



松風 S-WAVE CAD/CAM 加工サービス

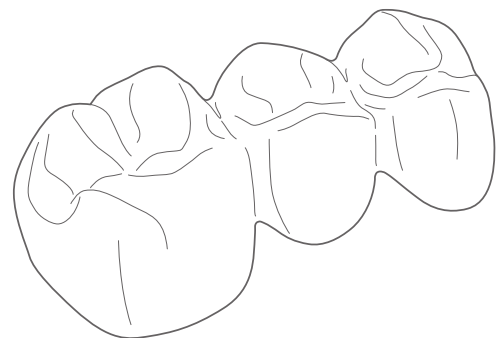
S-WAVE

クラウン、コーピング、インレー 製作規定書

Ver.4

本規定書はクラウン、コーピング、インレーの製作について記載しています。
ご発注の前に本書をよくお読みいただき、正しくご利用くださいますようお願い申し上げます。

※ カスタムアバットメントのご発注については別にご用意しております
「カスタムアバットメント製作規定書」をご確認ください。



加工物等技術的なお問い合わせは

松風 S-WAVE CAD/CAM 加工センター

〒 613-0022 京都府久世郡久御山町
市田新珠城 21 番地 1

TEL : 0774-41-3341

FAX : 0774-41-3365

e-mail : info@swave-cadcam.jp

作成日 : 2016.7

Contents

1. ご発注.....	3
2. スキャニングデータ / 作業用模型の製作.....	4
3. 模型製作時の注意点.....	7
4. 加工物.....	7
5. 納期.....	8
6. 納品.....	8
7. ご請求.....	8
8. 再製作（加工物の変形、模型上での適合不良）.....	8
9. 5年破折保証規定.....	9
10. 支台歯・窩洞形成から口腔内セットまで.....	10

はじめに

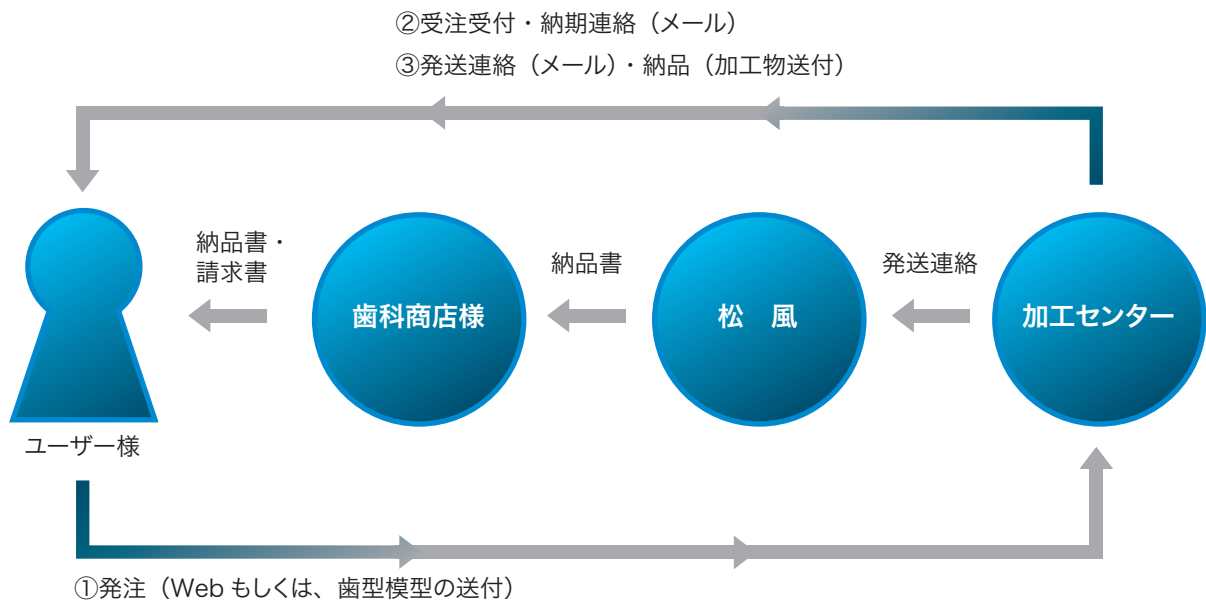
このたびは、「松風 S-WAVE CAD/CAM 加工サービス」へご登録いただき誠にありがとうございます。
本規定書は、「松風 S-WAVE CAD/CAM 加工サービス」の正しいご利用方法と、注意点について説明しています。
ご利用になる前に本書をよくお読みいただき、正しくご利用くださいますようお願い申し上げます。

