

グリーティング

緑の桜(4月vol.175掲載)を楽しんでいた頃、私にはもうひとつ楽しみがありました。

自宅の駐車場内にツバメが巣作りを始めていたのです。車が汚れるのもお構いなしに、土や枯草を運んで少しずつ形のよい巣ができてゆくのをしょっちゅう眺めていました。が、ある時ツバメの姿が全くなくなりがっかりしていましたが、4日ぶりに戻ってきて、それも2羽が交替で飛び立っては戻り、又飛び立っては戻り、チュンチュンさえずりながら忙しそうです。

私はますますうれしくなって、今は産卵と子育てを期待しながら、毎日巣を観察しています。

子供の頃、農家の軒先にツバメの巣があり、大きな口をあけてエサを待つヒナの様子がいじらしくて、じっと見ていたことがありました。「1日300回位エサを運ぶんよ」「蚊や蠅を食べてくれるから助かるん」「人がいる所に巣を作るんよ。人を信頼しとるんよ」その時の、おばあさんのことばがなつかしく思い出されます。安心して子育てができるよう、車は暫く外に置く事にしました。 S. K



立派なマイホームができあがり誇らしげ、ヒナの誕生が待ち遠しいです。

技工情報

◎ 非貴金属系合金

*非貴金属系の合金として

- 1) ニッケルクロム合金
- 2) コバルトクロム合金
- 3) 純チタン及びチタン合金 があります。

※近年、1)のニッケルクロム合金は、健康保険適用外となり、代わりにチタン鑄造冠の大臼歯への保険適用となりました。

(2020年6月1日)



第2種純チタンを使用した大臼歯の全部金属冠

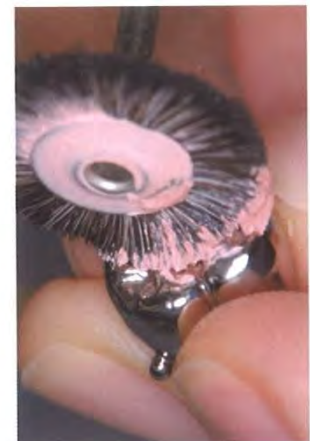
◎ チタン鑄造冠の調整・研磨

比較的低い周速(約10,000rpm)では、Co-Cr合金より研削量が大きく、それほど削りにくい感じはしません。

荷重を増加させる方が周速を上げるよりも、効率よく研削量を増大させる事ができます。

逆に高回転で研削・研磨を行うと、ポイントが目詰まりをしてしまい、その結果、温度が上昇してしまい、火花が発生してしまいます。

仕上げ研磨用に使用する研磨材は、ペースト状の物を用いると、発熱を抑える事ができます。



第2種純チタンを使用した全部金属冠の仕上げ研磨
軟らかいブラシと研磨材を使用し、低中速回転で仕上げる。
高速回転での研磨は禁忌である。使用した研磨材はビーマルチソフト(モリタ)。