

ダイヤモンドコートと
独自形状を備えた

ミリングバー

Long Life & Smooth Cut

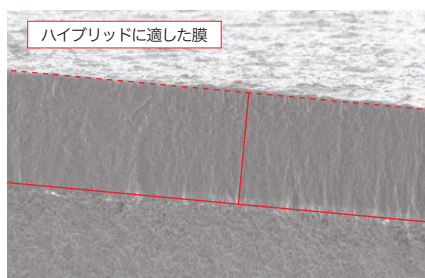
製品特徴

1. ダイヤモンドコートによる長寿命化

Long Life

多層ダイヤモンドによる優れた耐摩耗・ナノ結晶によるシャープな刃先を維持

膜厚



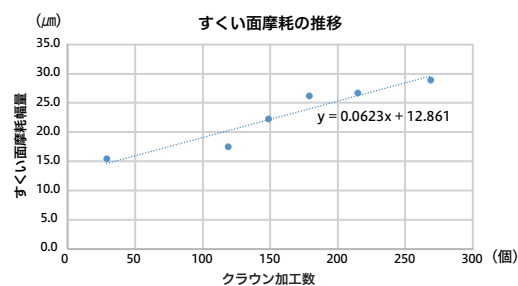
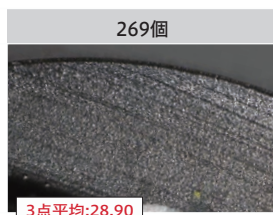
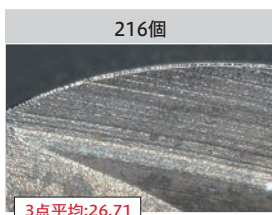
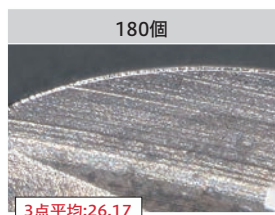
ハイブリッドレジンの削合時の耐摩耗性に配慮し、
選定した超硬材質および厚膜仕様を採用



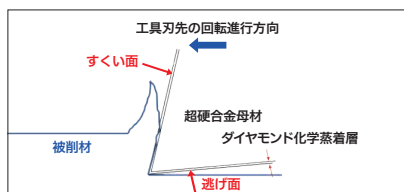
加工事例 1 刃先摩耗

被削材：ハイブリッドレジンプロック CeraFine S 加工数：269 個（社内データ）

すくい面

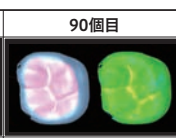
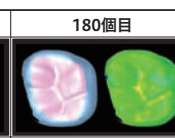
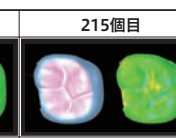
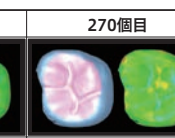
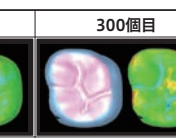


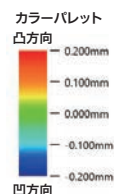
A-A'断面の刃先拡大と加工の模式図



加工事例 2 被削材の形状変化

被削材：ハイブリッドレジンプロック CeraFine S 加工数：300 個（社内データ）

1個目	90個目	180個目	215個目	270個目	300個目
					
最大偏差(凸)	+0.066	+0.068	+0.067	+0.067	+0.083
最小偏差(凹)	-0.059	-0.065	-0.095	-0.075	-0.156



*加工 1 個目（ピンク色）との比較

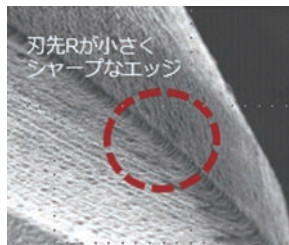
製品特徴

2. 安定加工と美しい仕上げ面

Smooth Cut

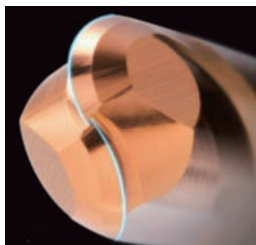
微細加工用ボールエンドミルの技術を採用し優れた強度と切れ味を実現

表面状態 (刃先写真)