ご利用について

本サービスをご利用いただく前に、ユーザー登録をお願いします。
また、本規定書で指定する製作条件の遵守をお願いします。

ご発注から納品まで

「Web 発注」または「歯型模型と技工指示書」を送付いただくことでご発注いただけます。
納品は当センターからユーザー様へ直接送付させていただきます。



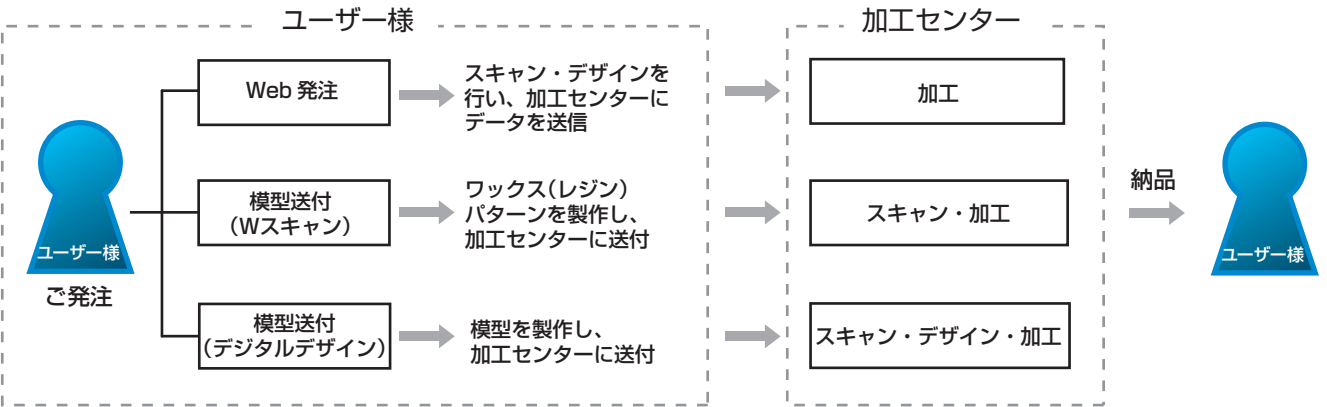
ご発注時の注意

- 当センターへのご発注は、必ず専用の技工指示書（ペーパーもしくは Web）に必要事項をご記入のうえお送りください。
技工指示書（ペーパー）については、歯科商店様にご請求ください。
お急ぎの場合は、当センターのホームページ（www.swave-cadcam.jp）からダウンロードしてください。
- 当センターでは加工物のトレーサビリティ管理を行なっています。技工指示書の必須事項はすべてご記入ください。

1 ご発注

1 ご発注方法

ご発注は次の3通りの方法があります。インレー、アンレー、ベニアをご発注の際は「インレー、アンレー、ベニアのご発注方法」をあわせてご確認ください。



インレー、アンレー、ベニアのご発注方法

インレー、アンレー、ベニアは以下の方法によりご発注いただけます。

発注方法	Web 発注	模型送付 (W スキャン)	模型送付 (デジタルデザイン)
インレー、アンレー	○	△ ^{※1}	○
ベニア	○	△ ^{※2}	○

※1 単冠はデジタルデザインのみに対応となります。また Br の場合でも症例によっては W スキャンで対応できない場合がありますので、その際はデジタルデザインでの対応となります。

※2 症例によっては W スキャンで対応できない場合があります、その際はデジタルデザインでの対応となります。

ご発注に必要なもの

必要なもの	Web 発注	模型送付 (W スキャン)	模型送付 (デジタルデザイン)
データ (STL)	○	×	×
技工指示書 (Web)	○	×	×
技工指示書 (ペーパー)	×	○	○
ワックス (レジン) パターン	×	○	×
模型 (トリミング済み)	×	○	○
対合歯 & バイト	×	×	○

模型送付時の注意点

- 模型の梱包は厳重をお願いします。
 輸送時の紛失・破損・遅延などについて、当センターは責任を負いかねますのであらかじめご了承ください。
- 夏季にワックス (レジン) パターンをお送りいただく際は、温度管理ができる方法にてお送りください。
- 発送は受領が確認できる方法で、「発払い」、「午前中着指定」で送付してください。
 (普通郵便、レターパックなどは不可)
- 製作をお受けできない場合や、着払い、送料の不足があった場合は返送させていただきます。

2 スキャニングデータ / 作業用模型の製作

1 対応可能サイズ・色調・破折保証

材料	技工物	色調	歯列直径 (アーチ)(mm)	歯冠長 (高さ)(mm)	最大歯数	破折 保証
ジルコニア (松風ディスク ZR-SS カラード)	コーピング、 フルクラウン	ピーチホワイト ピーチライト ピーチミディアム	φ 70	20	推奨：7歯まで 14歯まで対応可能 ^{*1} ポンティック部含む	○
	インレー、 アンレー、ベニア				Brの場合最大3歯まで	×
ジルコニア (松風ディスク ZR-SS ルーセント)	コーピング、 フルクラウン	パールホワイト 5L ライト 5L ミディアム	φ 70	14	3歯まで ^{*2}	○
	インレー、 アンレー、ベニア				単冠	×
ジルコニア (ブラックスジル)	フルクラウン	# 100 # 200 # 300 # 400	φ 70	12	単冠	○
ハイブリッドレジン ^{*3} (松風ディスク HC)	フルクラウン	HT：A2, A3 LT：A2, A3, A3.5 エナメル：59	φ 84	13	単冠	×
	インレー、 アンレー、ベニア				単冠	×
ファイバー強化型レジン (トリニア)	コーピング	アイボリー	φ 84	23	推奨：小臼歯3歯まで (14歯まで対応可能 ^{*4})	×
キャドレイヤー ^{*5} (トリニア + 松風ディ スク HC)	フルクラウン	HT：A2, A3 LT：A2, A3, A3.5 エナメル：59	φ 84	11 (トリニア フレーム部分) 13 (HC 歯冠部分)	小臼歯3歯まで	×
PMMA (M-PM ディスク)	フルクラウン	A2, A3	φ 84	18	14歯まで ^{*6}	×

^{*1} 8歯以上加工する場合は、「5年破折保証」の対象外となります。

^{*2} 3歯まで対応可能ですが、マルチレイヤー色(5L ライト、5L ミディアム)を選択した場合、アーチ形状によってはレイヤーを十分に再現できない場合があります。また、松風ディスク ZR-SS ルーセントは光透過性が高いためコーピングに使用する際は、支台歯の色調を反映し易くなりますので、ご注意ください。

