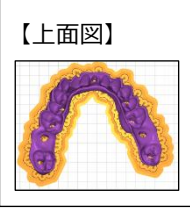
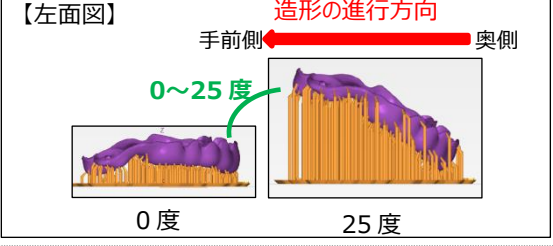

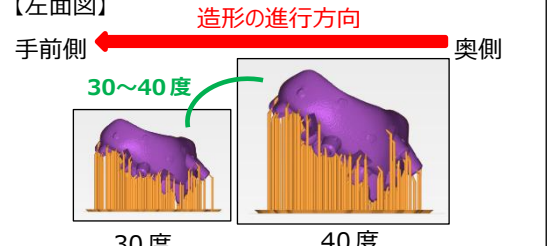
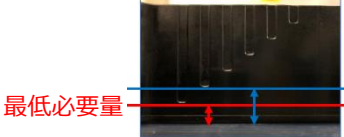


# S-WAVE プリント サージカルガイド HT 操作マニュアル (簡易版)

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	製作する歯科用インプラント手術器具のモデルデータ (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 1.0~7.0mm で設計してください。
		歯/模型のオフセット	歯列に固定できる場合のガイド (アンカーピンが不要な場合)	歯列への適合性が良くなるため、0.065~0.085mm で設計してください。
			歯列に固定できない場合のガイド (アンカーピンが必要な場合)	
		スリーブからのオフセット	歯列に固定できる場合のガイド (アンカーピンが不要な場合)	スリーブの適合性が良くなるため、0.085~0.105mm で設計してください。
歯列に固定できない場合のガイド (アンカーピンが必要な場合)	スリーブやアンカーピンの適合性が良くなるため、0.145~0.150mm 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 で歯科用インプラント手術器具を造形するためのデータを作成します。	マシン		S-WAVE Print Surgical guide HT (積層高さ : 100 micron)
		造形角度	歯列に固定できる場合のガイド (アンカーピンが不要な場合)	<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。さらに、歯列及びスリーブ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> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆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を造形角度 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 0~25 度になるように設定してください。</li> <li>◆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。</li> </ul> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>【上面図】</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>【左面図】</p> <p>手前側 ← 造形の進行方向 → 奥側</p> <p>0~25 度</p>  </div> </div>
			歯列に固定できない場合のガイド (アンカーピンが必要な場合)	<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。さらに、歯列及びスリーブ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> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆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を造形角度 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 30~40 度になるように設定してください。</li> <li>◆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。</li> </ul> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>【上面図】</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>【左面図】</p> <p>手前側 ← 造形の進行方向 → 奥側</p> <p>30~40 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 で歯科用インプラント手術器具を造形します。	推奨造形条件	S-WAVE Print Surgical guide HT	
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インプラント手術器具を取り外します。			
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)で歯科用インプラント手術器具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>※ 歯科用インプラント手術器具を洗浄液に長時間浸漬させないでください。</p>	

↓ 乾燥	歯科用インプラント手術器具にエアを吹きかけ、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用インプラント手術器具からサポートを除去します。		
↓ 後重合	歯科技工用重合装置「ソリディライト LED」を使用し、歯科用インプラント手術器具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	必要に応じてサポート痕を研磨で除去し、歯科用インプラント手術器具を仕上げます。		
↓ 製作完了後の使用	製作した歯科用インプラント手術器具の消毒または滅菌を行い、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。
		滅菌方法	オートクレーブにて、滅菌温度：134℃、滅菌時間：3分の条件で実施してください。

(※)：推奨サポート条件の詳細条件は以下の通りです。

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