし※印の形態は20,000min<sup>-1</sup>

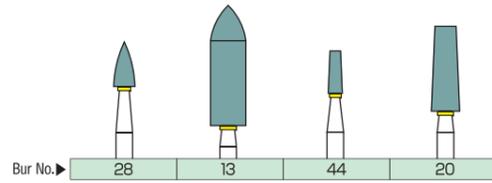


色表示による最高許容回転速度の区分 ▶ 5万回転 4万回転 3万回転 2万5千回転 2万回転 1万5千回転

（ビット）  
ピットライト系研削材

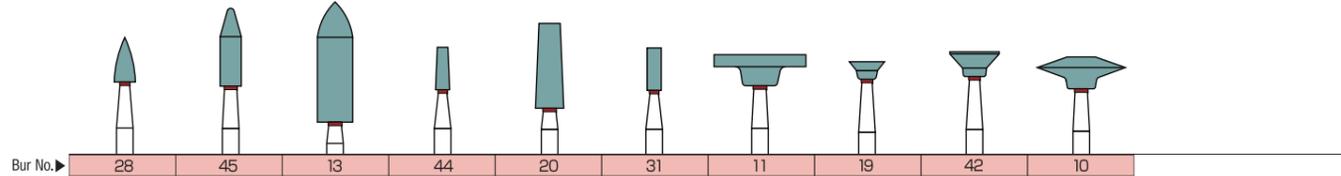
**形態図** **カーボランダムポイントファインHP** [4形態]

【最高許容回転速度】30,000min<sup>-1</sup>



**形態図** **カーボランダムポイントハードHP** [10形態]

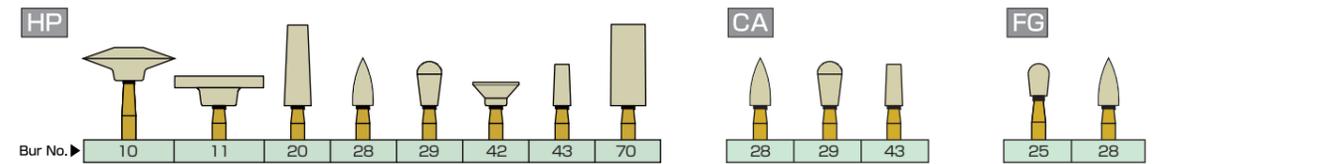
【最高許容回転速度】25,000min<sup>-1</sup>



**形態図** **ビトリファイドダイヤHP** [8形態] **ビトリファイドダイヤCA** [3形態] **ビトリファイドダイヤFG** [2形態]

【最高許容回転速度】30,000min<sup>-1</sup>

ダイヤモンド微粒含有  
陶材、プレスセラミックス、ジルコニア等の形態修整



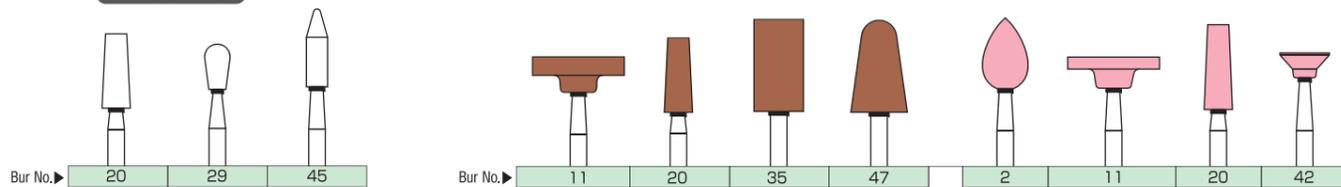
**形態図** **セラメタルポイントHP** [3形態] **ブラウンポイントHP** [4形態] **ピンクポイントHP** [4形態]

【最高許容回転速度】30,000min<sup>-1</sup>

陶材焼付金属用

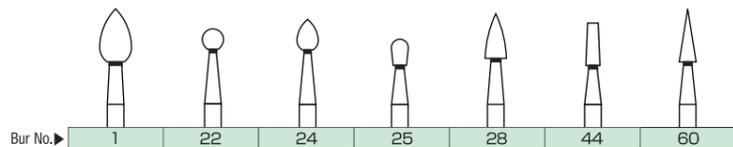
【最高許容回転速度】30,000min<sup>-1</sup>

【最高許容回転速度】30,000min<sup>-1</sup>



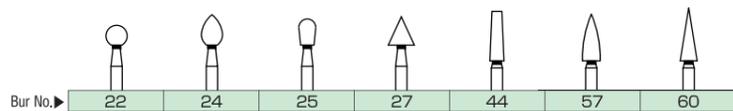
**形態図** **ホワイトポイントHP・CA** [7形態]

