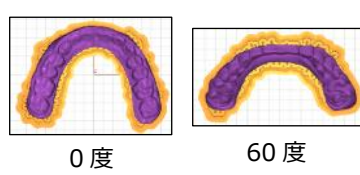
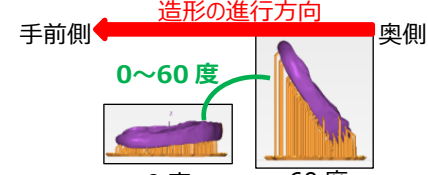
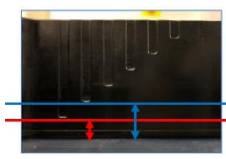


# S-WAVE プリント スプリント 操作マニュアル (簡易版)

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	製作する歯科咬合スプリントのモデルデータ (STL ファイル) を設計します。	厚さ	材料強度を保证するために 1.5~7.0mm で設計してください。
		歯/模型のオフセット	歯列への適合性が良くなるため、0.070~0.085mm で設計してください。
スライスデータの作成	S-WAVE 3D プリンター-IMD-S で歯科咬合スプリントを造形するためのデータを作成します。	マシン	S-WAVE Print Splint (積層高さ: 50micron)
		造形角度	<p>歯列や粘膜面にフィットする部分にサポートが立たないよう、モデルデータを回転させてください。</p> <p>歯列への適合性が良くなるため、下記の造形方法を推奨します。</p> <p>◆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場合は造形角度 0 度とし、モデルデータの前歯部分を軸として造形角度が 0~60 度になるように設定してください。</p> <p>◆モデルデータの前歯部分をビルドプレートの近傍かつプリンター奥側になるように配置してください。</p>
		<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p><b>上面図</b></p>  <p>0 度      60 度</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p><b>左面図</b></p> <p>造形の進行方向</p>  <p>手前側 ←      0~60 度      奥側</p> <p>0 度      60 度</p> </div> </div>	
		推奨サポート条件(※)	Standard
材料のセッティング	S-WAVE 3D プリンター-IMD-S 専用のレジンパットに本材を流し込みます。	セッティング量	<p>セッティング量は、レジンパ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。</p>  <p>最低必要量</p>
造形	S-WAVE 3D プリンター-IMD-S で歯科咬合スプリントを造形します。	推奨造形条件	S-WAVE Print Splint
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咬合スプリントを取り外します。		
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)で歯科咬合スプリントの表面を洗浄します。	洗浄時間	<p>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。</p> <p>※歯科咬合スプリントを洗浄液に長時間浸漬させないでください。</p>
乾燥	歯科咬合スプリントにエアを吹きかけ、表面に付着している洗浄液を乾かします。		
サポート除去	ニッパー等を使用して歯科咬合スプリント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、歯科咬合スプリント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
仕上げ研磨	サポート痕を研磨で除去し、歯科咬合スプリントを仕上げます。		
製作完了後の使用	製作した歯科咬合スプリントを患者に適用します。	消毒方法	アルコール消毒剤またはノンアルコール消毒剤を使用してください。変形につながる可能性があるため、オートクレーブの使用は避けてください。

(※) : 推奨サポート条件の詳細条件は以下の通りです。

密度(%)	120
先端径(mm)	0.60
サポート取付角(°)	55.0
サンプリング方法	クリースト面
表面サンプリング	ランダムポイント (早い)
方法	シングルサポートオンリー
柱直径(mm)	1.0
柱拡大率	2.0
ベース基準に高さを合わせる	<input checked="" type="checkbox"/> 4.0 mm
内部サポート有効	<input checked="" type="checkbox"/>
台座の高さ(mm)	1.3
ベースプレートサポート追加	<input checked="" type="checkbox"/>