^{*3} 小臼歯及び保険 CAD/CAM 冠はご発注できません。

^{*4} インプラントブリッジ&パーフレームの場合、規定値内であれば 14 歯まで対応可能です。

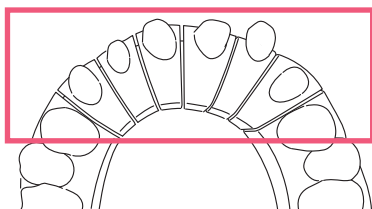
^{*5} ハイブリッドレジンとファイバー強化型レジンをつルデジタルで作製するキャドレイヤーについては、模型送付(デジタルデザイン)のみの受付となります。支台歯形成は最低でも全周 2.7 mm 必要となります。また、マージン付近は設計の都合上フレーム材が露出する可能性があります。

ファイバー強化型レジン(トリニアフレーム)とハイブリッドレジンの接着は、当センターで行います。接着材料は、松風レジセム クリアー(レジンセメント)を使用いたします。オペークの塗布は行いません、そのため下地はトリニアの色調(アイボリー色)が反映されますので、LT 系の色調をお勧めいたします。

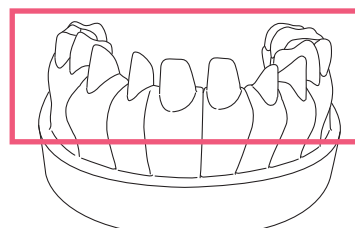
^{*6} 原則 4 歯以上からの受注となります。

ご注意

- 製作可能なフレームの形態・サイズ・連結部の断面積などについては、規定値の適合範囲内であることをご確認ください。規定値以下の場合は加工をお断りするか、「5年破折保証」対象外として加工させていただきます。
- クラウン・コーピング内面や連冠・ブリッジなどの連結部がミリングバーの直径 0.6 mm より狭い場合は、加工できない、もしくは多くミリングされることがあります。



歯列直径 (アーチ)



歯冠長 (高さ)

ジルコニア色調対応表

ジルコニア (松風ディスク ZR-SS カラード)	ピーチホワイト	W1, A1, B1, C1
	ピーチライト	W3, A1, A2, B1, B2
	ピーチミディアム	A3, A3.5, B3, C2, D2, D3, D4, A4, B4, C3, C4
ジルコニア (松風ディスク ZR-SS ルーセント)	パールホワイト	W2, W1, A1
	5L ライト	A2
	5L ミディアム	A3, A4
ジルコニア (ブラックスジル)	# 100	A1, B1, C1
	# 200	A2, A3, B2
	# 300	A3.5, B3, C2, D2, D3, D4
	# 400	A4, B4, C3, C4

オプション (無償)

材料		舌側サポート ^{*2}	ノブ ^{*3}	焼結状態 ^{*4}
		あり：○ なし：×	あり：○ なし：×	焼 結：○ 半焼結：×
ジルコニア (松風ディスク ZR-SS カラード) (松風ディスク ZR-SS ルーセント)	コーピング ^{*1}	○	○	○
	クラウン	×	○	○
ジルコニア (ブラックスジル)	クラウン	×	○	○
ハイブリッドレジン (松風ディスク HC)	クラウン	×	○	×
ハイブリッドファイバー (トリニア)	コーピング ^{*1}	×	○	×

- ^{*1} ・ノーマルコーピング：支台歯から均等の厚み（「設計規定値」/「厚み参照」）で設計されます。
 ・アノミカルコーピング：最終補綴装置から、所定の築盛スペース（約 1.2 mm）を割り引いた形状で設計されます。
- ^{*2} 舌側サポート（隣接面より舌側面のマージンラインに沿って約 2～3 mm の高さでバンド状のサポート形態を付与します。他のサポートサイズをご希望の場合はワックスアップでの W スキャンでの対応となります。
- ^{*3} リムーバブルノブは、模型送付の場合 1 ユニットにつき 1 本を舌側遠心側マージンより上面（φ 2 mm x L3 mm）に付与します。サイズは多少異なる場合があります。またサイズ、形状の指定はできません。ご希望の位置がある場合は、あらかじめワックスアップ上や技工指示書で指示してください。データ送付の場合、当センター側では付与いたしません。必ずユーザー様がデータ作成時に付与をお願いします。その場合のサイズは「φ 2 mm x L3 mm」をお守りください。このサイズ以外の場合、加工の際に破折などが発生いたしますが、無償での再製作はいたしません。あらかじめご了承ください。
- ^{*4} 半焼結の場合、最終焼結はユーザー様で行なってください。

熱焼結プログラム

【ジルコニア（松風ディスク ZR-SS カラード、松風ディスク ZR-SS ルーセント）】

開始温度	昇温速度	焼結温度	係留時間	降温速度
室温	5℃ / 分	1450℃	120 分	徐冷

【ジルコニア（ブラックスジル）】

開始温度	昇温速度	焼結温度	係留時間	降温速度
室温	10℃ / 分	1530℃	120 分	4℃ / 分

規定値

材料	厚み (前歯) (mm)	厚み (臼歯) (mm)	連結部 (前歯) (mm ²)	連結部 (臼歯) (mm ²)	連結部 (延長) (mm ²)	ポンティック
ジルコニア (松風ディスク ZR-SS カラード)	0.5 以上	0.5 以上	7 以上 9 以上 (4 本以上)	9 以上 12 以上 (4 本以上)	12 以上	中間 2 歯 延長 1 歯 (5 mm以内)
ジルコニア (松風ディスク ZR-SS ルーセント)	0.8 以上	1.0 以上	12 以上	16 以上	-	中間 1 歯
ジルコニア (ブラックスジル)	0.5 以上	0.5 以上	-	-	-	-
ハイブリッドレジン (松風ディスク HC)	1.2 以上	1.5 以上	-	-	-	-
ファイバー強化型レジン (トリニア) 上段 ^{*1} 下段 ^{*2}	1.0 以上	1.0 以上	7 以上	10 以上	-	中間 1 歯
	2.0 以上	2.0 以上	21 以上	21 以上	-	延長なし
PMMA (M-PM ディスク)	0.8 以上	0.8 以上	9 以上	9 以上	-	中間 2 歯まで