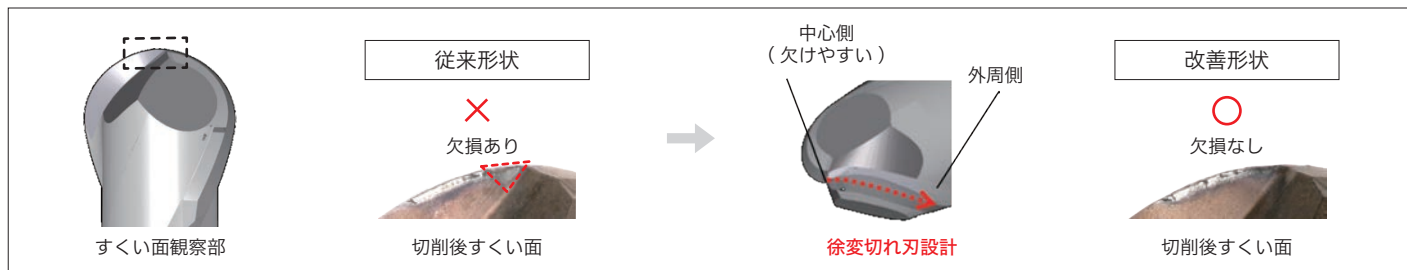
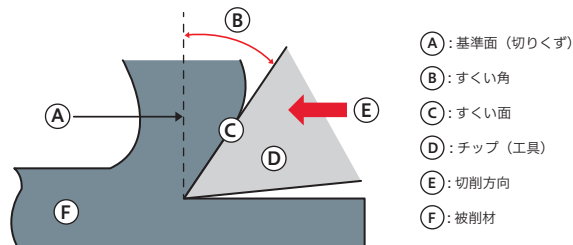


シャープな刃先で切れ味良好

独自形状 (徐変切れ刃)



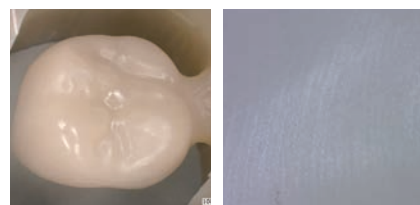
S字切れ刃



加工事例 1 加工面状態

被削材：ハイブリッドレジンブロック CeraFine S

加工数：150 個目 (社内データ)



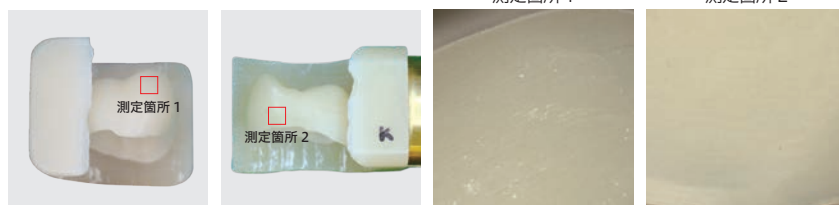
全体 ×20

拡大 ×200

加工事例 2 表面粗さ

被削材：ハイブリッドレジンブロック CeraFine S

加工数：270 個目 (社内データ)



測定箇所 1

測定箇所 2

拡大 ×100

拡大 ×100

ラインナップ

商品名、サイズ、外観画像

単位：mm

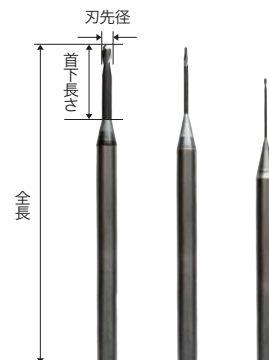
	KYOCERA-HR-2.0	KYOCERA-HR-1.0	KYOCERA-HR-0.6
刃先径	φ2.0	φ1.0	φ0.6
全長	50	50	45
首下長さ	11.5	10.5	9.5

対応機種：DGS SHAPE 社製 歯科用ミリングマシン (詳細は添付文書をご参照ください)

削合対応マテリアル

ハイブリッドレジンブロック

*前歯非対応



販売名:セラファイン S 一般的名称:歯科切削加工用レジン材料 医療機器認証番号:302AFBZX00052A01

販売名:デンタル技工用器具 一般的名称:歯科インプラント技工用器材(歯科技工用カーバイド切削器具、歯科技工用スチール切削器具、ガイド) 製造販売届出番号:26B1X10019102112

京セラメディカル株式会社

〒612-8450 京都市伏見区竹田鳥羽殿町6番地

<https://www.kyocera-medical.co.jp>

「CeraFine」は、京セラメディカル株式会社の登録商標です。

当リーフレットに記載の情報は2026年7月時点のものです。

当リーフレットについては、無断で複製、転載することを禁じます。

© 2026 KYOCERA Medical Corporation 202607T [D-248-0] 019712 www.finesia.world