【最高許容回転速度】30,000min<sup>-1</sup>



**形態図** **ホワイトポイントFG** [7形態]

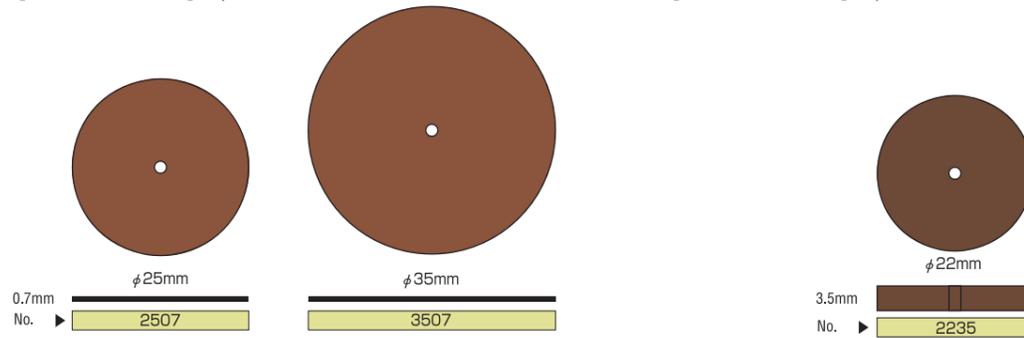
【最高許容回転速度】30,000min<sup>-1</sup>



**形態図** **カッティングディスク** [2形態] **カッティングホイール** [1形態]

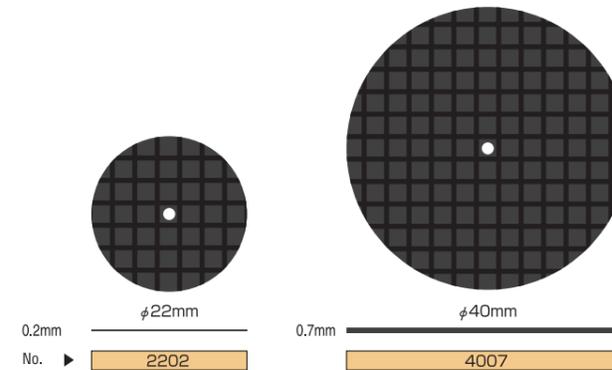
【最高許容回転速度】20,000min<sup>-1</sup>

【最高許容回転速度】20,000min<sup>-1</sup>



**形態図** **カッティングディスク Gメッシュ** [2形態]

【最高許容回転速度】15,000min<sup>-1</sup> メタル等歯科補綴装置の切断用

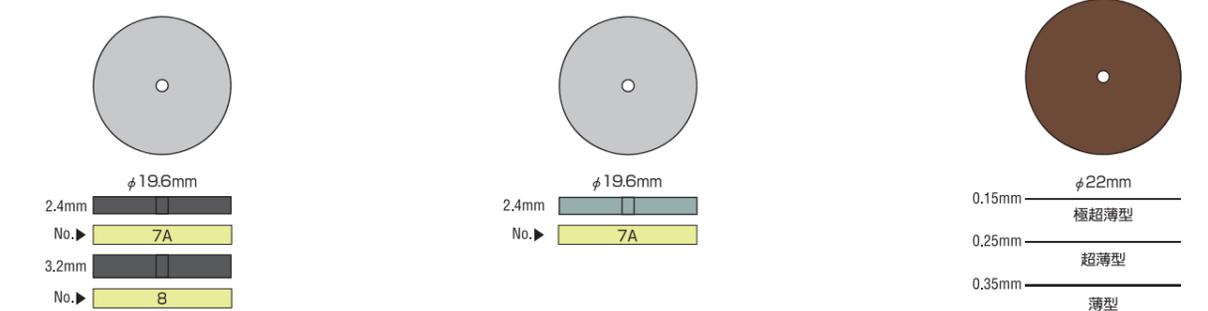


**形態図** **ヒートレスホイール** [2形態] **チップレスホイール** [1形態] **セバレートディスク** [3形態]

【最高許容回転速度】20,000min<sup>-1</sup>

【最高許容回転速度】20,000min<sup>-1</sup>

【最高許容回転速度】20,000min<sup>-1</sup>



色表示による最高許容回転速度の区分 ▶ 3万回転 2万5千回転 2万回転 1万5千回転

カッティングディスクホイール

**形態図** シリコンポイントHP Mタイプ [8形態]  
シリコンポイントCA Mタイプ [6形態]

【最高許容回転速度】30,000min<sup>-1</sup>、ただし※印の種類は15,000min<sup>-1</sup>

種類/No.	5	10	11	13	13S	28	28L	53	162
M1	HP			○		○			
	CA					○	○		
M2、M3	HP	○	○	○	○	○		○	○
	CA	○	○		○	○			

Bur No. ▶ 5 10 11 (HPのみ) 13 13S 28 (CAのみ) 28L 53 (HPのみ) 162\* (HPのみ)

● M1 (黒) 粗粒  
● M2 (茶) 細粒  
● M3 (緑) 微粒

**形態図** シリコンスティック ハード [1形態] シリコンホイール ハード [2形態]

【最高許容回転速度】15,000min<sup>-1</sup> 硬質合金仕上げ研磨  
【最高許容回転速度】20,000min<sup>-1</sup> 硬質合金仕上げ研磨

● H2 (ワインレッド) 細粒  
専用マンドレルHP付き  
松風マンドレル(スティック用)HP使用

