

チタンボディー内部注水式コントラアングルハンドピース

Ti-Max X

ティーマックス XC

 X10L / X10 / X12L / X12 / X15L / X15
 X20L / X20 / X25L / X25

取扱説明書

MADE IN JAPAN

認証番号: 219ALBZX00013000

⚠ 注意

- ・使用する前にこの取扱説明書を読み、各部の機能をよく理解してから使用を開始してください。この取扱説明書はご使用になる方がいつでも見ることのできる場所に保管してください。
- ・患者の安全を第一に考え、使用には十分に注意を払ってください。
- ・有資格者による歯科領域の治療にのみ使用してください。
- ・ガタ、振動、音、温度（発熱）に十分注意して、あらかじめ患者の口腔外で回転させ点検を行ってください。その時少しでも異常を感じたら、すぐに使用を中止し販売店へ連絡してください。
- ・使用中異常を感じたら直ちに使用を中止し販売店へ連絡してください。
- ・分解、改造は絶対に行わないでください。
- ・強い衝撃を与えないでください。特に落下させないように注意してください。
- ・回転中、プッシュボタンが押されないよう注意してください。回転中押されるとプッシュボタンが発熱し、火傷をすることがあります。特に頰側部での使用の際は注意してください。
- ・ハンドピースの着脱は、マイクロモータまたはエアモータの回転が完全に停止してから行ってください。
- ・曲がったバー、傷の付いたバー、変形したバー、規格に合わないバーは使用しないでください。これらのバーを使用しますと、回転中いきなり曲がったり折れたりし危険です。また、ラッチの掛る溝部が摩耗したりふくらんでいきますと、バーの取りはずしができなくなります。
- ・装着しようとするバーのシャンクは、いつもきれいにしてください。ゴミなどが内部に入ると芯振れやチャック保持力が無くなるなどの原因になります。
- ・バー製造業者が指定している許容回転速度を守って、使用してください。
- ・バーはきちんとロックされたことを確認の上、使用を開始してください。
- ・ご使用の際、過度の力をハンドピースに与えないでください。
- ・ご使用の際は、注水を行いながら使用してください。
- ・切削時は安全、健康のため保護眼鏡、防塵マスク等を着用してください。
- ・機器及び部品は、必ず定期的に点検を行ってください。
- ・長時間使用していない状態で再び本製品をご使用する際は、ガタ、振動、異音、発熱に注意して空回転させ、異常のないことを確認してからご使用ください。
- ・本製品をポリッシングの用途で使用しないでください。ハンドピースヘッド内部にペーストが入り込み、プッシュボタンの動作不良やヘッド部が発熱して火傷をする恐れがあります。ポリッシングにはポリッシング専用のハンドピースの使用をお勧めします。
- ・注油後ハンドピースにバーを取付けず回転させると、回り始めに“ピー”という音が発生する場合があります。これは内部構造上発生する音ですので、故障ではありません。この現象は、バーを装着すると低減します。(X25L/X25)
- ・本製品は浸漬および超音波洗浄器で洗浄しないでください。

1. 仕様

一般的名称	ストレート・ギアードアングルハンドピース					
販売名	ティーマックス XC					
型式	X10L	X10	X12L	X12	X15L	X15
増速比	16 : 1減速		10 : 1減速		4 : 1減速	
許容入力回転速度(モータ)	40,000min ⁻¹ (rpm)		40,000min ⁻¹ (rpm)		40,000min ⁻¹ (rpm)	
許容入力回転速度(バー)	2,500min ⁻¹ (rpm)		4,000min ⁻¹ (rpm)		10,000min ⁻¹ (rpm)	
スプレー方式	シングルスプレー		シングルスプレー		シングルスプレー	
チャック方式	ウルトラプッシュ式チャック					
使用バー	φ2.35 CAバー (JIS T 5504-1に規定された軸部形式1のバー)					
バーの装着長さ	11.6mm	11.6mm	11.6mm	11.6mm	11.6mm	11.6mm
バー最大長さ	22.5mm	22.5mm	22.5mm	22.5mm	22.5mm	22.5mm
最大作業部径	φ4.0mm	φ4.0mm	φ4.0mm	φ4.0mm	φ4.0mm	φ4.0mm
照明	ガラスロッド	-	ガラスロッド	-	ガラスロッド	-

一般的名称	ストレート・ギアードアングルハンドピース			
販売名	ティーマックス XC			
型式	X20L	X20	X25L	X25
増速比	1 : 1等速		1 : 1等速	
許容入力回転速度(モータ)	40,000min ⁻¹ (rpm)		40,000min ⁻¹ (rpm)	
許容入力回転速度(バー)	40,000min ⁻¹ (rpm)		40,000min ⁻¹ (rpm)	
スプレー方式	シングルスプレー		シングルスプレー	
チャック方式	ウルトラプッシュ式チャック			
使用バー	φ1.6FGバー (JIS T 5504-1に規定された軸部形式3のバー)		φ2.35 CAバー (JIS T 5504-1に規定された軸部形式1のバー)	
バーの装着長さ	11.9mm	11.9mm	11.6mm	11.6mm
バー最大長さ	19.0mm	19.0mm	22.5mm	22.5mm
最大作業部径	φ2.0mm	φ2.0mm	φ4.0mm	φ4.0mm
照明	ガラスロッド	-	ガラスロッド	-