*1 最大小臼歯 3 歯まで。

*2 インプラント支台にインプラントブリッジ&バーフレームのフレームとして使用する場合。

2 スキャンングデータ製作時の注意点

設計値

材料	セメント ギャップ (mm)	追加 セメント ギャップ (mm)	マージン ラインへの 距離 (mm)	スムーズ化 (mm)	マージン ライン オフセット (mm)	オフセット 角度 (°)	エクステン ション オフセット (mm)	ドリル 半径 (mm)	ドリル補償 オフセット (mm)
ジルコニア (松風ディスク ZR-SS カラード) (松風ディスク ZR-SS ルーセント)	0.005	0.015	1.0	0.2	0.3	70	0.12	0.3	0.5
ジルコニア (ブラックスジル)	0.005	0.015	1.0	0.2	0.3	70	0.12	0.3	0.5
ハイブリッドレジン (松風ディスク HC)	0.045	0.11	1.0	0.2	0.15	70	0.12	0.35	0.1
ファイバー強化型レジン (トリニア)	0.045	0.11	1.0	0.2	0.15	70	0.12	0.35	0.1
PMMA (M-PM ディスク)	0.005	0.015	1.0	0.2	0.05	85	0.05	0.35	0.5

ご注意

- 本数値は松風 S-WAVE スキャナーをご使用の場合の推奨値です。その他のスキャナーをご使用の場合は、適合の担保はいたしかねますので、ユーザー様にて設定・調整をお願いします。(当センターでは推奨値を提示できません)

3 模型製作時の注意点

【共通】

- マージンラインは黒または赤鉛筆で必ずご記入ください。
- インプラントアバットメント（金属製、ジルコニア製）上や模型に表面処理剤（コーティング材）、スプレーが塗布してある場合は、反射防止材を塗布させていただく場合がございます。その場合適合精度に若干影響する場合があります。また、作業時に破折、また汚れなどが付着する場合があります。あらかじめご了承ください。
- 損傷の可能性がある支台歯（マージン部が薄いなど）については、石膏表面硬化剤を塗布させていただく場合があります。

【W スキャン】

- ワックスアップは CAD/CAM スキャン用のワックスをお勧めいたします。
通常のワックスやレジンパターンの場合は、スプレーを塗布します。スプレーを塗布すると、スプレー分の厚みが増すため、詳細なスキャンが難しい場合があります。（スキャン用ワックスでもその分厚みが増します）
またソフトの制限やドリルの状況により、ワックスアップ通りに製作できない可能性がありますので、あらかじめご了承ください。
- お送りいただいたワックスパターンはそのままの状態での加工いたします。クラウンでワックスパターンを送付される際は必要に応じてコンタクト部分を盛り足してお送りください。盛り足されていない場合、コンタクトがすく場合があります。（当センターではコンタクトの盛り足しは行いません）
- W スキャンの場合、マージンラインより上方約 1 mm までのカラー部分は、ミリング時の破折防止のため規定の厚み（形状）となります。そのためワックス（レジン）フレームの形状は再現できません。また、フレームの鋭利なデザイン部分や、深い溝などの形状が再現できない場合があります。
- ワックス（レジン）パターンは作業用模型に焼き付けせず、作業模型より確実に着脱できるように処理をお願いします。着脱できない場合はお引き受けすることはできませんので、返却させていただきます。
- 夏季にワックス（レジン）パターンをお送りいただく際は、温度管理ができる方法にてお送りください。

【デジタルデザイン】

- デジタルデザインでは、形状がご希望通りとならない場合がございます。その場合の再製作は有償となります。（ブリッジのポンティック基底面は鞍状型となります）

4 加工物

- 加工時に必要なコネクター（加工物とディスクを固定するノブ）の切断跡は、最小限残してお渡しとなります。また、アジャストや研磨、ステイン、築盛などは行なっていませんのでユーザー様をお願いします。
- ブリッジや連冠において、変形防止のために咬合面側へ焼結ピンを立てる場合や、メタコネクターを付ける場合があります。その場合も切断跡は最小限残してお渡しとなります。
- マージンから 0.5 mm 程度は、ドリル補正ができないため、バーが入らない 0.6 mm 以下の凹凸部は不適合となります。その際の調整はユーザー様をお願いします。
- ブリッジや連冠は全体の平行性が取れる位置で設計を行いますので、マージン付近にアンダーカット領域がある場合はすくことがあります。この場合は再製作（無償）の対象外となります。

5 納期

- ・ 納期については、別にご用意しております納期表をご確認ください。
- ・ 当センターで内容を確認した時点が受付日となります。(受付日は御社の発送日でも弊社到着日でもございません)
- ・ データ送信で午前の締め切り時間にご注文いただいた場合、午前受付できない場合がございます。あらかじめご了承ください。
- ・ 納期（弊社発送予定日）は、予定納期（弊社発送予定日）です。
受注数量が想定を超えた場合、天災、火災、停電、生産設備のトラブルなどによりシステムの運用が困難になった場合、その他不可抗力が発生した場合には、この納期（弊社発送予定日）はお約束できない場合があります。
また、納期（弊社発送予定日）は弊社による発送日の目安です。実際の発送日は前後する場合がありますので、あらかじめ余裕を持ってご注文ください。
納期の詳細は、受注確認メールでお知らせいたします。

