



CAD/CAM用

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



DIAMOND POINT FG CAD/CAM Preparation Kit

CAD/CAMで製作される
修復物の支台歯形成に必須のIT形態

支台歯の切端や咬頭頂に
厚みと丸みを付与できます

CAD/CAM用の支台歯には
厚みと丸みが必要である事をご存知ですか？

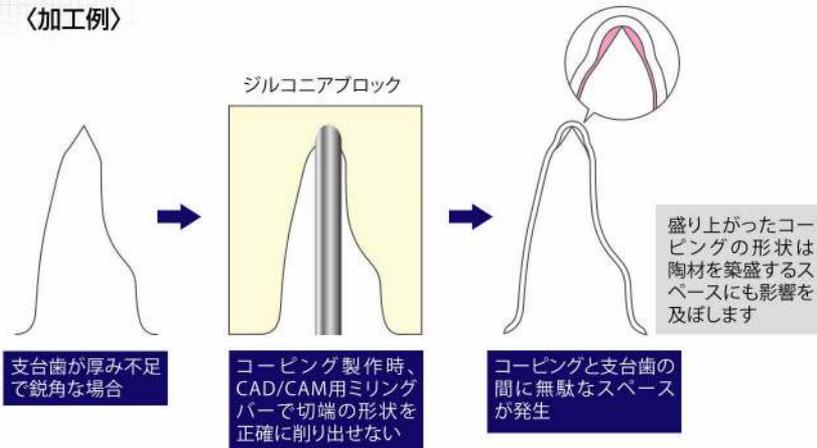
SHOFU INC.

Why?

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が厚み不足であったり鋭角な場合、CAD/CAM加工時にコーピングと支台歯の間に無駄なスペースが生じます。これは、CAD/CAM用ミリングバーの形状によるものです。

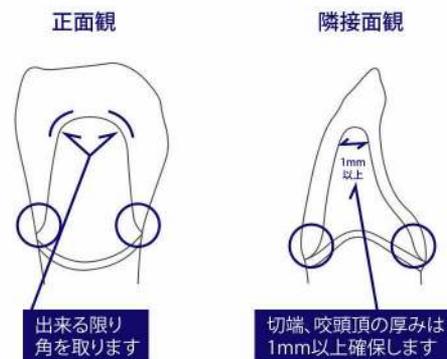
〈加工例〉



How To

CAD/CAM用の支台歯形成のポイント

ミリングバーの直径は一般的に1mm程度であるため、切端や咬頭頂の厚みは1mm以上が必要です。支台歯と修復物の間に無駄なスペースを作らないために、支台歯の切端や咬頭頂は、厚みを確保した上で、丸く形成する必要があります。また、より正確にスキャンできるよう、マージン部はなだらかに仕上げる必要があります。



○部は、なだらかに仕上げます。

What is this KIT?

CAD/CAM用支台歯を確実に形成できる11形態

支台歯形成に役立つ形態を厳選！

さらに、CAD/CAM用支台歯ならではの厚みと丸みを付与できるSF151を加えました。



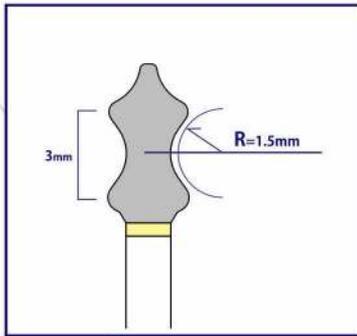
※レギュラータイプのバー(102Rを除く)は、同形状のスーパーファインタイプを用意しています。

切端や咬頭頂に

最適な厚みと丸みを付与できるSF151

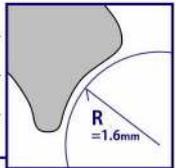
SF151

臨床的に使用しやすい
R形状を付与しました

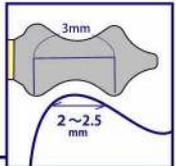


中央部に1.5mmのRを付与しており、
歯面に当てるだけで正確な厚みと丸みを
付与できます。

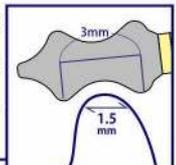
バーの先端部分にも凹部と
同様のRを付与しており、隅
角部に丸みを付与すること
ができます。



凹部長さ3mmを目安にし
てください。凹部に沿う様に
バーが当たれば厚みは2~
2.5mm程度確保されます。



凹部長さ3mmを目安にバ
ーを当てます。凹部の1/2
が当たれば厚みは1.5mm
程度確保されます。



CAD/CAM プレパレーションキットを用いた支台歯形成の流れ

【前歯の形成】



スライスカット

102R を使用して隣接面のスライスカットを行います。



歯肉圧排

支台歯の全周に歯肉圧排を行います。



形成<切端の形成>

106RD を使用して歯軸に対して垂直方向に切縁を削除します。



形成<軸面の形成>

106RD と SF106RD を使用して軸面を形成します。
 なお、形成量はリダクションガイド*を使用して確認してください。
 (必要に応じて107RD-SF107RDをお使いください。)



