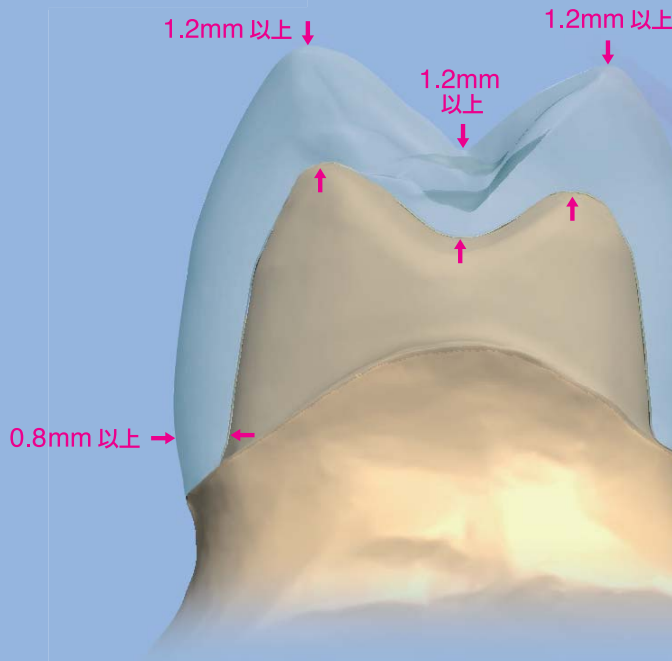


Point
1

十分な切削量が必要です。

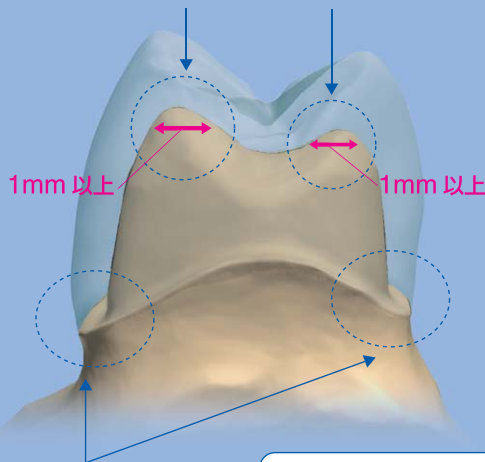
小白歯の場合、咬合面部は1.2mm以上、マージン部で0.8mm以上の切削量が必要です。



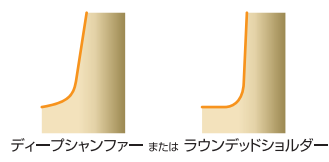
Point
2

咬頭頂とマージン部の形状

咬頭頂の厚みは1mm以上で丸みを帯びた形状に仕上げます。



より正確にスキャンできるようにマージン部はディープシャンファー、もしくはラウンドデッドショルダーに仕上げます。



ディープシャンファー または ラウンドデッドショルダー

Point
3

形成面全体は鋭利な所がないように仕上げます。



裏面にCAD/CAM支台歯形成に
おススメのバーをご紹介します。

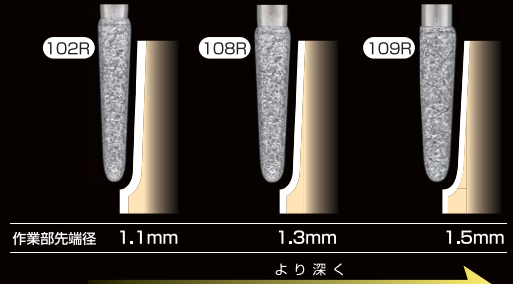
CAD/CAM用支台歯形成時のおすすめバー

マージンラインの形成に

松風ダイヤモンドポイントFG
「102R」「108R」「109R」が
おすすめです。
102Rから108R、109Rの順に
より深いシャンファー形態が
付与できます。

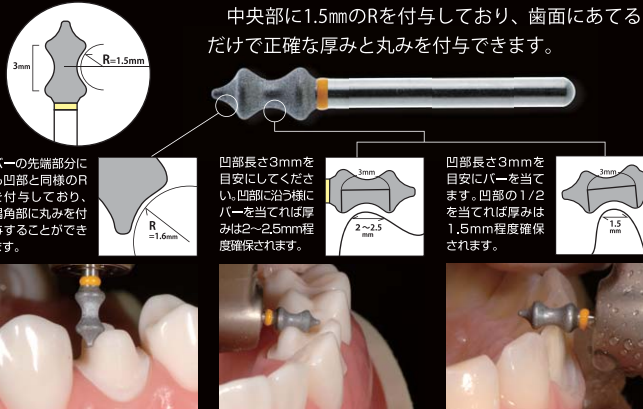


支台歯切削量の比較イメージ



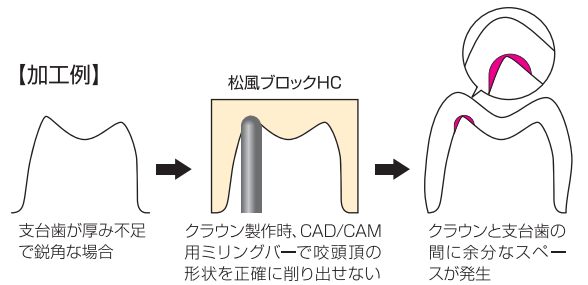
咬頭頂への「厚み」と「丸み」の付与には

「SF151」がおすすめです。



CAD/CAM用の支台歯に厚みと丸みが必要なのはなぜ？

一般的に支台歯の切端や咬頭頂が厚み不足であったり鋭角な場合、CAD/CAM加工時にクラウンと支台歯の間に余分なスペースが生じます。これはCAD/CAMミリングバーの形状によるものです。



包装・価格

松風ダイヤモンドポイント FG CAD/CAM プレパレーションキット 1キット

<キット内容>
松風ダイヤモンドポイントFG 下記11形態各1本
パーステーションII(ブルー・イエロー)各1個

【キット内容】	102R	106RD	SF108RD	107RD	SF107RD	145	SF145	265R	SF265R	SF114	SF151
作業部長											
作業部最大径											
作業部最大径(φmm)	1.7	2.1	2.1	2.3	2.3	2.9	2.9	2.1	2.0	1.3	2.8
作業部長(mm)	9.0	9.0	9.0	9.0	9.0	4.9	4.9	5.0	5.0	8.0	5.6
最高許容回転速度(min ⁻¹)	300,000	300,000	300,000	300,000	300,000	160,000	160,000	300,000	300,000	300,000	160,000

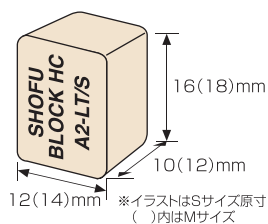
下記4種類は単品のみの取扱いになります。

108R 1108R	SF108R SF1108R	109R 1109R	SF109R SF1109R
1.9	1.9	2.1	2.1
8.0	8.0	8.0	8.0
300,000	300,000	300,000	300,000

関連製品



CAD/CAM用
ハイブリッドレジジンブロック
松風ブロック HC (5個入)
サイズ:2種 / S、M
Sサイズ
Mサイズ
色調:LT6色/W2-LT、A1-LT、A2-LT、
A3-LT、A3.5-LT、B3-LT
HT3色/A1-HT、A2-HT、A3-HT
エナメル2色/59、OC



ご使用の際は添付文書等をよく読んでお使いください。

価格は2014年11月現在の標準医院価格(消費税抜き)です。

取扱い店