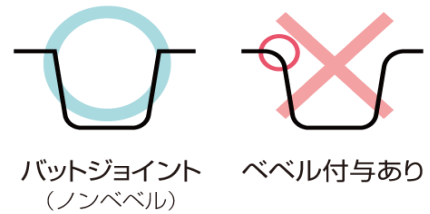
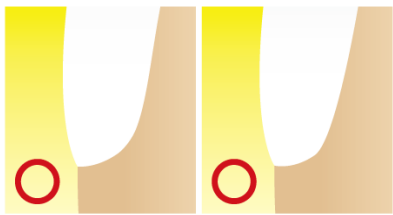


形成のポイント

- ① マージンは、対合歯および隣接歯との接触部位を避けてください。
- ② すべての線角および点角は丸めてください。
→ 角部への応力集中回避、スキャン精度向上、セメントスペース拡大防止が望めます。
- ③ イスムス部（狭窄部）で破折しやすいため、イスムス部は1.5 mm以上の厚みを設けてください。
- ④ 試適や装着時の破折を防ぐために、窩洞側壁の勾配をメタルインレーより強めにしてください。（4～6°）
- ⑤ メタルインレーのように窩縁斜面（ベベル）を付与せず、バットジョイント（ノンベベル）にしてください。
→ 窩縁斜面（ベベル）を付与するとインレー辺縁が薄くなり、破折する恐れがあります。
- ⑥ ラフマージンにしないようにしてください。
- ⑦ 歯肉側マージンは、ラウンドショルダー、ディープシャンファーにしてください。

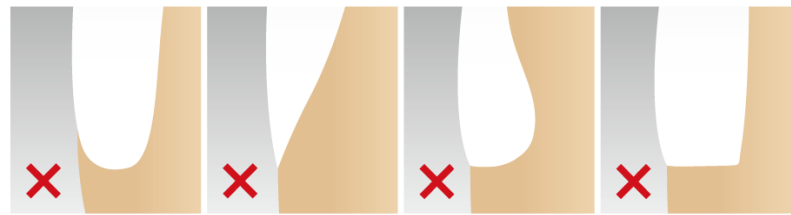


〈推奨例〉



ラウンドショルダー ディープシャンファー

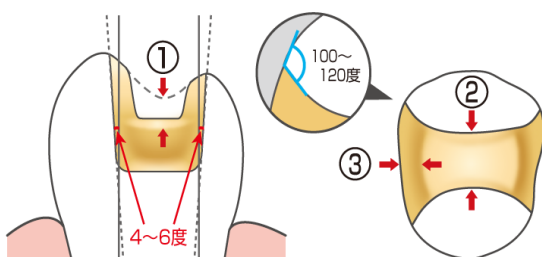
〈禁忌例〉



Jマージン ナイフエッジ アンダーカット ディープショルダー

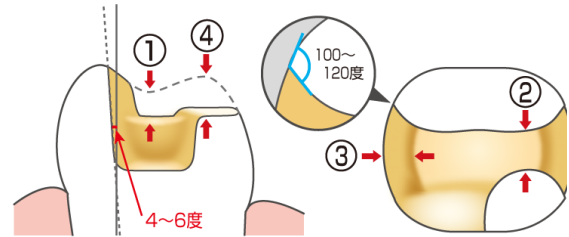
インレー

小白歯 大白歯



アンレー

小白歯 大白歯



小白歯

大白歯

① 小窩裂溝部	1.0 mm以上	1.5 mm以上
② イスムス	1.5 mm以上	1.5 mm以上
③ 歯肉壁	1.0 mm以上	1.0 mm以上
④ 咬頭頂	1.3 mm以上	1.5 mm以上