



タックエンド シリーズ

TACTENDO

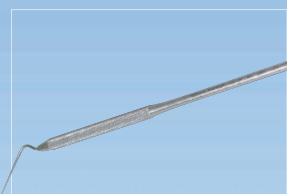
少ないファイリング・ステップで確実に。
タックエンドの根管拡大/形成 & 根管充填。



タックエンド ファイル
Ni-Tiファイル(CA用)



タックエンド フレア
Ni-Tiファイル(CA用)



タックエンド スプレダー
Ni-Ti製根管スプレダー



タックエンド ガター
低温軟化型ガターバーチャー

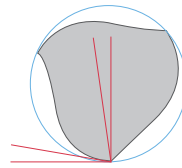
■ 根管拡大／形成をシンプルにしたタックエンド

レッジ、トランスポート、パーフォレーションを起こしにくい理想的なラインナップ。
低速のコントラアングル(300～600r.p.m.)でお使いください。

超弾性、超靱性のニッケルチタン合金で強い彎曲もスムーズに拡大！

コア断面

根管の中心を維持する
3枚エッジ



ブレード

切削片を根尖方向に
押し出さない独自の
ピッチ構造



先端部

刃を持たない安全形状
の先端部

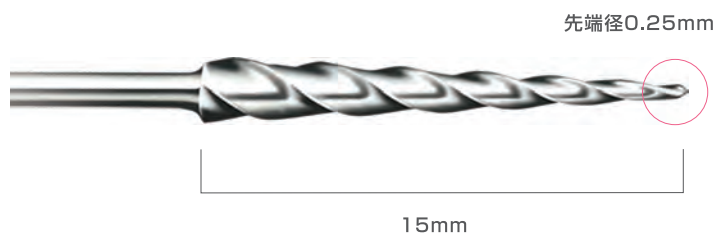


ジーシー タックエンド フレア

Ni-Tiファイル(CA用)

■ 1本で根管口をフレア状に形成

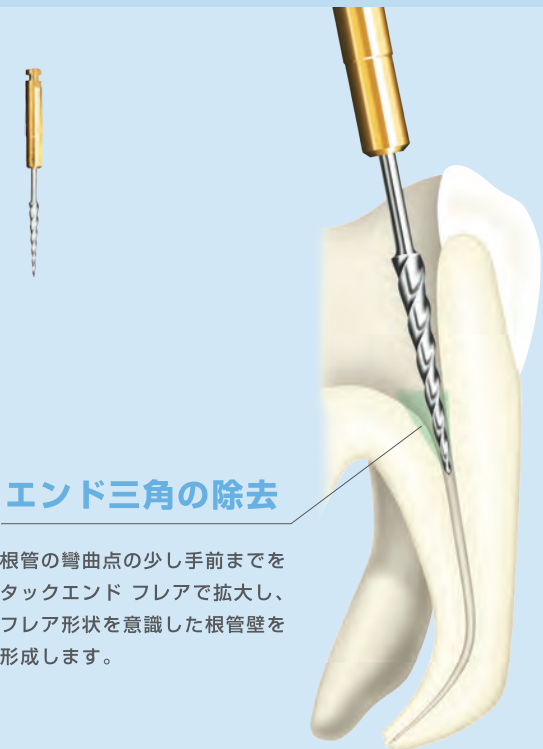
フレア拡大に適した12%のテーパ角



タックエンドフレアを使った根管口の拡大

歯冠側1/3～1/2のプレパレーション

ファイルでの形成をしやすいためエンド三角形の部位を
除き、根管口および壁を整えます。



エンド三角の除去

根管の彎曲点の少し手前までを
タックエンド フレアで拡大し、
フレア形状を意識した根管壁を
形成します。

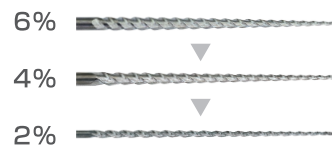
ジーシー タックエンド ファイル

Ni-Tiファイル(CA用)

■ 少ないファイルとステップ数、しかもわかりやすい

最適なクラウンダウン法

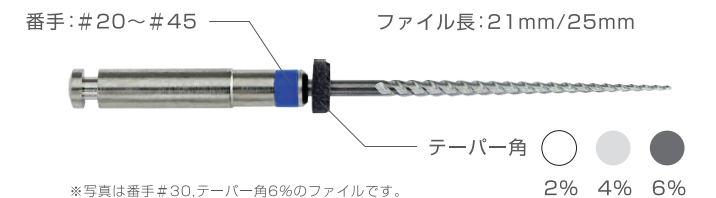
テーパ角の使い分けにより根管を
無理に拡大せず根管壁を過度に傷つ
けません。また、先端と根元では刃
の角度に違いを持たせ、根管内部の
デブリスを根管口に効率よく排出し
ます。



