

マルチインプラントパーツシステム

MIPS
KEIOUSHIKEN

京王歯研

製作の流れ／発注方法



目次

1	京王歯研の紹介
1	製作可能なフレーム形態
2	製作コンテンツ
3	フレーム材質
3	MIPS製作フロー
4	作業模型、レジンアップフレームの製作
4	トランスファー治具について
6	模型製作について
6	レジンアップフレーム製作注意点と使用すると便利な材料
8	発注時に必要なもの
	ブリッジタイプ
	人工歯配列タイプ
	チタン (Ti) およびジルコニア (Zr) カスタムアバットメント
9	スキャニングおよび切削加工について
9	納品およびフレーム固定スクリューについて
	Ti Co-Crブリッジ
	ジルコニアブリッジ、カスタムアバットメント
9	ベースアバットメント組み込みジルコニアブリッジCADについて
10	ベースアバットメント組み込みジルコニアフレームの利点について
10	ベースアバットメント、チタンカスタムアバットメントの陽極酸化処理について
11	ブリッジの基本形態について
	チタン合金、Co-Cr合金フレーム
	人工歯配列タイプ
	ジルコニアフレーム
12	CAD設備のある技工所様へ
12	ベースアバットメントの組み込みをWスキャンで!とお考えの技工所様へ
12	スキャナーについて
13	京王歯研 (MIPS) インプラント上部構造製作技工物一覧
14	納期について
14	会社概要

京王歯研の紹介

京王歯研MIPSは、インプラント上部構造、フレーム切削加工専門、ミリングセンターラボです。「インプラント上部構造製作技工物一覧表」にあるインプラントメーカーの各種類のアバットメントに対応する互換性ある、サイズ別のベースアバットメント、カスタムアバットメント、ブリッジフレームの加工をします。多種インプラントメーカーの混在するケース、傾斜埋入の症例にも対応可能です。

加工できる材種は純チタン (JIS2種)、チタン合金 (Ti-6Al-4V ELI)、Co-Cr 合金、ジルコニアの4種類から補綴状況に応じ最適な素材を選択することができます。

製作可能なフレーム形態



ブリッジタイプ (金属)

スクリュー固定式

加工材種：純チタン チタン合金 Co-Cr合金

用途：ポーセレン前装用フレーム
ハイブリッドレジン前装用フレーム



支台歯形成タイプ (金属)

スクリュー固定式

加工材種：純チタン チタン合金 Co-Cr合金

用途：MBボンド HR冠 e-max冠
Zr冠の接着フレーム(歯冠部二重構造)



人工歯配列タイプ (金属)

スクリュー固定式

加工材種：純チタン チタン合金

用途：人工歯配列用維持部を付け、人工歯レジン床使用用



ジルコニアフレーム (ベースアバットメント使用)

スクリュー固定式

加工材種：ジルコニア

用途：Zr陶材前装用 オールZrステイン着色用

特長：ベースアバットメント使用によるプラットホーム強度適合向上
ベースアバットメント陽極酸化処理による、Zr薄い部位明度向上

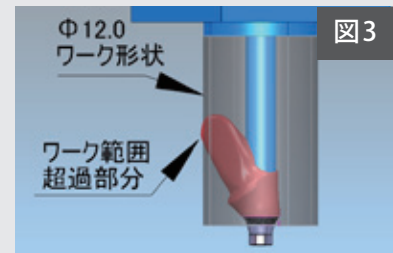
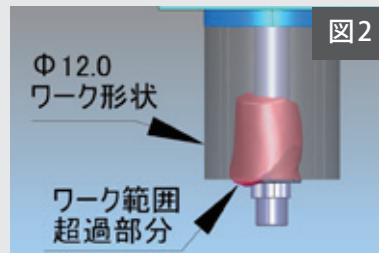
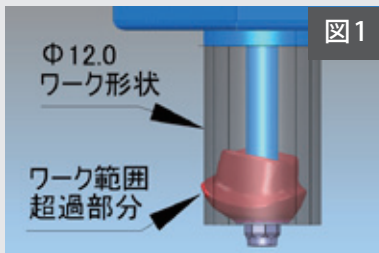


チタンカスタムアバットメント

スクリュー固定式
 加工材種：純チタン Ti合金
 用 途：単独歯冠修復アバットメント

チタンカスタムアバットメントの注意点

下図のようにD12.0の素材からモデルパターンがはみ出すケースは、レジニアップフレームを送付する前にご連絡ください。



ジルコニアアバット (ベースアバットメント付)

スクリュー固定式
 加工材種：ジルコニア
 用 途：単独歯冠修復
 特 長：審美適 歯肉に優しくプラークが付にくい
 歯冠部のシェード指定ベースアバットメント陽極酸化処理可

●カスタムTiベースの委託加工の場合は「カスタムTiベースアバットメント 歯科技工指示書」にてお申し込みください。

製作コンテンツ

ブリッジフレーム形態	①ブリッジタイプ ②歯冠形成ブリッジタイプ ③人工歯配列タイプ
フレームレベル	①インプラントレベル ②アバットメントレベル
フレーム材種	①純チタン ②チタン合金 (Ti-6Al-4V ELI) ③Co-Cr合金 ④ジルコニア
対応インプラント	インプラント上部構造製作技工物一覧表参照ください。