2. ハンドピースとモータのセット方法

取り付ける際は、ハンドピースの位置決めを、モータの位置決めに合わせてまっすぐ差し込みます。このとき、ハンドピースとの接続部分にライトのスイッチがあるモータの場合は、ライト機能がご使用になれます。(X10L, X12L, X15L, X20L, X25L)

取り外しは、モータ前部とハンドピース後部をしっかりと持ってまっすぐ引き抜きます。

⚠ 注意

- ・ハンドピースの着脱は、駆動側のモータの回転が完全に停止してから行ってください。
- ・Eタイプ (JIS T 5904に規定されたジョイントを有する)、最高回転速度40,000min⁻¹以下のモータと接続してください。

3. 使用前点検

使用前にヘッドキャップのゆるみの確認を行い、患者の口腔外で回転させて点検をしてください。点検時、または使用時にバーの振れ、振動、音、発熱等の異常を感じた場合、使用を中止し、販売店まで連絡してください。

4. バーの着脱方法

⚠ 注意

切削バーの着脱は、必ずモータの回転が完全に停止しているのを確認してから行ってください。

4-1 バーの装着

4-1-1 X10L, X10, X12L, X12, X15L, X15, X25L, X25

(CAバー)の場合

- 1) ハンドピースをモータへ取り付けてください。
- 2) バーをヘッドの軸へ差し込み軽く回し半月部分が合う位置をさがしてください。位置が合うと一段奥に入り込みます。
- 3) さらに強くバーを押すと、カチッという音と共にバーがロックされます。

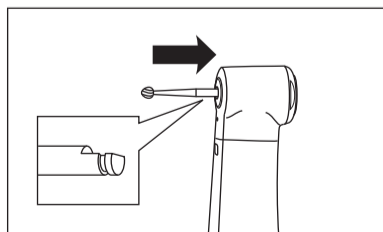


図1

⚠ 注意

ヘッドだけの時や軸が軽く回ってしまう場合は、半月部分の合う位置が探せなくなります。必ず、モータと接続してからバー着脱を行ってください。

4-1-2 X20L, X20 (FGバー)の場合

- 1) バーをヘッドの軸に差し込んでください。
- 2) プッシュボタンを押しチャックを開きます。
- 3) バーをチャックの奥にあたるまで差し込み、プッシュボタンを離します。

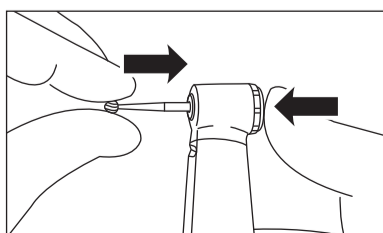


図2

⚠ 注意

バー装着後、必ずバーを前後に押し引きし完全に装着されたかを確認した上で使用を開始してください。前後に押し引きすることによりチャックがバーを完全に把持します。(図3)

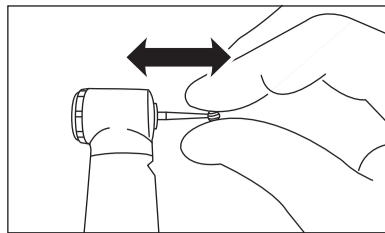


図3

4-2 バーの取りはずし

ヘッドのプッシュボタンを強く押せばバーは開放され、取りはずせます。(図4)

⚠ 注意

バーを取りはずす場合は必ず回転が停止しているのを確認してから行ってください。回転中プッシュボタンを押されると発熱し火傷する場合があります。

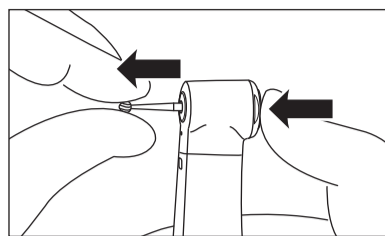


図4

5. 注油について

注油は使用後、オートクレーブ前には、必ずパナスプレープラスまたは自動注油システムによって行ってください。

■パナスプレープラスによる注油(図5)

- ①パナスプレープラスに、Eタイプスプレーノズルを強く差し込みます。
- ②ハンドピースから、バーを取り外します。
- ③Eタイプスプレーノズルをハンドピース後部へ差し込み、2秒以上スプレーします。