テーパ／番手

番手 テーパ	#20	#25	#30	#35	#40	#45	
6%	●	●	●				21mm
4%	●	●	●				21mm 25mm
2%	●	●	●	●	●	○	21mm 25mm

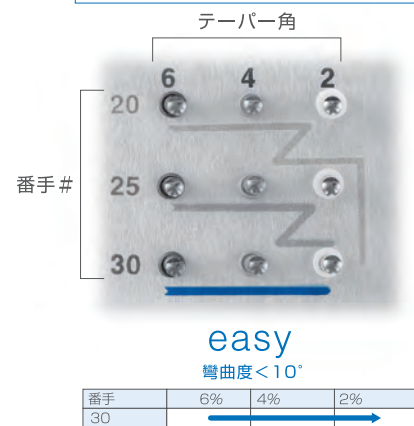
カラーコード



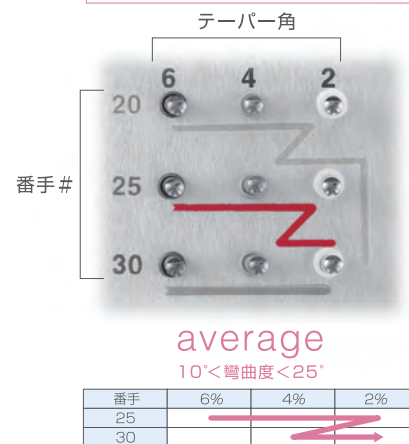
根管の彎曲に応じた最適なファイル選択をナビゲート

ファイリングステップを表示

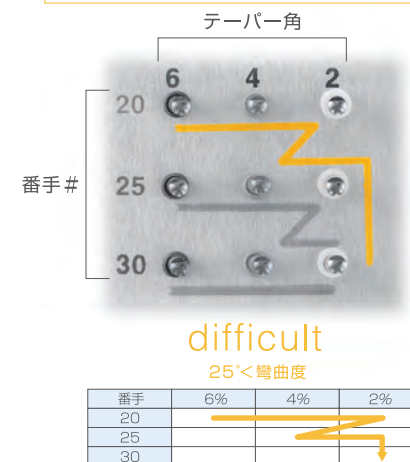
直線的な根管は青ラインの3本



通常の根管は赤ラインの5本

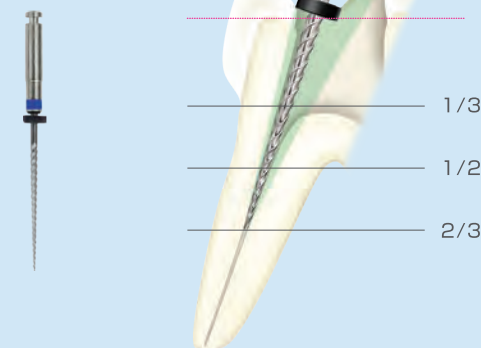


強い彎曲のある根管は黄ラインの6本



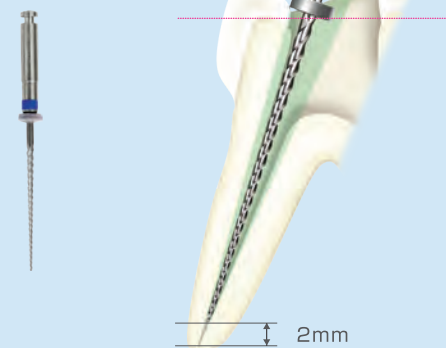
たとえば、直線的な根管ならわずか3本で完了

STEP 1 (30番／テーパ6%)



低速のコントラに装着し、壁全体に円を描くように上下動作で
根尖方向に進ませ、作業長の1/2または2/3に達するまで根
管を形成します。

STEP 2 (30番／テーパ4%)



一定の回転速度を維持しながら根尖から2mm手前に達するまで
テーパ6%の時よりも弱い力で壁全体に強く接しながら上下
させます。

STEP 3 (30番／テーパ2%)

