

線鉤クラスプペンディング BS11 (大・小)

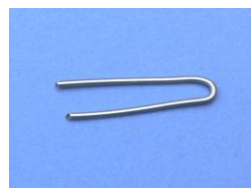
一般医療機器 歯科技工用鉗子 届出番号 13B3X00365000911

このプライヤーは1丁でクラスプの鉤腕部から鉤脚部までの80%までの屈曲が可能です。

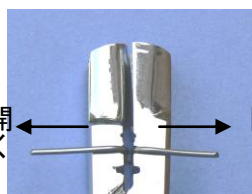
- ① クラスプ線を適当な長さに切断し、プライヤー(#139A)で中心をU字型に屈曲する。
- ② 鉤脚部の高さを適当に決め、溝に挟んで指で左右に開き T 字型に両翼を形成する。
- ③ T 字に曲げた U 部をプライヤー凸部先端部の溝に入れてハンドルを握ると両翼が同時に肩から下がる。
- ④ 鉤腕部を凹部の溝で片翼づつ上下に適度な湾曲に屈曲しておく。
- ⑤ U 部を上にして鉗子の先端より先に出し凹部に挟み適当な所から脚部を屈曲する。脚部の先端を技工台に押し付けて曲げると楽に出来る。鉤歯の高さにより差し込む深さを決める。
- ⑥ 最終仕上げの、鉤線部の細かな屈曲は、溝型プライヤー(#203)等で行う。



139A プライヤー



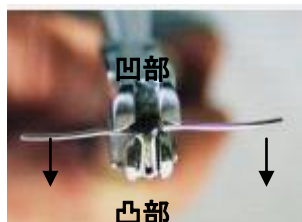
①線を適当な長さに切断し
鉤脚部をU字に屈曲する



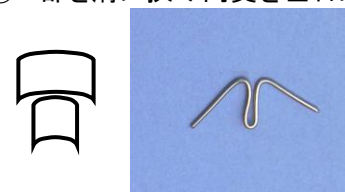
開く ← → 開く



②U部を溝に挟み両翼を左右に開く



凹部
凸部



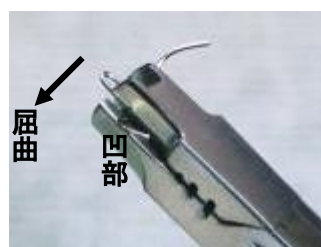
③U部を先端の溝にいれ両翼を下方に
折り曲げる



凸部
凹部



④凹凸部で鉤腕部を屈曲する



⑤脚部の高さ分、上に出して把持し、脚部を後方に折り曲げる



河辺式プライヤー
⑥鉤腕部細部を屈曲し
最終仕上げをする

13B3X00365000923



209 研磨ホルダー
クラスプ・インレー・クラウンの
研磨保持用
13B3X00365000929



大

大 150mm

小 130mm

一般医療機器 製造販売業 13B3X00365

(有)木村鉗子製作所

131-0033 東京都墨田区向島 1-18-9

TEL.FAX 03-3623-1232

E-mail Kimura.kanshi@nifty.com

<http://www.kimura-kanshi.com/>