Bur No. ▶ 7 8

● H1 (黒) 粗粒  
● H2 (ワインレッド) 細粒

**形態図** シリコンポイントFG アット5 Mタイプ・Uタイプ [1形態] シリコンスティック Mタイプ [1形態] シリコンホイール Mタイプ [M1:1種・M2:2種]

【最高許容回転速度】20,000min<sup>-1</sup>  
※エアタービンでの使用はおやめください。  
※5倍速FGコントラを使用した場合、接続元の回転速度の設置は4,000min<sup>-1</sup>を超えないでください。  
Mタイプ貴金属用、Uタイプ天然歯・陶材・コンポジットレジン

【最高許容回転速度】15,000min<sup>-1</sup> 貴金属合金仕上げ研磨  
【最高許容回転速度】20,000min<sup>-1</sup> 貴金属合金仕上げ研磨

Bur No. ▶ 28

● M2 (茶) 細粒  
● M3 (緑) 微粒  
● U1 (グレー) 中粒  
● U2 (黄線) 細粒  
● U3 (白線) 微粒

Bur No. ▶ 7 8

● M1 (黒) 粗粒  
● M2 (茶) 細粒

**形態図** シリコンポイントHP PZRタイプ [4形態]

【最高許容回転速度】20,000min<sup>-1</sup> 半焼結シリコニア調整用

Bur No. ▶ 10 11 13 13S

**形態図** シリコンポイントハードHP [5形態] シリコンポイントハードCA [1形態] •印のH2にのみCAがあります。

硬質合金仕上げ研磨

Bur No. ▶ 11 13 28 147 162

● H1 (黒) 粗粒 (No.13、147、162のみ)  
● H2 (ワインレッド) 細粒

**形態図** ジルコシャインHP コース [4形態] ジルコシャインCA コース [2形態] ジルコシャインHP ミディアム [4形態] ジルコシャインCA ミディアム [2形態] ジルコシャインHP ファイン [4形態] ジルコシャインCA ファイン [2形態]

【最高許容回転速度】20,000min<sup>-1</sup> (ホイール5は15,000min<sup>-1</sup>)  
ダイヤモンド砥粒含有  
ジルコニア、各種セラミックス材料研磨

【最高許容回転速度】20,000min<sup>-1</sup>  
ダイヤモンド砥粒含有  
ジルコニア、各種セラミックス材料研磨

Bur No. ▶ 10 11 28 5 28 Cup

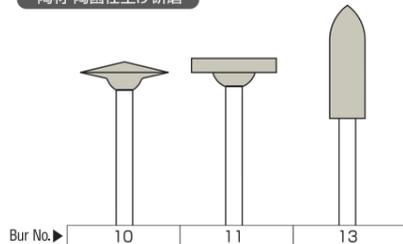
● コース(黒) ● 中仕上げ  
● ミディアム(淡赤) ● 仕上げ  
● ファイン(グレー) ● 最終仕上げ