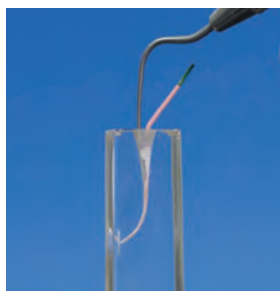


テーパ4%の時よりもさらに弱い力で押し過ぎないように
注意し、上下動作を進めます。

※拡大／形成のためのエンジンは、高い負荷がかかった場合に「停止」または「逆回転」の回避機能が働くエンド専用をお使いください。

■ ラテラル方式を基本とした安心の根管充填

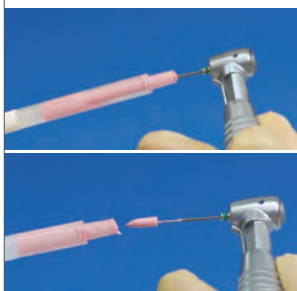
STEP1 ガタパーチャポイントの選定と挿入



根管拡大／形成後、根尖のサイズと一致したガタパーチャポイント（カラーコード）を選定し挿入します。さらにスプレーターで加圧して根尖を確実に封鎖、タックエンドガターを填入するスペースを作ります。

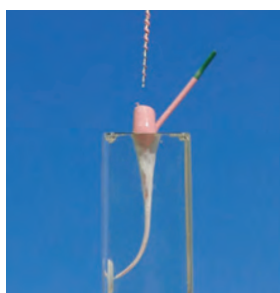
粘剤を併用する場合はガタパーチャポイント（カラーコード）先端2mm程度に塗布するに留めてください。

STEP2 タックエンドガターをコンデンサーに塗布



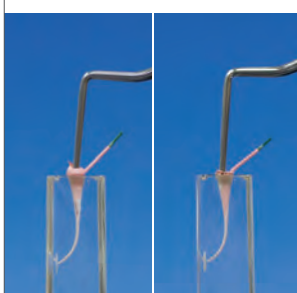
コントラにタックエンドコンデンサーを装着し、ヒーターで約70℃に加熱したガターを塗布します。

STEP3 タックエンドガターを根管口付近に填入



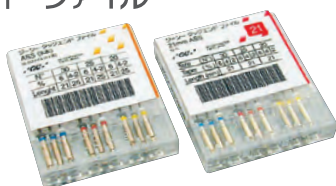
タックエンドガターを挿入するように填入し、1mm コンデンサーを引き上げてエンジンを回転させます。その後、ゆっくりと根管に沿って引き上げます。

STEP4 タックエンドガターの冷却と加圧充填



コンデンサーで填入されたタックエンドガターは、約60秒間ブラガーによる加圧充填が行えます。4～5秒程度エアーで冷却することで根管口上部のガターの流動性を抑え、ブラガーの圧を根管内部に伝えます。

ジーシー タックエンド ファイル Ni-Tiファイル(CA用)



包装●

形態20種：各6本入=21mm 6%：#30、#25、#20
21mm 4%：#30、#25、#20
21mm 2%：#45、#40、#35、#30、#25、#20
25mm 4%：#30、#25、#20
25mm 2%：#40、#35、#30、#25、#20

電動式歯科用ファイル ジーシー タックエンド ファイル
管理医療機器 22000BZX00962000

ジーシー タックエンド コンデンサー Ni-Ti製ベストキャリア



包装●

形態25mm：各6本入= #20、#25、#30、#35、#40

電動式歯科用歯内ベストキャリア ジーシー タックエンド コンデンサー
管理医療機器 22000BZX00964000

ジーシー タックエンド スプレーター Ni-Ti製根管スプレーター



包装●

D11T(1形態)

歯科用根管スプレッター ジーシー タックエンド スプレーター
一般医療機器 13B1X00155000102

ジーシー タックエンド ガター 低温軟化型ガターバーチャ



包装●

シリンジ(1.6g)：5本入

歯科用根管充填固状材料 ジーシー タックエンドガター
管理医療機器 21300BZZ00143000
製造販売元：大成歯科工業株式会社

※掲載情報とジーシー研究所の参考データは、2026年6月現在のものです。
※製品の仕様および外観は改良のため予告なく変更することがありますので、ご了承ください。
※色調は印刷のため、現品と若干異なることがあります。

ご使用に際しては、必ず製品の電子添文をお読みください。

発売元 株式会社 ジーシー / 製造販売元 株式会社 ジーシー
東京都文京区本郷3丁目2番14号 東京都板橋区蓮沼町76番1号

カスタマーサービスセンター
お客様窓口 ☎0120-416480
受付時間9:00a.m.~5:00p.m.(土曜日、日曜日、祝日を除く)
<https://www.gc.dental/japan/>

支店
●東京(03)3813-5751 ●大阪(06)4790-7333
営業所
●北海道(011)729-2130 ●名古屋(052)757-5722
●東北(022)785-8040 ●九州(092)441-1286

iPhoneもAndroidも
App Store からダウンロード
Google Play でお申し込み
どちらもコチラのQRでOK!

ジーシー
公式アプリ