形成<口蓋側面の形成>

145 と SF145 を使用して口蓋側面を形成します。



曲面の付与

SF151 を使用して切端の厚みを確保し、丸みを付与します。
 SF151 の中央凹部のRは1.5mmで凸部頭頂間の寸法は約3mmです。



仕上げ<フィニッシュライン>

SF114 を使用して遊離エナメルを除去し、フィニッシュラインを仕上げます。



表面性状の確認

インスツルメントを用いて支台歯表面をなぞることにより、ステップや支台歯表面の凹凸を確認します。



表面仕上げ

SF107RD を使用してインスツルメントで確認した凹凸の除去やラインアングルの仕上げを行います。



最終確認 リダクションガイド*を使用して形成量の最終確認を行います。



完成

CAD/CAMでの加工を考慮して切端部に十分な厚みと丸みを付与することが重要です。

【臼歯の形成】

スライスカット、歯肉圧排、軸面形成は前歯同様に行なってください。

仕上げや表面性状の確認は 前歯同様に行なってください。



咬合面の形成

265R と SF265R を使用して咬合面を形成します。
 なお、リダクションガイド*を使用して形成量の確認を行なってください。
 咬合面については裂溝部の形成量(咬頭傾斜角度)を十分に確保してください。

曲面の付与

SF151 を使用して咬頭頂の厚みを確保し、丸みを付与します。
 SF151 の先端部のRを使用して隅角部に丸みを付与します。

最終確認・完成

リダクションガイド*を使用して形成量の最終確認を行います。

DIAMOND POINT FG

CAD/CAM
Preparation Kit

写真提供:むとペデンタルクリニック 六人部 慶彦 先生

※リダクションガイド:シリコン印象材(パテタイプ)にて最終理想形態の印象を採取し、分割したもの。形成量の目安などに用いる。

販売名・一般的名称

販売名	一般的名称	承認・認証・届出番号
松風ダイヤモンドポイントFG	歯科用ダイヤモンドバー	一般医療機器 医療機器届出番号 26B1X00004000023

包装・価格



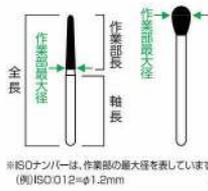
松風ダイヤモンドポイントFG
CAD/CAM プレパレーションキット

1キット ¥10,000

<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
バーステーションII(ブルー・イエロー)各1個

【キット内容】



	102R	106RD	SF106RD	107RD	SF107RD	145	SF145	265R	SF265R	SF114	SF151
ISO#	017	020	019	024	023	030	029	021	020	013	028
作業部長(mm)	9.3	9.0	9.0	9.0	9.0	4.9	4.8	5.3	5.0	8.0	5.6
軸長(mm)	12	13	12.5	13	12.5	12.9	13	13	13	12	13.4
全長(mm)	22.0	22.0	22.0	22.0	22.0	19.0	19.0	19.0	19.0	22.0	19.0
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
単品価格(1本)	¥1,500	¥1,500	¥1,500	¥1,500	¥1,500	¥1,500	¥1,500	¥1,050	¥1,050	¥1,500	¥1,500

関連製品

▶CAD/CAM 用加工材料



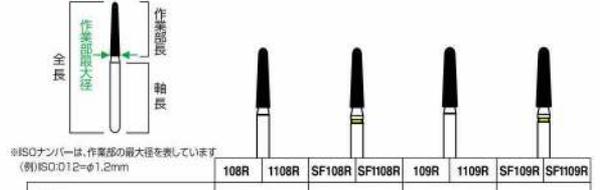
CAD/CAM用セミ透明ジルコニアディスク
松風ディスク ZR ルーセント スーパー
色 7色 / Plain, W2, A1, A2, A3, A3.5, B1
サイズ:φ98×14mm ¥39,000
φ98×18mm ¥44,000
φ98×22mm ¥48,000

▶支台歯へのディープシャンファー形態の付与に



ダイヤモンド研削材
松風ダイヤモンドポイントFG
108R/109R
1本¥1,500

102Rから108R, 109Rの順で
より深いシャンファー形態が付与できます。



	108R	1108R	SF108R	SF1108R	109R	1109R	SF109R	SF1109R
ISO#	019	018	018	018	021	020	021	020
作業部長(mm)	8.2	8.0	8.0	8.0	8.2	8.0	8.2	8.0
軸長(mm)	13	10	14	11	14	11	14	11
全長(mm)	22	19	22	19	22	19	22	19
最高許容回転速度(min ⁻¹)	300,000	300,000	300,000	300,000	300,000	300,000	300,000	300,000
単品価格(1本)	¥1,500	¥1,500	¥1,500	¥1,500	¥1,500	¥1,500	¥1,500	¥1,500



CAD/CAM用ハイブリッドレジンブロック
松風ブロック HC(5個入)
2レイヤー サイズ ¥11,600 Mサイズ ¥12,800
単層 サイズ ¥10,400 Mサイズ ¥11,500

松風ブロック HC ハード II(5個入)※Lサイズは1個入
Sサイズ ¥11,600 Mサイズ ¥12,800 Lサイズ ¥3,500

松風ブロックHC ハード AN(5個入)
14L ¥26,200

松風ブロックHC スーパーハード(5個入)
Mサイズ ¥20,100

▶リダクションガイドの製作に



歯科用シリコーン印象材
ジルデフィット パテタイプ 付加型
¥6,000

ベース294mL(500g), キャタリスト294mL(500g),
計量器 各1

取扱い店

カタログに掲載の価格は2021年7月現在の標準医院価格(消費税抜き)です。

ご使用の際は添付文書などをよく読んでお使いください。