

## CMラウンドバー 製作方法

### ■メールの設置

CMラウンドバーは歯槽堤の吸収状況に応じて屈曲して使用することも可能です。その場合、フィメールが設置される部分のバーメール部の長さは、最低でも4mmは必要です(図1)。

スズ製のスペーサーは、義歯の垂直的な移動を調整するために使用します。緩圧型の補綴のために、スペーサーはバーメールの長さに沿って咬合面側に設置します(図2)。

### ■軟化・硬化熱処理

バーメールをろう着後、徐冷しなかった場合は下記の方法により硬化熱処理を必ず行ってください。

[軟化熱処理]

700°で10分間の熱処理を行った後に水中で急冷

[硬化熱処理]

400°で15分間の熱処理を行った後に徐冷

《注意》

ノンプレシャス合金とバーメールとのろう着は、金属腐食に繋がる可能性があるので行わないでください。

《注意》

鋳接は適用できません。

### ■フィメールの設置

バーフィメールは長期にわたって機能するように製造出荷されていますので、熱を加えないでください。また、ろう着もしないでください。フィメールの維持部が弱くならないように、曲げる際は慎重に1回だけにしてください。

フィメールは必ず平行に取り付けてください(図3)。

バーの下には絶対にレジンが流れ込まないようにブロックアウトしてください(図4)。

フィメール周囲はラメラが機能するように適切なスペースを与えてください(図5)。

必要に応じて金属床のフレーム構造としてください。

フィメールのラメラを調整する際は、専用のバー用アクチベーターを用いて慎重に力を加えてください(図6)。

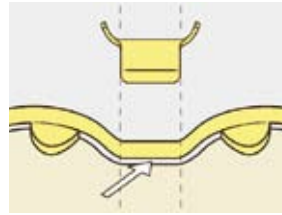
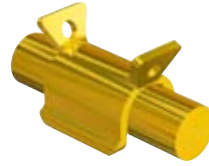


図1

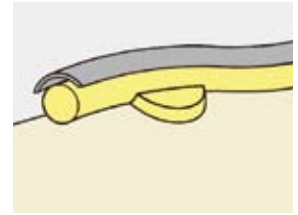


図2



図3

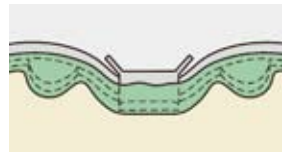


図4



図5

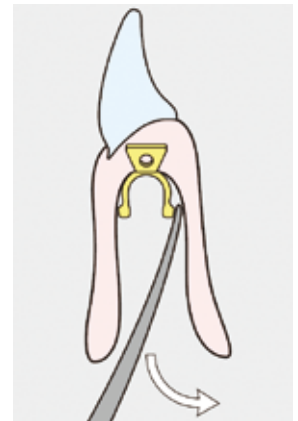


図6