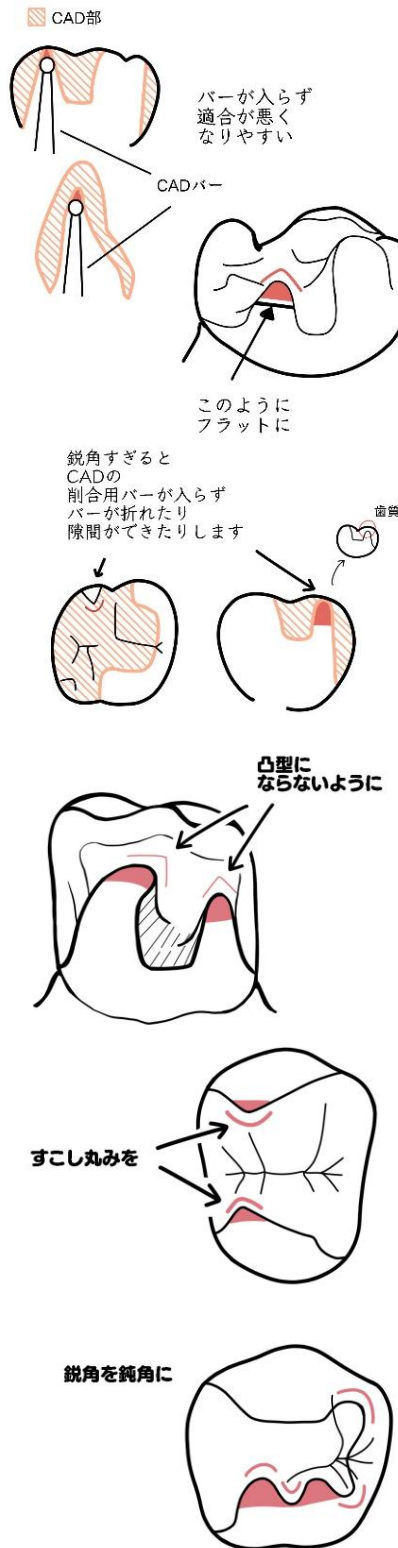


CAD/CAM 製作における歯科技工所からのお願い

今日、歯科技工における CAD/CAM 製作が多くなってきました。ジルコニア、ハイブリッド冠、PEEK ブロック多くの材料が製作可能となってきました。しかし支台歯形成不良によりミリングバーの消費も激しくなる一方で、未然に防ぐ方法として、先生方にこのような形成は注意していただきたいと思い、この度、図解を製作しました。参考にしていただけましたら幸いです。

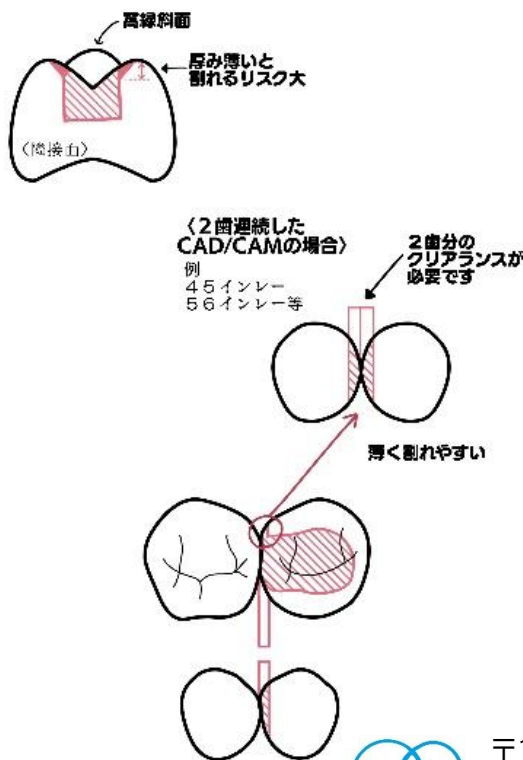


CAD/CAM 技工における適合の悪さはお気づきの通りですが、製作過程でなぜ悪くなるかと言うと、図解の通り、ミリングバーの先のバーが入りきらない部分が発生し、技工士がおおよその調整を施しながら製作にあたっている為、適合が悪くなっています。角張らないような形成を心がけていただきたいです。

また、CAD/CAM は数値上、切削可能と判断した場合、バーの消耗度合、少量のアンダーカットの有無を無視して切削にあたります。そのためミリングバーに非常な負荷がかかり、ミリングバー破折につながっています。クラウン製作の時よりもインレー製作の時の方が、ミリングバーの破損は断然多くの頻度で起こります。

一度この事が起こるとミリングバー 1 本 19,600 円と

削りかけの材料（ディスクやブロックは再度削ることはできません）と時間を無駄にしまいます。



支台歯形成上その歯の切削できる限界はあります。有髄、無髄によっても切削可能領域が異なるものになるのは承知しております。製作材料によってクリアランスの差はありますが、余裕のある支台歯形成は技工物の延命につながります。

弊社、松風ブロックを使用していますが大白歯 A1 と前歯 A4 は規格がない為、切削できません。



〒167-0051 東京都杉並区荻窪 4-20-6
 (株) ミユキデンタルラボラトリー
 TEL 03-3398-5771