6 納品

- ・ 当センターからユーザー様への納品は宅配便を使用します。納品時の送料は当センターにて負担させていただきます。
- ・ 納品時の梱包材は環境への配慮からリサイクルの梱包材を使用いたします。
- ・ 発送時にご使用いただいた梱包資材は原則返却しておりません。返却をご希望される場合は、あらかじめご連絡いただくか技工指示書にご記入ください。

7 ご請求

- ・ 登録先の歯科商店様を通じてご請求させていただきます。料金表の価格は標準技工所価格です。

8 再製作（加工物の変形、模型上での適合不良）

Web 発注：松風 S-WAVE スキャナーで製作したデータによる発注

指定の規定値（本文中「2-1」）、および設計値（本文中「2-2」）内でご発注いただきました場合は、無償で再製作いたします。ただし、8歯以上の症例または、インレー、アンレー、ベニアについては、有償での対応となります。

Web 発注：その他のスキャナーで製作したデータによる発注

スキャナーの読み取り精度がメーカー・機種により異なります。松風 S-WAVE スキャナー以外のスキャナーからのデータ送信による加工につきましては、無償での再製作はいたしかねます（有償となります）。
あらかじめサンプルなどをご確認の上、ユーザー様でパラメーターを設定いただき、ご納得の上で発注をお願いいたします。

模型送付による発注

無償にて再製作いたします。ただし、8歯以上の症例または、インレー、アンレー、ベニアについては、有償での対応となります。

再製作に必要なもの

必要なもの	Web 発注	模型送付（W スキャン）	模型送付（デジタルデザイン）
加工したフレーム	○	○	○
データ（STL）	○	×	×
技工指示書（Web）	○	×	×
技工指示書（ペーパー）	×	○	○
ワックス（レジン）パターン	×	○ ^{*1}	×
模型（トリミング済み）	×	○	○
対合歯 & バイト	×	×	○ ^{*2}

*1 クラウン、アナトミカルコーピングの場合

*2 デジタルデザインの場合

ご注意

- 当センターで破折状況を確認の上、判断させていただきますので、必ず事前にご連絡をお願いします。事前のご連絡がいただけない場合は、対応いたしかねます。
- 模型には適合しているが、口腔内で不適合の場合の再製作は有償になります。
- 模型の問題（荒れや変形、もどり不良などが原因）による不適合やデザイン、材料、色調、加工物種類変更などでの再製作は有償での対応となります。
- 当センターで加工した以外の部分（技工所で陶材等を築盛された部分）、再治療に関わる費用、交通費その他の諸費用は一切保証いたしかねます。
- 模型送付の場合は、当センターへお送りいただく際の送料はユーザー様のご負担となります。
- 再製作の場合、加工したフレームのご返却は必須となります。お送りいただく際の送料はユーザー様のご負担となります。

9 5年破折保証規定

- 当センターで製作した加工物については、製品証明書を発行しています。製品証明書の発行日より5年以内に破折した場合、以下の保証対象となる場合に限り無償にて加工物の再製作をいたします。（破折保証対象品については製品証明書に記載されています）
- 破損された場合は、**当センターで破折状況を確認の上判断させていただきますので、必ず事前にご連絡の上、破折した加工品をご返却ください。**
なお、当センターで加工した以外の部分（技工所で陶材等を築盛された部分）、再治療に関わる費用、交通費その他の諸費用は一切保証いたしません。
- 模型を当センターへお送りいただく際の送料はユーザー様負担でお願いいたします。当センターからユーザー様への納品の際の送料は当センターで負担させていただきます。

保証対象材料

P4「対応可能サイズ・色調・破折保証」をご確認ください。

保証対象条件

- 適応症例であること
- 加工物の設計規定値を満たしているもの
- 製品証明書を提出いただけること
- 破折した加工物をご返却いただけること

保証対象外について

- 適応症例ではない場合
- 加工物の設計規定値を満たしていない場合（加工物の規定値以下に削合された場合も含む）
- 製品証明書を提出いただけない場合
- 破折した加工物をご返却いただけない場合
- 口腔内装着前や装着中に破折した場合
- 延長ブリッジ（設計基準値内であっても保証の対象外）
- その他当センターが保証対象外と指定した場合

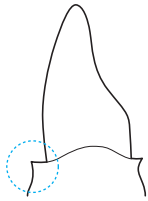
10 支台歯・窩洞形成から口腔内セットまで

1 支台歯形成

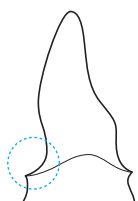
- マージン形態はディープシャンファーマー形態とし、アンダーカットがなく、形成面全体に鋭利なところがないように仕上げてください。(推奨：松風ダイヤモンドポイント FG CAD/CAM プレパレーションキット、松風ダイヤモンドポイント FG 108R/109R)
- 禁忌事項が含まれる場合は、加工物の適合に大きく影響するだけでなく破折の原因にもなります。
- インプラントアバットメントの場合、スライスの付与を行い近遠心・頬舌側が区別できるようにし、マージンはディープシャンファーマーかショルダー形態にしてください。切端部はできる限り丸めた形態にしてください。
- 支台歯先端がミリングバーの直径 (0.6 mm) よりも細い場合や隅角部が鋭利な場合は、ドリル補正分を含め内面が多くミリングされます。そのため適合に影響を及ぼすだけでなくフレーム厚みにも影響します。