色表示による最高許容回転速度の区分 ▶ 3万回転 2万回転 1万5千回転

## 形態図 シリコンポイント HP Pタイプ [3形態]

【最高許容回転速度】30,000min<sup>-1</sup>、ただし※印の種類は20,000min<sup>-1</sup>

陶材・陶歯仕上げ研磨

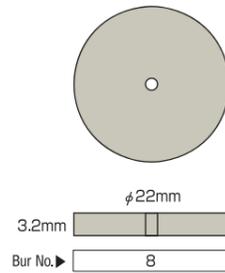


Bur No.▶ 10 11 13  
 ※PA [グリーンライン] (No.11のみ) ※PB [ブルーライン] (No.11、13のみ)  
 P2 中粒 [ラインなし] (No.10、13のみ)  
 P3 細粒 [イエローライン1本] (No.10、13のみ)

## 形態図 シリコンホイール Pタイプ [1形態]

【最高許容回転速度】20,000min<sup>-1</sup>、ただし※印の種類は15,000min<sup>-1</sup>

陶材・陶歯仕上げ研磨



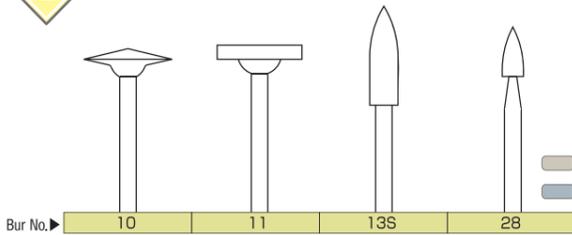
※PA  
 ※PB  
 P1 粗粒  
 P2 中粒  
 P3 細粒

## 形態図 セラマスターHP [4形態]

## セラマスターHP コース [4形態]

【最高許容回転速度】20,000min<sup>-1</sup>

ダイヤモンド  
 砥粒含有

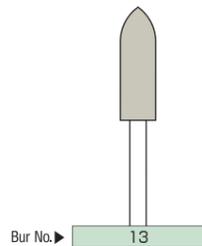


セラマスターHP(グレー) [ホワイトライン]  
 セラマスターHP コース(青色)

## 形態図 シリコンポイントHP Rタイプ [1形態]

【最高許容回転速度】30,000min<sup>-1</sup>

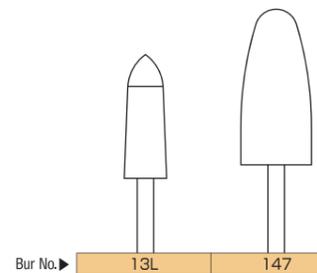
レジン仕上げ研磨



Bur No.▶ 13

## 形態図 ビッグシリコンポイント HP [2形態]

【最高許容回転速度】15,000min<sup>-1</sup>

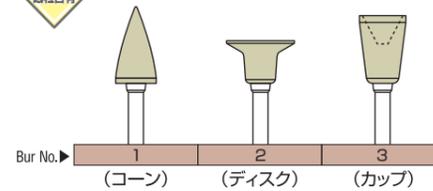


R1 (グレー) 荒仕上げ  
 R2 (茶) 中仕上げ  
 R3 (白) 研磨仕上げ (No.147のみ)  
 紅 (赤茶) 中仕上げ研磨 (No.147のみ)

## 形態図 CRポリッシャーPS [3形態]

【最高許容回転速度】5,000min<sup>-1</sup>

ダイヤモンド  
 砥粒含有

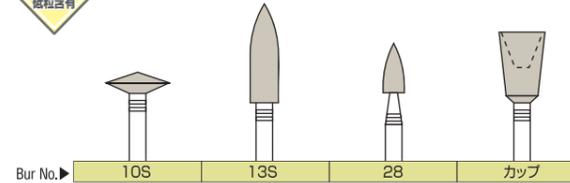


Bur No.▶ 1 2 3  
 (コーン) (ディスク) (カップ)

