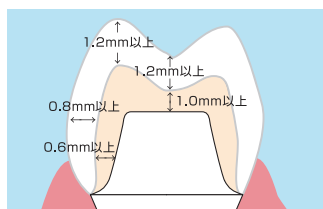


設計

■ フレーム

[厚み]

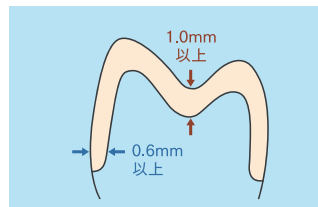
	咬合面	軸面
フレーム	1.0mm以上	0.6mm以上
歯冠用硬質レジン	1.2mm以上	0.8mm以上



■ クラウン

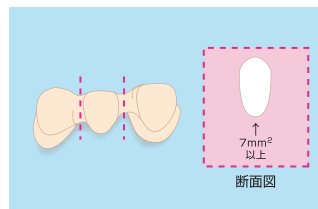
マージン部はディープシャンファー又はラウンデッドショルダーで形成してください。

	咬合面	マージン部
小白歯/大白歯	1.0mm以上	0.6mm以上



[連結部の面積]

ポンテックの数	前歯	臼歯
1	7mm ² 以上	10mm ² 以上
2	10mm ² 以上	12mm ² 以上



※加工には松風CAD/CAMミリングバー BE、BE-DLCをご使用ください。

築盛ステップ

注意 加熱重合することはできません。

接着ステップ

プライマーにブロックHCセムのHCプライマーを使用し、塗布後に必ず光照射を行う必要があります。(ブロックHCセムの通法ではHCプライマー塗布後に光照射を行いません。)

研削・研磨ステップ

築盛を行わない場合、以下のステップを推奨いたします。

ラボサイド

形態修整 1	中仕上げ 2	最終仕上げ 3
松風カーボランダムポイント	松風シリコンポイント Pタイプ PB	デュラポリッシュ ダイヤ

チェアサイド

形態修整 1	中仕上げ 2	最終仕上げ 3
松風カーボランダムポイント	松風シリコンポイント Mタイプ M2	コンポマスター