禁忌事項

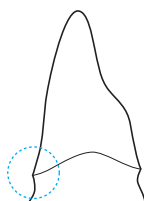
■ディープショルダー



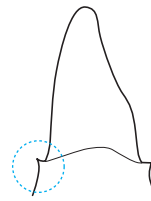
■アンダーカット



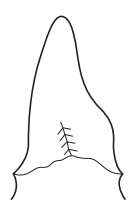
■ナイフエッジ



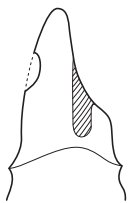
■ジャンピングマージン



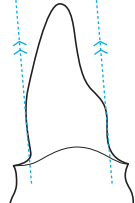
■ラフマージン



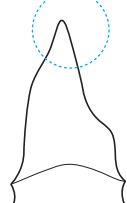
■グループ



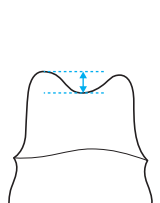
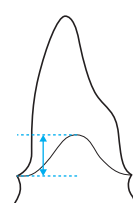
■テーパ0度



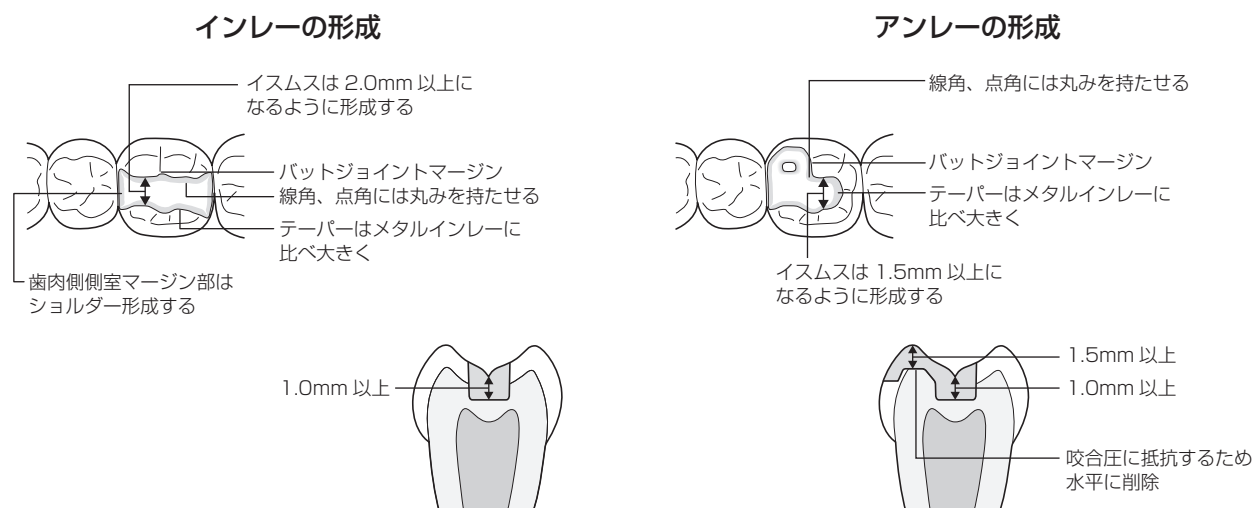
■先端が鋭利



■高低差が大きい



2 窩洞形成（インレー、アンレーご発注時）



- 咬合面部マージン部はバットジョイントし、歯肉側マージンはディープシャンファー形成してください。
- 線角、点角は丸みを持たせ、凹凸が無いように形成してください。特にインレー側の凹部（支台側は凸部）は直径 0.6 mm の加工ツールが入るように形成してください。
- イスマス（窩洞の狭部）は 2.0 mm 以上になるように形成してください。
- 厚みは、ジルコニア 0.8 mm 以上（側面 0.5 mm 以上）、ハイブリッド 1.2 mm 以上（側面 0.8 mm 以上）を確保してください。

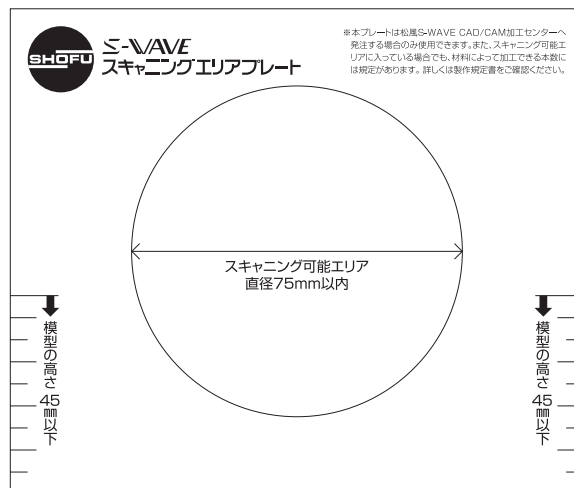
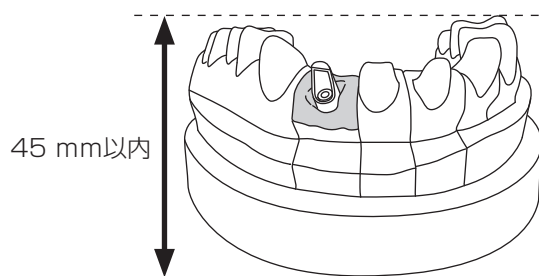
3 印象採得、石膏

- 印象は歯肉圧排（推奨：SU パックコード「松風」）の後、シリコーン印象材（推奨：ジルデフィット「松風」）をご使用ください。
- 模型には淡い色調（グレー、ホワイト、アイボリー、イエロー、ブラウンなど）の超硬石膏（推奨：モデロックⅡ「松風」）をご使用ください。
- レジン配合や樹脂系の模型材、または光沢のある石膏では製作できません。スキャナー読み取り時に照射するレーザー光を反射 / 透過してしまうため、正確に読み取ることができません。