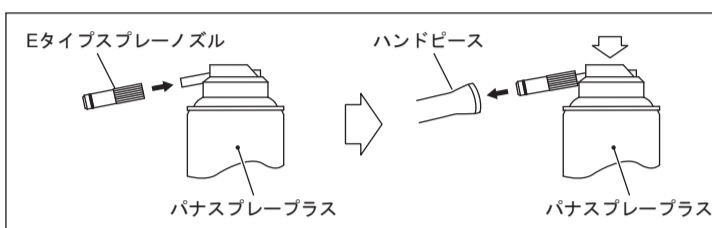


図5

⚠ 注意

- ・注油する際は、ハンドピースをしっかり押さえてスプレーの圧力によって飛び出さないように注意してください。
- ・スプレーは、ハンドピース先端よりオイルが出るくらい(2秒以上)まで行ってください。
- ・パナスプレープラスを、逆さにして使用しないでください。
- ・ハンドピース内の余分なオイルを排出するために空運転する場合は、バーを取り外したまま15秒ほど空運転してください。その際、オイル飛散を防ぐため、ヘッドに布等をあてがう場合は、プッシュボタンを押さないように注意してください(図6)。バーが取り付けられなくなる恐れがあります。

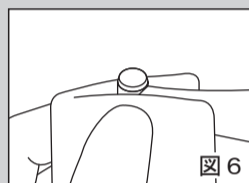


図6

■チャック内の清掃(X20L,X20)

週に1度チャック内を清掃してください。

- ①パナスプレープラスのノズル部にノズルチップを取り付けます。
- ②プッシュボタンを軽く押しながらバーの取り付け穴へ直接スプレー注油を行います。(図7)
- ③最後に、パナスプレープラス(図5)または自動注油システムによる注油を行います。

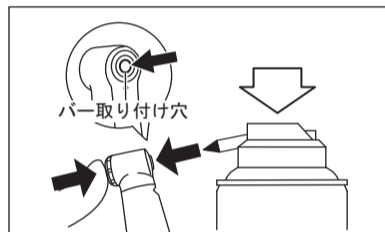


図7

⚠ 注意

チャックの清掃を怠りますとチャック内にゴミがたまり、バーが抜けない、またはバーが抜けるなどの恐れがあります。

■弊社製自動注油システムによる注油

弊社製自動注油システムを使用する場合、自動注油システムの取扱説明書をよく読んで、使用してください。

6. 滅菌について

弊社では、滅菌についてはオートクレーブ滅菌を推奨します。

初めてご使用になるとき、または各患者ごとの治療が終わりましたら、バーを取り外し下記のとおりオートクレーブ滅菌を行ってください。

■オートクレーブ滅菌方法

- ①表面の汚れをブラシ(金属製は不可)等で払い落とし、消毒用アルコールを含ませた綿等で拭き取ります。
- ②パナスプレープラスにより注油します。(5.注油についてを参照)
- ③滅菌パックに入れ封印します。
- ④135℃までの温度でオートクレーブ滅菌を行います。
例) 121℃で20分間、または132℃で15分間。
- ⑤使用するまで滅菌パックにいれたまま、清潔な状態を保てる場所に保管してください。

⚠ 注意

- ・薬液の付着した器具と一緒にオートクレーブ滅菌しますと、メッキが剥がれたり内部の部品に影響を与えます。オートクレーブ滅菌器の中には薬液が入らないように注意してください。
- ・急加熱、急冷するようなオートクレーブは行わないでください。温度の急激な変化によりガラスロッドが破損することがあります。
- ・酸化電位水(強酸性水、超酸性水)、または滅菌液で、洗浄、浸漬、拭き取りは行わないでください。
- ・保管の際は気圧、温度、湿度、風通し、日光、ほこり、塩分、イオンを含んだ空気などにより悪影響が生ずる恐れのない場所に保管してください。
- ・滅菌直後は高温となっていますので触れないようご注意ください。

7. ガラスロッド端面の清掃(X10L,X12L,X15L,X20L,X25L)

ガラスロッド端面に切削粉等が付着した場合は、綿棒等にアルコールをしみ込ませていないに拭き取ってください。(図8)

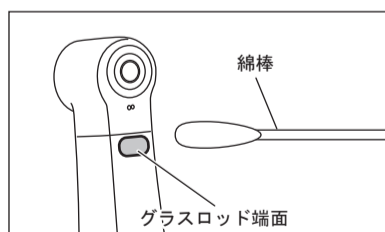


図8

⚠ 注意

先のとがった金属製の針や刃物等で掃除すると、ガラスロッド端面に傷が付き光の透過率が下がります。傷等により透過率の下がったガラスロッドは工場と交換できますのでお買い求めの販売店へお預けになってください。

お客様相談窓口

☎0120-7242-56

9:00-17:00/土日・祝日を除く

cs@nsk-nakanishi.co.jp



ウェブサイトへ
アクセス

株式会社ナカニシ

〒322-8666 栃木県鹿沼市下日向 700

TEL:0289-64-3380

www.nsk-nakanishi.co.jp