



# PowerTools

# ZrC<sup>2</sup> GROUP

歯科用 CAM マシン ジルコニア切削用ミリングバー  
ZrO<sup>2</sup> ミリングバー

キャノン・ローランド用  
ミリングバーのみ  
期間限定・特別価格で  
ご提供！

期間：  
2023年8月1日(火)より  
2023年10月6日(金)迄

他に下記ミリングマシン用ミリングバーを  
取り扱っております。

ROBOTS AND DESIGN®  
DS200-5Z, DS200-4WG

SIRONA®  
MCX5

AMANN GIRRBACH®  
mikro 4X, mikro 5X, mikro ic, motion2  
Arum™  
5X-400, 5X-300, 5X-300D, 4X-300,  
4X-300D

## Canon / ROLAND™

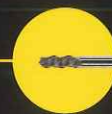
### 対応ミリングマシン

MD-500  
MD-500S  
DWX4  
DWX50  
DWX51D  
DWX52DC  
DWX52DCi  
DWX53DC

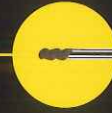
2.0mm



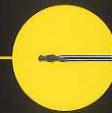
1.0mm



0.8mm<sup>1,3</sup>



0.6mm<sup>1,3</sup>



0.3mm<sup>1,2,3</sup>



刃先直径	刃数	首下長さ	全長	シャンク径	コート	製品番号	価格	特別価格
φ2.0mm	3	20mm	50mm	φ4mm	ダイヤコート	DIA 2.0mm-3-R	<del>¥21,000</del>	特別価格!!
φ1.0mm	3	18mm	50mm	φ4mm	ダイヤコート	DIA 1.0mm -3-R	<del>¥21,000</del>	特別価格!!
φ0.8mm	2	12mm	50mm	φ4mm	ダイヤコート	DIA 0.8mm-2-R	<del>¥21,000</del>	特別価格!!
φ0.6mm	2	11mm	50mm	φ4mm	ダイヤコート	DIA 0.6mm-2-R	<del>¥22,500</del>	特別価格!!
φ0.3mm	2	15mm	50mm	φ4mm	ノンコート	Non 0.3mm-2-R	<del>¥21,000</del>	特別価格!!

※ご注文の際は、製品番号をお知らせください。注意：作業中に刃先が破損し飛散する恐れがあるので保護メガネ等を着用すること。<sup>1</sup>刃先直径0.8mm以下の製品は、首下長さが短いので、隣接面やインプラントホール等の切削の際に注意すること。<sup>2</sup>深い裂溝用。<sup>3</sup>0.8mm/0.6mm/0.5mm/0.3mmは2枚刃。<sup>4</sup>ジルコニアインレーやCAD/CAM冠の切削加工に使用可。歯冠長が長いケースでは使用しないこと。

SD SUNDENTAL CO.,LTD.

# ZrO<sup>2</sup> ミリングバーの特長



刃先部のみを切削しダイヤモンドコートを施す。

ダイヤモンドコートは 1000℃以上のオープンで焼入れする。ミリングバーの形状に削り出してから焼入れすると、  
● 細いネック部が高熱により軟化し湾曲する恐れがある。しかし、刃先部のみ削り出してからダイヤモンドコートを施すので、ネック部の湾曲/変形が起こらず、高い同軸度を誇る=ブレなく回転する。

耐久性・回転精度・切削精度、全てが高次元。

**Q：なぜ耐久性が高いの？**

A：ダイヤモンドコーティングの皮膜を強化することで、コーティング剥がれを防ぐので、高耐久性を誇ります。

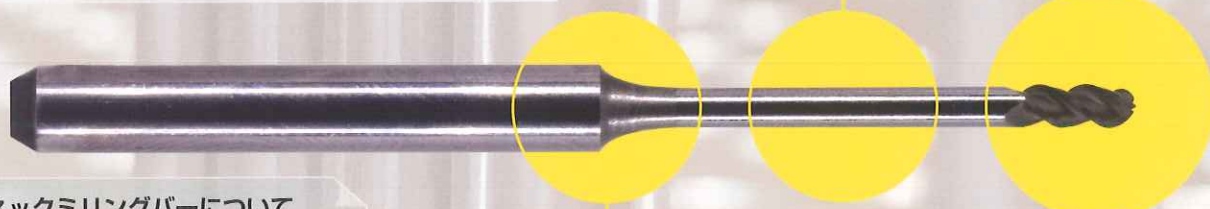
**Q：なぜ切削精度が高いの？**

A：マージンチッピングの原因となる 2.5/2.0/1.0mm での切削の際に3枚刃で切削することにより、チッピングを抑制します。

**Q：回転精度が高いとなぜ良いの？**

A：回転精度が高いと、全ての刃先が均一に切削加工面に接触するが、悪いと接触する刃が偏り、接触している刃に負荷が掛かりコーティング剥がれの原因となり、切削加工面のチッピングの可能性が高まります。

同心度エラー 5μ以下  
回転精度が高く、  
切削加工エラーを抑制



ネック部から軸部に掛けて曲線に加工  
曲線に加工することで高い弾性を実現  
ミリングバーの破損を抑制

独自のダイヤモンドコーティング  
コーティング表面がスムーズに  
耐久性 UP= 長期使用可能

ショートネックミリングバーについて  
ネック長が短ければ短いほど、正転性が上がります。ショートネックのミリングバーで切削することで、マージンのチッピングをより抑制します。また、剛性が上がるので、CAD/CAM 冠のような堅い材質でもバーがしならないので、設計通りのミリングに近づけます。

刃先 = 3枚刃 (2.5/2.0/1.0mm) のメリット

- ◎ 切削加工面がよりスムーズに
- ◎ 2枚刃と比べ刃先が1枚多く、一度の切削量が少ないのでチッピングを抑制
- ◎ チッピング抑制=再切削の頻度と手作業工程の減少
- ◎ 高透過性ジルコニアもチッピングを抑制

ジルコニア切削用パラメーター

刃先直径	切削高さ	スピンドルスピード	送り速度
φ2.5/2.0mm	0.45mm	22,000rpm/分	30mm/秒
φ1.0/0.6/0.5mm	—	25,000~27,000rpm/分	30mm/秒
φ0.3mm	—	27,000rpm/分	20mm/秒

※上記は推奨パラメーターです。 ※お使いの2枚刃用ミリングバーの加工パス/ミリングストラテジーも使用可能です。  
※加工パス/ミリングストラテジーについてはご使用の歯科用CAMマシンメーカー、もしくは販売元にお問い合わせください。

●ZrO<sup>2</sup> ミリングバー 27B2X00041000202 一般医療機器 ●掲載商品の価格は小売価格で、2023年6月1日現在のものです。価格には消費税は含まれておりません。●仕様及び外観は、製品改良の為予告なく変更することがありますので、あらかじめご了承ください。 ◎20本以上のご注文からお好みの刃先直径・シャンク径・ネック長・全長等、カスタマイズが可能です【最低発注数:20本、納期:約45日間、ダイヤモンドコーティングのみ】。