4 作業用模型製作

模型のサイズは直径 75 mm以内、高さ 45 mm以内です。スキャン可能エリア外の場合はスキャンできませんので製作をお断りさせていただきます。返送時の送料はユーザー様負担（着払い）となりますので、必ずスキャン可能エリアガイドをご確認の上、発送をお願いいたします。

<スキャン可能エリアプレート>



※スキャン可能エリアプレートは、ユーザー登録後に送付する発注キットに同封しています。（無償）

1. コーピング、フルアナトミカルクラウン

作業用模型はダウエルピン模型とし、支台歯、欠損部粘膜面、隣在歯などすべての歯列にダウエルピンを植立し、着脱できるようにしてください。

2. インプラントアバットメント（金属製、ジルコニア製）上のコーピング、フルアナトミカルクラウン

- 作業用模型は隣接面部（図 1）のみ分割をお願いします（インプラント間の分割は不要です）。未分割の場合、お断りさせていただく場合もあります。また、お送りいただいたままの位置で読み込みますので、フィクスチャーとアバットメントはしっかりとスクリューで固定をお願いします。必要に応じてアバットメントを取り外す場合もありますので、ジグインデックス（図 2）をお送りいただくことをお勧めします。
- アバットメント上（上部構造体）のマージン部が歯肉縁下に設定される場合は、ガム模型などの処置を施すか、もしくは周辺の石膏を必ず削除しておいてください。
（スキャン時に干渉する部分は、削除する場合があります）

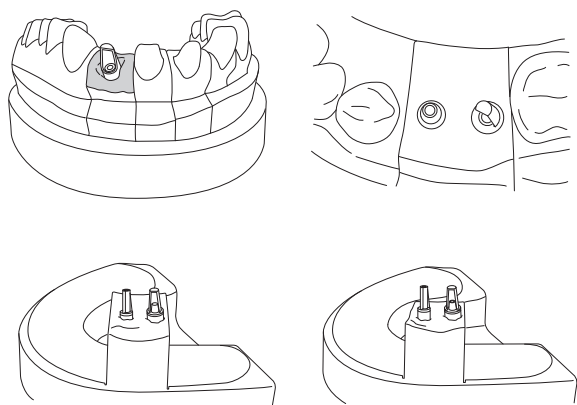


図 1（模型分割）

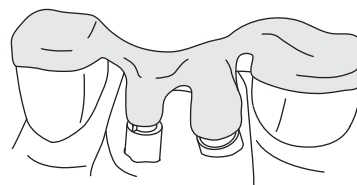
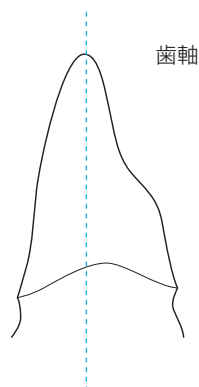


図 2（ジグインデックス）

5 トリミング

- スペーサー、表面処理材（コート材）や石膏模型用リペア材は使用不可です。気泡やアンダーカットなどの修正をする場合は、不透明のワックスをご使用ください。
- マージン縁下を削合する際、凹ませ過ぎずマージンラインをはっきり出してください。はっきりと出ていない場合は適合に大きく影響します。（推奨：松風技工用カーバイトバー）
- マージンラインは赤もしくは黒鉛筆で必ずご記入ください。記入されていない場合、ご希望のマージン位置とならない場合がございます。



6 調整、築盛、研磨、口腔内セット

ジルコニア

- フレーム内面および表面はサンドブラスト処理（アルミナ 50 μm 、0.2 ~ 0.3MPa 以下）を行い、約 10 分間、超音波洗浄器で洗浄後、下記条件で熱処理を必ず行なってください。ブラックスジルは 860°C 以上の熱処理（ステインなどを含む）を行うことにより色調が薄くなる場合があります。

熱処理プログラム

昇温速度	焼結温度	係留時間
50°C / 分	1000°C	5 分

- 陶材を築盛する場合は、酸化ジルコニウムに対応する陶材を使用（推奨：ヴィンテージ ZR、ヴィンテージ ZR プレスオーバー「松風」）してください。
- ステインする場合は、酸化ジルコニウムに対応するステインを使用（推奨：ヴィンテージアート「松風」）してください。築盛、ステイニング後はグレースもしくは所定の研磨方法にて研磨してください。口腔内へはレジン系のセメント（推奨：レジセム、ビューティセム SA「松風」）で接着してください。

松風S-WAVE CAD/CAM加工サービス規約

私は、「S-WAVE CAD/CAM加工サービス」(以下「本サービス」という)の利用にあたり、以下の「S-WAVE CAD/CAM加工サービス規約」が適用されることを十分理解したうえで、本サービスのユーザー登録を申し込みます。

第1条(目的)

この規約は、本サービスのユーザー登録を受けた者(以下「ユーザー」という)が、本サービスを利用するときに適用される事項を定めたものです。

第2条(登録)

本サービスを利用しようとする者は、本サービスについてのユーザー登録を行わなければなりません。

ユーザー登録は、株式会社松風(以下「松風」という)及びユーザー登録の申込を受けた所定の代理店(以下「担当代理店」という)が当該申込を承諾し、申込者が、松風からユーザー登録完了の通知を受けたときに完了するものとします。

ユーザーは、ユーザー登録が完了した時から本サービスを利用することができます。ただし、担当代理店及び松風は、その裁量により、ユーザー登録についての申込を拒否することができ、また、既になされたユーザー登録を取り消すことができます。

ユーザーは、ユーザー登録によって取得したユーザーとしての地位及びユーザーとしての地位に伴って取得した一切の権利義務を、第三者に譲渡し、貸与し、もしくは利用させることはできません。