## 形態図 コンボマスターCA [4形態]

【最高許容回転速度】20,000min<sup>-1</sup>

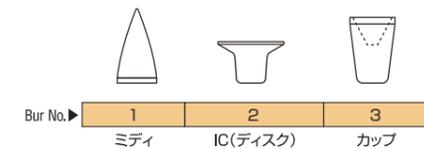
ダイヤモンド  
 砥粒含有



Bur No.▶ 10S 13S 28 カップ

## 形態図 シリコンワングロス [3形態]

【最高許容回転速度】15,000min<sup>-1</sup>



Bur No.▶ 1 2 3  
 ミディ IC(ディスク) カップ



専用マンドレルCA付き

■使用部位・被研磨体に応じて使い分けてください。

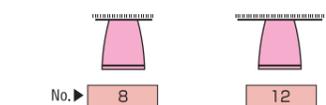
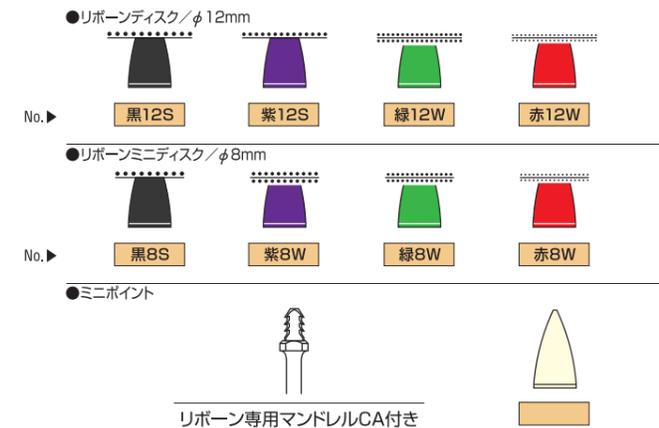
種類 (CA)	研磨性 (光沢度)					推奨 研磨術式	研磨のポイント
	硬質レジジン歯	フロアブル コンボジットレジジン	硬質レジジン	コンボジットレジジン	ハイブリッドレジジン		
CRポリッシャーPS	◎	◎	◎	◎	○	湿 式	少し力を加えて研磨するとより早く光沢を得られます。
コンボマスターCA	○	○	○	◎	◎	乾 式	発熱に注意して軽いタッチで研磨してください。

## 形態図 スーパースナップ [9形態]

## スーパースナップ バフディスク [2形態]

【最高許容回転速度】15,000min<sup>-1</sup>

【最高許容回転速度】10,000min<sup>-1</sup>



No.▶ 8 12



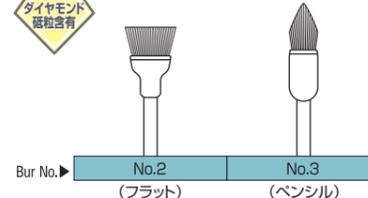
リボン専用マンドレルCA付き

専用マンドレルCA付き

## 形態図 ダイインブラシCA [2形態]

【最高許容回転速度】3,000min<sup>-1</sup> 各種補綴装置、保存修復物の研磨

ダイヤモンド  
 砥粒含有



Bur No.▶ No.2 (フラット) No.3 (ペンシル)

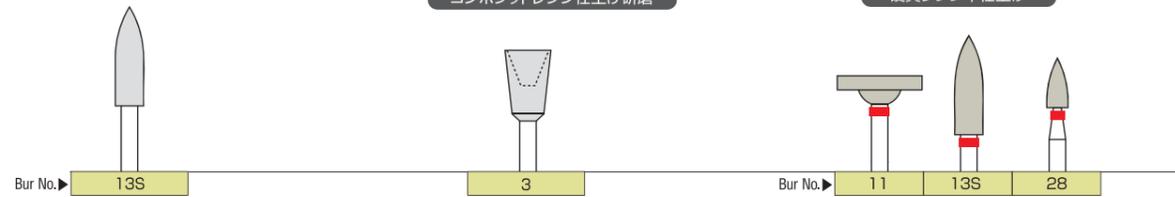
色表示による最高許容回転速度の区分 ▶ 3万回転 2万回転 1万5千回転 1万回転 3千回転

形態図 シリコンポイント HP・CA Cタイプ [1形態]      シリコンカップ CA Cタイプ [1形態]      シリコンポイントHP HRタイプ [3形態]

【最高許容回転速度】20,000min<sup>-1</sup>

【最高許容回転速度】20,000min<sup>-1</sup>

【最高許容回転速度】20,000min<sup>-1</sup>



研磨ペースト(チェアサイド)



補綴・修復物用着色除去・ツヤ出し研磨ペースト

ダイレクトダイヤペーストキット

各種補綴・修復物のツヤ出し研磨に最適な研磨ペーストキットです。PMTC時の補綴・修復物の再ツヤ出しや、装着・充填後の補綴・修復物の光沢仕上げに最適です。シリンジ1本で約150歯分研磨可能です。



