

松風技工用カーバイドバー

アストロカーバHP

細部修整用カーバイドバー

アストロカーバHPは、金属や硬質レジン、ハイブリッドレジンの細部調整に適した技工用カーバイドバーです。

刃先の形状が星型の鋭利な6枚刃になっているため、目詰まりしにくく、切削効率・切削面の仕上がりが良好で仕上げ研磨の時間短縮にも寄与します。

また、陶材の細部調整にも最適です。

ASTRO
HP

AS03(先端径φ0.3mm)

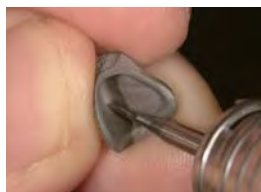


AS04(先端径φ0.4mm)



使用例

鑄造冠の気泡除去



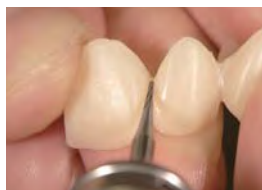
金属床クラスプ部の調整



人工歯の裂溝形成



ブリッジ歯間部の調整



販売名・一般的名称

| 販売名 | 一般的名称 | 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



松風技工用カーバイドバー
アストロカーバHP
細部修整用カーバイドバー

【包装・価格】

AS03、AS04 各3本
 <形態>2種
 <最高許容回転速度>30,000 min⁻¹
 <推奨回転速度>5,000~15,000 min⁻¹

細かく深いクロスカットを付与

細かく深いクロスカットを付与しているため、プレーンカットよりも抵抗が少なく、金属、レジン、陶材と素材を問わず、安定した切削力を発揮します。

アストロカーバHP



アストロカーバ表面拡大

アストロ(星)型の先端部

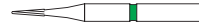


刃先の形状が星型の鋭利な6枚刃になっているため、スムーズな切削が可能です。クロスカット形状との相乗効果で、目詰まりしにくく、高い切削効率、良好な切削面を実現。仕上げ研磨の時間短縮にも寄与します。

先端径の異なる2種類をラインナップ

細かな作業に最適な先端径φ0.3mm、0.4mmの2種類をご用意しました。下記の用途に最適です。

- 鑄造冠の気泡除去
- 臼歯部の裂溝形成
- 金属床クラスプ部の調整
- 咬合面の隆線の付与
- 金属床フィニッシングラインの形成
- ブリッジ歯間部の調整



ASO3(先端径φ0.3mm)



ASO4(先端径φ0.4mm)

関連商品

| 用途 | | アストロカーバ | アジャストカーバ | マイティカーバ | フィッシャーカーバ | キャプチャーカーバ |
|----------------------|----------------------|---------|----------|---------|-----------|-----------|
| 金属 | フィニッシングライン、クラスプ内面の調整 | ○ | ○ | — | — | — |
| | マージン部、ブリッジ連結部の調整 | — | — | ○ | — | — |
| 人工歯 (レジン歯、硬質レジン歯) | 咬合調整 | — | ○ | — | — | — |
| | 裂溝形成 | ○ | — | — | ○ | — |
| 硬質レジン ハイブリッド系レジン | 微調整 | ○ | ○ | — | — | — |
| | 裂溝形成 ブリッジ歯間部の調整 | ○ | — | ○ | ○ | — |
| 陶材 | 裂溝形成 | ○ | — | — | ○(FG) | — |
| 石膏 | 不要部分(細部)の除去 | — | — | ○ | ○ | — |
| 軟性樹脂 | 調整 | — | — | — | — | ○ |

| | | | |
|---|---|--|--|
| 金属調整用 松風技工用カーバイドバー アジャストカーバHP ●形態/6種 ●包装-価格 1本 Sクラス1本 | 多目的形成用 松風技工用カーバイドバー マイティカーバHP ●形態/2種 ●包装-価格 1本 | 細部形成用 フィッシャーカーバ HP・FG ●形態/HP1種、FG1種 ●包装-価格 HPG本 FG3本 | 軟性樹脂用 松風技工用カーバイドバー キャプチャーカーバHP ●形態/3種 ●包装-価格 1本 Sクラス1本 |
| | | | |

このカタログに記載の価格は2008年1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。