ユーザーは、ユーザー自身およびその関連会社・関係者が、総会屋、暴力団、暴力団構成員、暴力団関係企業もしくはそれらの関係者、その他の反社会的勢力ではないことを保証するものとし、これに反した場合は、催告その他何らの手続を要することなく、ただちにユーザー登録が取り消されることをあらかじめ承諾します。

ユーザーによる本サービスのご利用が一定期間全くない場合などにおいても、所定の基準に従って、ユーザー登録が取り消される場合があります。

本条の規定により、ユーザー登録についての申込が拒否され、または、既になされたユーザー登録が取り消された場合において、当該申込者または当該ユーザーに何らかの損害が発生した場合であっても、担当代理店及び松風は、これに対して何らの責任も負いません。また、担当代理店及び松風は、ユーザー登録についての申込を拒否した理由並びに既になされたユーザー登録を取り消した理由を、当該申込者並びに当該ユーザーに対して開示する義務を負いません。

第3条(登録情報)

ユーザー登録(その申込を含む)並びに本サービスの利用に際し、ユーザー登録の申込者及びユーザーから提供される情報は、本サービスの提供に必要な範囲において利用されるほか、ユーザー登録の申込者及びユーザーに対して松風の商品をご案内する目的で利用される場合があります。

ユーザーは、ユーザー登録の申込時に届け出た事項について変更が生じたときは、遅滞なく、所定の方法により変更事項を届け出るものとします。届出がないために、本サービスの利用の対象となる商品(以下「対象商品」という)、通知、送付書類またはその他の物が延着または不着となった場合、それらは通常到着すべきときにユーザーに到着したものとみなされます。また、延着または不着によってユーザーに何らかの損害が発生したとしても、担当代理店及び松風は、これに対して何らの責任も負いません。

第4条(規約等の変更・承認)

ユーザーが、担当代理店もしくは松風から本規約を変更する旨の通知(以下「規約変更通知」という)を受け、その後に対象商品の発注を行ったときは、ユーザーは、当該規約変更を承認したものとし、規約変更通知受領後に発注された対象商品に関する取引を含め、以後の取引について、変更後の規約が適用されるものとします。第6条で規定する価格納期表、その他、担当代理店及び松風がユーザーに提示している事項についても同様とします。

第5条(注文)

本サービスを利用する場合、ユーザーは、担当代理店指定の発注先(以下「加工センター」という)に対し、所定の方法によって対象商品の注文を行います。ユーザーが、加工センターから当該注文を受諾する旨の通知を受領した時に、ユーザーと担当代理店との間で、対象商品についての個別契約が成立するものとします。

本サービスにおいては、対象商品について受注生産を行うため、

本条に従ってユーザーと担当代理店との間で対象商品についての個別契約が成立した後は、ユーザーは、当該対象商品についての注文のキャンセル及び変更はできません。

第6条(お支払い)

ユーザーは、担当代理店からの請求に基づき、担当代理店に対し、対象商品の代金を支払うものとします。

第7条(商品の発送)

ユーザーに対する対象商品の納入条件(納入方法・納入時期等)は、価格納期表の定めによるものとします。

ユーザーが正当な理由なく対象商品を受領しない場合、その他、ユーザーの都合により、価格納期表に定める条件に従った対象商品の納入ができない場合、価格納期表に定める本来の納入日から7日を限度として、対象商品を保管します。ただし、この場合において、ユーザーに対し、対象商品の保管料、再配送料その他の関連費用を請求することができるものとします。

価格納期表に定める本来の納入日から7日以内にユーザーが対象商品を受領しない場合、担当代理店は、ユーザーに対する通知、催告、その他何らの手続を要することなく、ユーザーとの間の当該対象商品についての個別契約を解除することができます。この場合、担当代理店は、ユーザーに対する当該対象商品の引渡し義務を免れるとともに、ユーザーに対し、違約金として、対象商品代金相当額を申し受けることができます。

第8条(保証)

松風は、ユーザーに対し、対象商品についての品質を保証するものとし、その具体的条件(保証内容及び保証期限等)については、松風所定の条件によるものとします。

第9条(免責)

天災地変、洪水、暴風雨、火災、爆発、戦争、暴動、ストライキ、官公庁の命令・規制など、担当代理店、松風及び加工センターの責に帰さない事情により、対象商品の引渡しが遅滞し、または、引渡しの不能を生じた場合又はそのおそれが生じた場合には、その旨速やかにユーザーにお知らせするように努力します。ただし、これによりユーザーが何らかの損害を被ったとしても、担当代理店、松風及び加工センターは、これについて何等の責任も負いません。

第10条(インターネット利用に関する免責)

インターネット上のトラブルによるご注文等の未着、E-mailの送信不良、コンピュータウイルスの感染及びそれらに伴う損害等については、代理店、松風及び加工センターは、ユーザーに対して、何らの責任も負わないものとします。

第11条(合意管轄裁判所)

本サービスに関連して、ユーザーと担当代理店との間で訴訟の必要が生じた場合、訴額のいかんにかかわらず、担当代理店の本社所在地を管轄する地方裁判所を専属的合意管轄裁判所とします。

本サービスに関連して、ユーザーとの間で訴訟の必要が生じた場合で、かつ、ユーザーとの訴訟の相手方に松風または加工センターが含まれる場合は、訴額のいかんにかかわらず、松風の本社所在地を管轄する地方裁判所を専属的合意管轄裁判所とします。

第12条(準拠法)

本規約に関する準拠法は、すべて日本法とします。

以上

株式会社 松風
〒605-0983 京都市東山区福福上高松町11

松風S-WAVE CAD/CAM加工センター
〒613-0022 京都府久世郡久御山町市田新珠城21番地1
TEL : 0774-41-3341
FAX : 0774-41-3365