

WAXY/WAXY Plus (V4.0) における
PEEK ブロック加工手順

2023 年度 12 月 26 日版

デジタルプロセス株式会社

変更履歴

2023年12月22日 初版

2023年12月26日 加工画像変更

対象となる症例	
CAD/CAM 冠用材料 (V) PEEK ブロック	第一大臼歯 第二大臼歯 第三大臼歯

はじめに

本書は、以下の条件で検証した加工結果に基づいた、暫定の加工手順です。ソフトウェア等の変更により、加工手順が変更になる場合があります。なお、加工物の品質(加工物表面や適合など)を保証するものではありません。

条件

ソフトウェアバージョン : V4.0

ミリングバー : WAXY ミリングバー φ1.0 (レジン高速・高硬対応) 製品番号 : 5600331



加工条件

1) NC 計算時の設定について	
	<p>NC 計算時は、以下を選択してください。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・切削材質：硬質レジン ・切削形状：ブロック ・切削条件：ファイン(高速工具)
2) 松風ブロック PEEK を加工する場合の、ブロック選択および注意点	
	<p>以下のブロックを選択してください。</p> <p>ブロックメーカー：松風</p> <p>カテゴリ：(I)SHOUFU HC</p> <p>サイズ：M(18.3 × 14.3 × 12.3)</p> <p>続けて、松風 PEEK ブロックのサイズに合わせ、配置を調整します。</p> <ol style="list-style-type: none"> ① ○ボタンを押しブロックの中央に配置してください。 ② ▼ボタンを4回押し、設計データを支柱側へ移動してください。 <p>ブロックが③横置きの場合は上下、④縦置きの場合は左右方向に加工物のはみ出す可能性があります。</p> <p>グリッド表示を参考にいただき、上下(または、左右)のスペースの合計が 0.4 マス以上であれば、ブロック内に収まります。</p>

加工時の注意

1) 集塵不足にならないよう集塵機の清掃を行ってください。

集塵が不足しているとミリングバーに切削屑が纏わりつき、ミリングバーが破折する要因となります。

本手順では、切削屑が細かくなりまとまりやすくなります。集塵機の清掃をおこない十分に集塵できるようにしてください。

2) ブロック取り付け時の注意点



PEEK ブロックは取付治具も同素材です。

何度も着脱を繰り返すと取付治具の破損、または固定不良が発生する可能性があります。取付間違いにご注意いただき、着脱を繰り返さないようにしてください。

ご不明点がございましたら、「デジタルプロセス株式会社 デンタルビジネス室 お客様サポート」までご連絡ください。

以上