

## 松田 信介 先生

Matsuda Oral Appliance 代表  
大阪府歯科技工士会中央南支部

### ご略歴

- 1998年 行岡医学技術専門学校
- 2002年 大阪大学歯学部附属病院歯科技工研修
- 2003年 ERKODENT 社オフィシャルインストラクター
- 2004年 Matsuda Oral Appliance 開業
- 2007年 日本スポーツ歯科医学会認定  
MG テクニカルインストラクター
- 2009年 日本口腔インプラント学会  
インプラント専門歯科技工士
- 2014年 Ivoclar Vivadent BPS  
テクニカルインストラクター

## 新世代！ Co-Cr の切削に二刀流の斬れモノが見参

コメット社カーバイドバー SHAX(シャックス)シリーズを使用した時、「硬質金属はこんなにサクサク削れたっけ？」と錯覚を感じるほどの衝撃を受けた。しかしそれだけではない。粗削り用としてのカーバイドバーは数多く市場に存在するが、**超高切削能**がありながら、**切削面はスムーズ**に仕上げられてゆくという、相反する事がこのバーを使用することにより可能になった。かつての「粗削りのバーの切削面はゴツゴツ粗い」という術者のイメージは、今のコメット社製品にはもう通用しないのだ。

私の歯科技工所では、部分床義歯のフレーム製作においてデジタル技術を応用した製法でおこなっている。その過程で、3Dプリンターで出力されたレジンパターンフレームのサポートバーの残痕除去が必要になるのだが、特に SHAX シリーズを使用することにより、効率的に切削及び調整ができるので供覧いただきたい。

### 二刀流の 切削性

一つ一つの刃の形や大きさが異なり  
刃と刃の高さや深さも異なっている

非貴金属の物質除去  
8回の測定平均量

除去量 **34%up**

SHAX Cutter

類似A  
類似A  
類似B

革新的な刃先形状  
驚異的なレベルでの  
切削性

出典: Testlab Komet, 切削試験 2020

### 二刀流の 研磨性

横方向のブレード間隔を  
一枚ごとに変化させて  
研磨性を向上させている

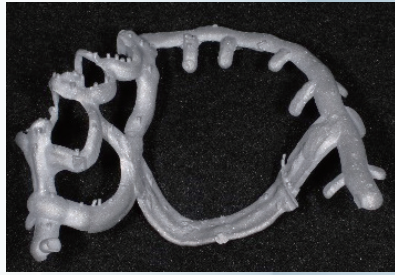
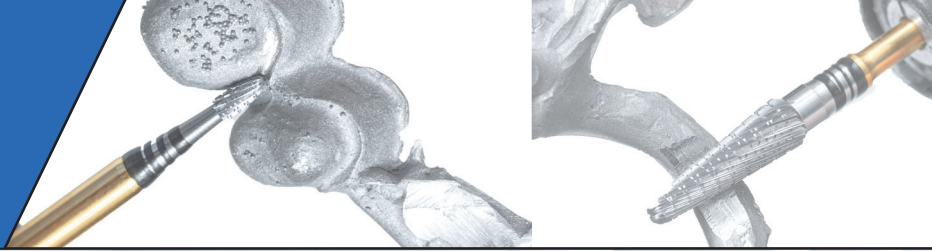
コバルト切削後の平均表面粗さ

製品	平均表面粗さ (μm)
SHAX	5.490
E(クロスカット)	8.454

これまでの粗削りバーにはない滑らかな切削面  
次の切削工程をスムーズに

# Case Report

ケースレポート



図①・図② 3Dプリンターで出力された義歯フレームパターンを鋳造し、スプレーカットをした状態。鋳造体表面にサポートバー痕が観察できる



図③ ヒートレスホイールを使用できる部分はそれで研削する方が時間効率を上げられる



図④ このケースでは、術者のケアレスミスで内面のサポートバーを残したままプリント出力および鋳造をしてしまった。



図⑤・図⑥ クラスプ内面のサポートバーや気泡などの除去 (H73SHAX-014: 図⑤、H139SHAX-023: 図⑥)



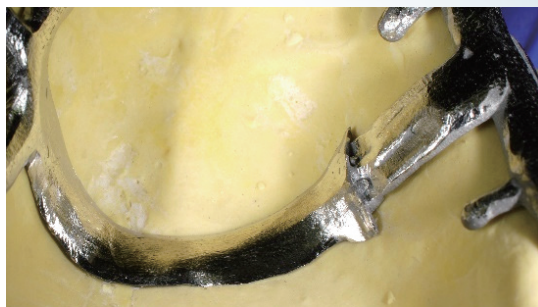
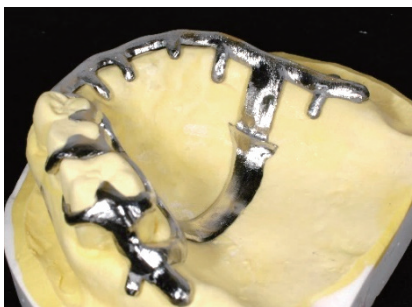
図⑦ クラスプとコネクタとの隙間の比較的細かい部分の調整 (H138SHAX-023)



図⑧ 粘膜からのメジャーコネクタの立ち上がりの調整に、直線の短胴形も小回りが利いて使用しやすい。(H89SHAX-040)



図⑨ 大量に一気に切削するにはヘッドの大きいものがよい (H251SHAX-060)



図⑩・図⑪ 粗研磨工程でありながらスムーズな表面性状を確保できている。これは次の研磨工程の時間短縮にも寄与する。

## POINT

### SHAX の性能を引き出すための注意点

最高回転数は 20,000rpm を守り  
切削圧力は強く与えないようにする

製品詳細は  
こちら



製造販売元

株式会社モモセ歯科商会

モモセ SHAX



URL : <https://www.momose-dm.co.jp>