



松風技工用カーバイドバー

アジャストカーバHP ^{プレミアムブラック} PB

金属調整用カーバイドバー

窒化チタンアルミコーティングされたプレミアムブラック 求めたもの それは “なめらかさ” と “耐久性”

セミプレシャスやコバルトクロムなど各種金属の
細部調整用技工用カーバイドバー。
切削効率、切削面ともに非常に良好で、仕上げ研磨の
技作業の能率を向上させます。
また、金属のみならず、硬質レジンなどの細部調整にも
最適です。

コバルトクロム調整時の
“なめらかさ”を実感してください。



形態修整(使用ナンバーPB14)



松風技工用カーバイドバー ^{プレミアムブラック} **アジャストカーバPB**

使用例

クラウン・ブリッジの形態修整
(PB7)



金属床の形態修整
(PB29)



クラウン・ブリッジの内面調整
(PB34)



写真提供:有限会社パシヤデンタルラボトリー

SHOFU INC.

なめらかな表面性状と耐久性のバランスを兼ねそなえたプレミアムブラック

こだわり① なめらかな表面性状

エッジが滑らかなため、コバルトクロム等への切削時の食い込みが少なく、なめらかな表面性状に仕上がります。また切削粉も均一で細かいため、切削粉が手にささるような感覚がありません。

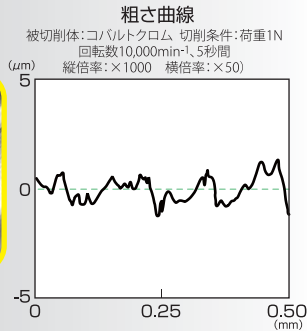
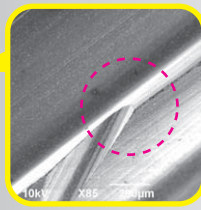
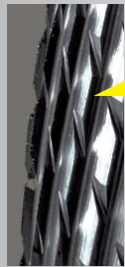
切削後の表面粗さ (自社独自試験による)

■コバルトクロム切削面の粗さ

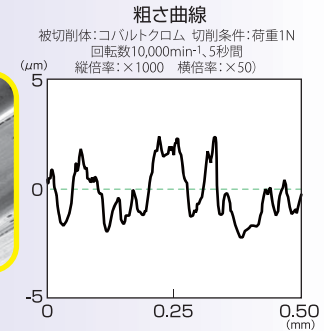
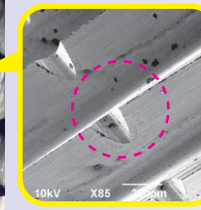
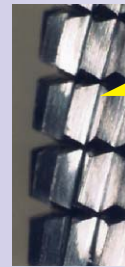
形態	表面粗さRa(μm)	
	アジャストカーバPB	アジャストカーバAC
No.14	0.333	0.624

〈代表値〉

■アジャストカーバPB



■アジャストカーバAC



こだわり② 窒化チタンアルミコーティングで耐久性アップ

- 本品に用いている窒化チタンアルミは、ダイヤモンドライクカーボン(DLC)と同じく、工具の耐久性を上げるためのコーティング皮膜として用いられています。
- プレミアムブラックは、切削時のカーバイドバーの減量が少なく、耐久性もあります。

コバルトクロムの切削量試験 (自社独自試験による)

切削条件: 15,000min⁻¹、荷重2N、角度30°、25分間

	コバルトクロム切削量 (mg)	バーの減量 (mg)
アジャストカーバPB No.24	574.4	0.6
アジャストカーバAC No.24	575.7	1.5

〈代表値〉

販売名・一般名称

販売名	一般名称	承認・認証・届出番号
松風技工用カーバイドバー	歯科技工用カーバイド切削器具	一般医療機器 医療機器届出番号 26B1X00004000134

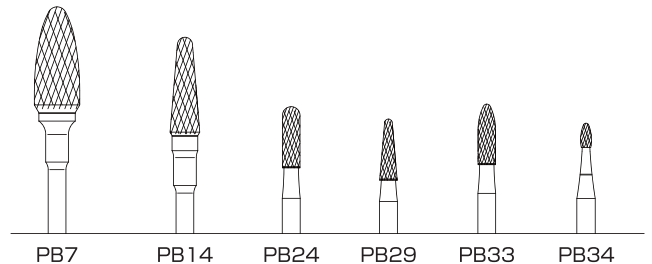
包装・価格



アジャストカーバHP **PB**

PB7、PB14
PB24、PB29、PB33、PB34

- <形態>6種
- <最高許容回転速度>
30,000 min⁻¹
- <推奨回転速度>
5,000~15,000min⁻¹



関連商品



陶材焼付用コバルトクロム合金
コバルタン MB
【包装】
100g(6gインゴット)
1kg(6gインゴット)



陶材焼付用金パラジウム合金(ノンシルバー)
オーロラ51
【包装】
10g(1gペレット)



歯科技工用電動式ハンドピース
ラボギア XL セット
【包装】各一式
【種類】2種類
(スタンダードセット、ハイトルクセット)

このカタログに記載の価格は2015年6月現在の標準医院価格(消費税抜き)です。
ご使用の際は添付文書などをよく読んでお使いください。

取扱い店