



## インレー（金属の詰め物）の作り方

前号の続きで、患者様が日頃目にする事のない、技工作業について紹介させていただきます。



### ⑦ 鋳造

700℃に熱しられた鋳型を鋳造機にセットし、詰め物となる金属をバーナーで溶かす。溶けたら、機械を回転させ遠心力で金属を流し込みます。



### ⑧ 金属掘り出し

鋳型の中に金属が流し込まれたので、温度が下がるのを待ち、鋳型の中から金属を取り出します。



### ⑩ コンタクト(横幅) & バイト(高さ)調整

模型上で、詰め物の横幅がピッタリになるまで少しずつ研磨して調整していきます。キツ過ぎても入りませんし、ゆるくても、食べ物が挟まりやすくなってしまいますので慎重に行います。高さも同じように、少しずつ慎重に調整していきます。



### ⑨ スプルーカット

詰め物となる金属の部分を土台から切り離します。模型に金属がピッタリ戻るか確認します。研磨ではいろいろな種類のバー(形や目の粗さの違う道具)を使います。



### ⑪ 研磨

調整後、詰め物がピカピカになるまで研磨していきます。元の歯を再現して掘った溝なども綺麗に隅々まで研磨します。



### ⑫ 超音波洗浄

研磨後、超音波洗浄機で洗浄をします。細部に付着した汚れなどを落とします。

★完成までは1時間半ほどかかります。以上がインレー（詰め物）完成までの一連の流れでした。★おわり(^o^)