

大臼歯CAD/CAM冠対応 レジンブロック

松風ブロック HC スーパーラート



[HOME](#) > 支台歯形成のポイント

POINT 1

十分な削除量が必要。

POINT 2

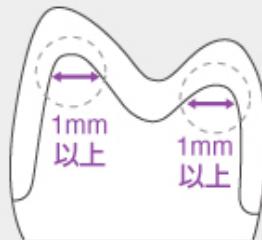
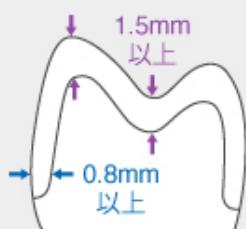
CAD/CAM 冠支台歯形成のポイント 大臼歯
咬頭頂の厚みは1mm以上確保します。

POINT 3

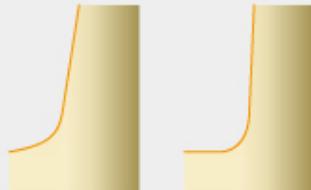
より正確にスキャンできるようマージン部はなだらかに仕上げる必要があります。

大臼歯の場合

咬合面部 1.5mm以上
マージン部 0.8mm以上

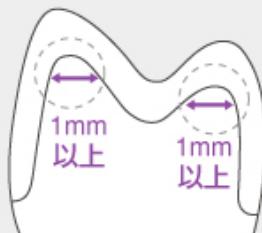
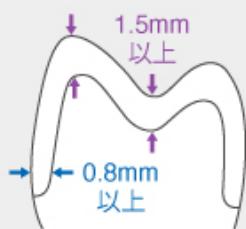


ディープシャンファー または
ラウンデッドショルダー

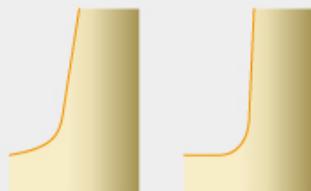


大臼歯の場合

咬合面部 1.5mm以上
マージン部 0.8mm以上



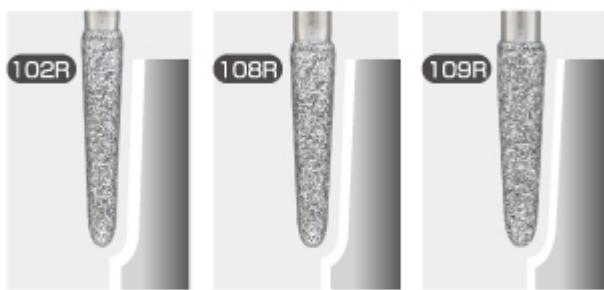
ディープシャンファー または
ラウンデッドショルダー



| シャンファー形態の付与には先端径が太い108R、109Rがオススメです。

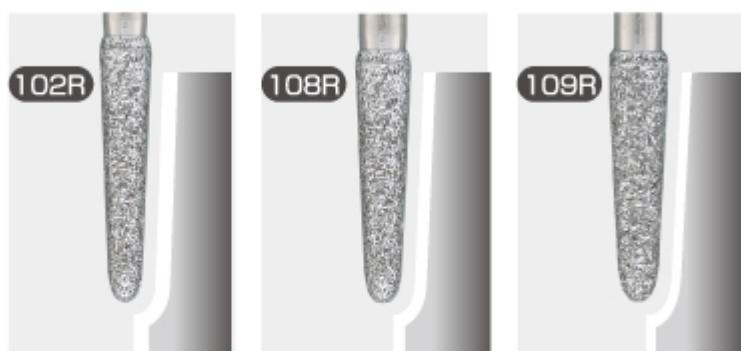
※108R、109RはCAD/CAMプレバレーションキットに含まれておりません。
102Rから108R、109Rの順でより深いシャンファー形態が付与できます。

支台歯切削量の比較イメージ



作業部 先端径	1.1mm	1.3mm	1.5mm
------------	-------	-------	-------

支台歯切削量の比較イメージ



作業部 先端径	1.1mm	1.3mm	1.5mm
------------	-------	-------	-------

CAD/CAM用の支台歯に厚みと丸みが必要なのはなぜ？

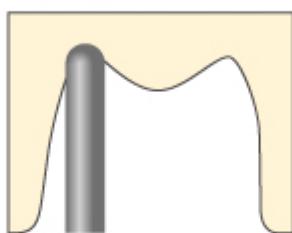
一般的に支台歯の切端や咬頭頂が厚み不足であったり鋭角な場合、CAD/CAM加工時にクラウンと支台歯の間に余分なスペースが生じます。これはCAD/CAMミーリングバーの形状によるものです。
従ってCAD/CAMミーリングバーの形状を考慮した支台歯形成が必要となります。

加工例



支台歯が厚み不足で
鋭角な場合。

松風ブロックHC



クラウン製作時、
CAD/CAM用ミリング
バーで咬頭頂の形状を
正確に削りだせない。

余分な
スペース



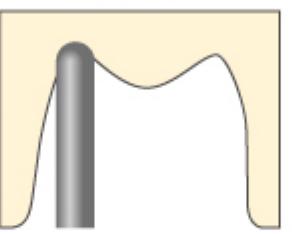
クラウンと支台歯の
間に余分なスペース
が発生。

加工例



支台歯が厚み不足で
鋭角な場合。

松風ブロックHC



クラウン製作時、
CAD/CAM用ミリング
バーで咬頭頂の形状を
正確に削りだせない。

余分な
スペース



クラウンと支台歯の
間に余分なスペース
が発生。

資料ダウンロード

[DOWNLOAD](#)

PDF製品カタログ [3.8MB]

電子添付文書
(PMDAサイトから検索いただけます)

© 2004 - 2026 SHOFU INC. All rights reserved.

あなたは歯科医療関係者ですか？

このサイトで提供している松風の製品、サービス等の情報は、日本国内の歯科医師、歯科技工士及び歯科衛生士等の歯科医療関係者の方を対象にしたもので、国外の歯科医療関係者の方、一般の方に対する情報提供のサイトではありません。

[はい](#)
[いいえ](#)