

# S-WAVE プリント モデル HD 操作マニュアル (簡易版)

作業工程		左記作業における補足事項	
モデルデータの設計	製作する歯科用模型のモデルデータ (STL ファイル) を設計します。	矯正用模型 (サーモフォームで使用する場合)	中実加工 (内部を空洞化させない加工) で設計してください。
		上記以外の歯科用模型	厚さ 1.5mm 以上に設計してください。中空加工 (内部を空洞化させる加工) の場合は底面をメッシュ状にしてください。
スライスデータの作成	S-WAVE 3D プリンターIMD-S で歯科用模型を造形するためのデータを作成します。	マシン	S-WAVE Print Model HD (積層高さ : 50micron)
		造形角度	平らな底面がビルドプレート側になるようにモデルデータを回転させてください。 適合性が良くなるため、モデルデータの歯列がビルドプレートに対して水平となるように配置すること (造形角度 : 0 度) を推奨します。 モデルデータが中空の場合は、必ずサポートを付与してください。
		推奨サポート条件(※)	なし (ビルドプレートに直付けを推奨)  Standard
材料のセッティング	あらかじめ混合した本材を S-WAVE 3D プリンターIMD-S 専用のレジンバットに流し込みます。	混合条件	セッティング前に本材を 1 分以上振り混ぜてください。レジンバットに保管した状態の材料の場合はゴムベラ等で良くかき混ぜてください。
		セッティング量	セッティング量は、レジンバット内側の最外標線~それに隣接する標線の範囲内に収めることをおすすめします。少なくとも最低必要量以上は注いでください。
造形	S-WAVE 3D プリンターIMD-S で歯科用模型を造形します。	推奨造形条件	S-WAVE Print Model HD
造形物の取り外し	S-WAVE 3D プリンターIMD-S から造形された歯科用模型を取り外します。		
洗浄	超音波洗浄器 (例えば、松風ウルトラソニック クリーナー-SUC-70) を使用し、洗浄用アルコール (例えばイソプロパノール) で歯科用模型の表面を洗浄します。	洗浄時間	一次・二次洗浄をそれぞれ 5 分ずつ行ってください。二次洗浄時は一次洗浄よりも綺麗な洗浄液を使用してください。 ※歯科用模型を洗浄液に長時間浸漬させないでください。
乾燥	歯科用模型にエアを吹きかけ、表面に付着している洗浄液を乾かします。		
サポート除去	サポートがある場合は、ニッパー等を使用して歯科用模型からサポートを除去します。		
後重合	歯科技工用重合装置「ソリディアイト LED」を使用し、歯科用模型の最終硬化を行います。	片面当たりの照射時間(分)	3
		照射面	両面

(※) : 推奨サポート条件の詳細条件は以下の通りです。

密度(%)	130	サンプリング方法	クリースと面	柱直径(mm)	1.0	内部サポート有効	<input checked="" type="checkbox"/>
先端径(mm)	1.0	表面サンプリング	ランダムポイント (早い)	柱拡大率	2.0	台座の高さ(mm)	0.5
サポート取付角(°)	30.0	方法	シングルサポートオンリー	ベース基準に高さを合わせる	<input checked="" type="checkbox"/> 4.0 mm	ベースプレートサポート追加	<input checked="" type="checkbox"/>