コンボジットレジン最終仕上げ研磨材

PRG コンポクロスキット

ダイヤモンド、酸化アルミニウム砥粒を配合した研磨ペーストです。コンボジットレジン研磨の最終仕上げにプラスしてお使いいただくことで、高い光沢感を得られます。松風独自のバイオアクティブファイラー「S-PRGファイラー」含有、シリンジ1本で約165歯分研磨可能です。

研磨コンパウンド(ラボサイド)



歯科用研磨コンパウンド

デュラポリッシュ

ポイントでは届きにくい裂溝や前歯舌側などに残った比較的大きな傷を簡単に除去できます。メタルや床用レジンの凹凸部の最終仕上げに使用しても短時間で光沢が得られます。



歯科用研磨コンパウンド

デュラポリッシュダイヤ

砥粒にダイヤモンドだけを使用した高密度ダイヤワックス研磨材です。短時間で簡単にツヤを出すことができ、陶材にもお勧めです。



歯科用研磨コンパウンド

シルクロス

ジルコニアやニケイ酸リチウムの最終仕上げに使用するワックスタイプの研磨材です。短時間でのツヤ出しが可能です。また表面性状もなめらかにすることができ、対合歯の磨耗リスク低減に繋がります。



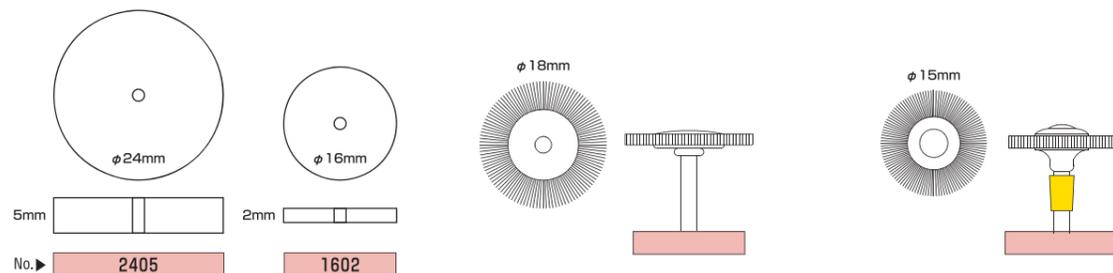
【例】シルクロス  
歯科用研磨コンパウンドはフェルトホイールもしくは、ピボットブラシHPに塗布してご使用ください。

形態図 フェルトホイール [2形態]      ピボットブラシHP [1形態]      ピボットブラシHP SC [1形態]

【最高許容回転速度】10,000min<sup>-1</sup>

【最高許容回転速度】10,000min<sup>-1</sup>

【最高許容回転速度】10,000min<sup>-1</sup>



色表示による最高許容回転速度の区分 ▶ 緑色 : 2万回転 赤色 : 1万回転

松風研削・研磨材の再生処理関連製品

洗 浄



器具用洗浄・消毒剤・酵素洗浄剤

サイデザイム

タンパク分解酵素により器具に付着したタンパク質・有機物に浸透して分解し、すみやかに汚れを取り除き、消毒の効果を高めます。



超音波洗浄器

松風ウルトラソニッククリーナー SUC-45

高い洗浄力を持ちながらコンパクトでお求めやすい超音波洗浄器です。超音波の周波数と振幅を変動させるFM変調+AM変調方式の導入により、超音波振動が洗浄タンク全体に広がり、ムラ無く効率の良い洗浄が可能になりました。

消 毒



殺菌・消毒剤

ディスオーパ 消毒液0.55%

各種の栄養型細菌・真菌・結核菌および各種ウイルスに対して、5分で殺菌効果、不活化効果を示します。緩衝剤の添加や薬液の希釈が不要なので、開栓後そのまま使用でき、最長14日間の連続使用が可能です。



殺菌・消毒剤

グルトハイド®プラス 3.5%液

グルトハイド®プラス3.5%液は医療器具・機械・装置専用のグルタラル製剤です。各種細菌、結核菌、真菌をはじめ細菌芽胞、ウイルスに対して幅広い抗微生物スペクトルを示します

そ の 他



松風デンタルタオル

レーヨンの特殊加工による不織布製のタオルです。丈夫で優れた吸水性を持ち、繊維クズがつかないため、幅広い用途に使えます。