研磨条件　参考データ

		コバルトクロム（バー、プレート）	コバルトクロム（クラスプ）	金パラ（クラスプ）	ワイヤークラスプ	レジン床 Aパターン	レジン床 Bパターン	アクリジェット アクリショット
	最大容量	パーシャル8床×2	30本×2	30本×2	60本×2	フル2床×2 パーシャル3～4床×2	フル2床×2 パーシャル3～4床×2	フル2床×2 パーシャル3～4床×2
	前処理	ダイヤモンドバー（ファイン）またはカーボランダムポイント。プレート中央部はペーパーコーン相当。歯頸部などの凹面はシリコン。	バリ、スプルーをざっと落としカーボランダム処理。レスト凹部のみペーパーコーン相当。その他はアズキャスト。	凸部の曲面（クラスプアームプアーム）は、アズキャストまたはカーボランダム。凹部曲面はペーパーコーン相当。	先端のみ、カーボランダムで軽く丸める。レスト、ロウ着部の黒い酸化膜はそのまま。	ハイデンタルパットHで丁寧に処理。	割り出し後、バリだけを落とす。	ハイデンタルパットHで丁寧に処理。
1次研磨	速度	45	45	45	45	40～45	40～45	40～45
	時間	10～25	10～20	10 ～15分	15～25分	15～30	20～35	20～35
	メディア	比率　ニューブルー：メタルプラス＝3:1	比率　ニューブルー：メタルプラス＝3:1	ホワイトコーン	ブラックグラベル	ホワイトコーン	ホワイトコーン	ホワイトコーン
		150	150	150	150	150	150	150
	水	200	200	200	200	200	200	200
	コンパウンド	5	5	5	5	5	5	5
	計量値(g)	355	355	355	355	355	355	355
2次研磨	速度	45	45	45	レーズ研磨または　45	レーズ研磨または　40～45	レーズ研磨へ	レーズ研磨または　40～45
	時間	15～25	10～20	10～20	1～3	8～15		8～15
	メディア	ブラックグラベル	ブラックグラベル	ブラックグラベル	グレーズ	グレーズ		グレーズ
		150	150	150	300	300		300
	水	200	200	200	50	50		50
	コンパウンド	5	5	5	5	5		5
	計量値(g)	355	355	355	355	355		355
3次研磨	速度	レーズ研磨または　40～45	レーズ研磨または　40～45	レーズ研磨または　40～45				
	時間	1分以上	1分以上	1分以上				
	メディア	グレーズ	グレーズ	グレーズ				
		300	300	300				
	水	50	50	50				
	コンパウンド	5	5	5				
	計量値(g)	355	355	355				
	ヒント	形態修正時、気持ち厚めに仕上げます。変形の恐れがある症例は速度を落とし、時間を長くします。	アズキャストとカーボランダムでは、アズキャストの方が研磨時間は短く出来ます。綺麗にワックスアップできた面に、カーボランダムの傷を付けないようにします。	前処理の状態に応じて研磨時間を調整してください。アズキャストとカーボランダムでは、アズキャストの方が研磨時間は短く出来ます。クラウン・インレーは使用できません。		クラスプが付いていて再研磨、変形を避けたい場合はラボパテ等のシリコンパテで保護します。人工歯、床が薄い症例は破損する可能性が有るので使用できません。グレーズ研磨の光沢が気になる場合はガムテープ等で保護します。		レジン床に準じて、ご使用下さい。研磨水温が60度以上にならないように30分以上研磨する場合は、途中で水を入替えて、ご使用ください。