価格 TEL・FAX・メールにてお問い合わせください。

フレーム材質

		Ti-6AL-4V ELI	純チタン-Gr2	コバルトクロム
組成元素	Ti	Bal	Bal	Co 61%
	N	0.05	0.05	Cr 28%
	C	0.08	0.08	W 8.5%
	H	0.012	0.015	Si 1.65%
	Fe	0.25	0.5	Mn 0.25%
	O	0.13	0.4	Fe 0.5%
	AL	5.5-6.5	-	N 0%
	V	3.5-4.5	-	C 0.1%
機械的性質	CTE(25~500°C)	9.7	9.6	14.2
	Melting range	1670°C	1670°C	1412°C
	Density	4.5/cm ³	4.5/cm ³	8.6/cm ³
	ビッカース 硬さ	Hv190	Hv170	Hv281
	0.2%耐力	795Mpa	485Mpa	575MPa
	伸び	10%	23%	10%
	引張強さ	860Mpa	650Mpa	1034Mpa

MIPS 製作フロー



作業模型、レジンアップフレームの製作



各技工所、院内ラボ様で製作

アナログ上にレジンアップされたモデルフレームが必要です。
すべてのケースでレジンアップフレームと同型の削り出し加工を行いますので、正確できれいな適合の良いフレームをお願いいたします。



発注

技工指示書とレジンアップフレーム、ガム付模型を送付してください。
(この写真は歯形モデル材 A+B を使っています)

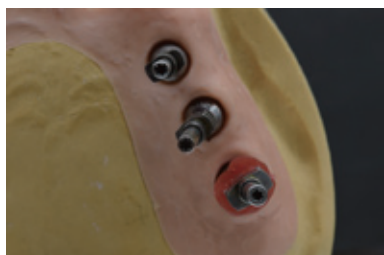


MIPSフレーム納品

完成したフレーム納品後、歯科医院様にて患者様に試適後、技工所様、院内ラボ様にて最終補綴物の製作を行ってください。

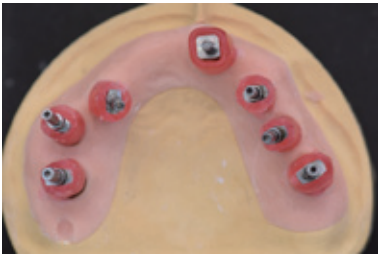
トランスファー治具について

ブリッジのケースにおいて適合の良いフレームを造るためには、正確な印象採得と模型作りが欠かせません。そのためにはスナップ印象模型より、専用のトランスファー治具をCo-Cr合金で鑄造して製作することをお勧めします。特にインプラント4本以上のケースにおいて高い確率でパッシブフィットを得ることができます。



製作手順(参考)

印象コーピングの維持部が楕円の場合でインプラント間が近接しているケースでは楕円の部分を頬舌方向に揃えます。



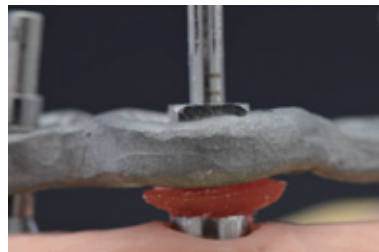
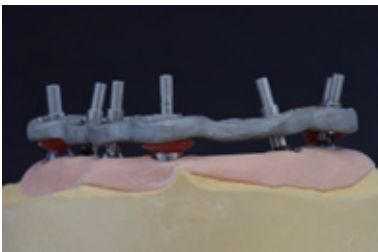
パラフィンワックスを5ミリ幅にカットしたものを印象コーピング維持部に巻き付けます



巻き付けたパラフィンワックスの歯肉縁上2ミリにレディーキャストイングワックスD3.0を一周巻き付け、鎖状に繋がります。印象コーピング間が離れている場合は、2本のワックスをレール状に繋がります(光重合レジンタイプが便利)。



スプルーイング 埋没 鋳造します。
スプルーカット後、印象コーピングとリング内面は接触させず、1.5～2.0ミリ均等な隙間があるように調整します。



トランスファー治具の両最後方と中間の3か所の印象コーピング歯肉縁上2～3ミリに、傘状の(トランスファー治具)ストッパーをつけます。

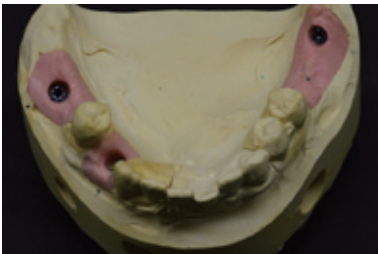
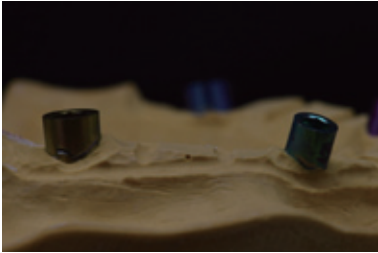
傘状のストッパーは、口腔内使用時の上下位置決めとレジンの垂れ防止に役立ち、口腔内の作業がしやすくなります。



スナップ印象の信頼性が高い場合は、正中に近いトランスファー治具と印象コーピングをパターンレジンで固定して納品します。印象コーピングとトランスファー治具をパターンレジンで留める際、リング内全周を一度に留めるようにすると、レジンの重合収縮による印象コーピングの変位はほぼ「0」になり、精度の高い印象採得が可能となります。

模型製作について

- ① MIPSフレームの適合性は、模型のアナログ位置と口腔内インプラント位置が一致していることが前提となります。
模型上で適合するが、口腔内では不適合の場合、再製作は有償となります。



- ② 模型のアナログは、プラットホーム下縁より石膏模型まで3～5ミリのスペースを空け、アナログが動揺しないように製作してください。
- ③ アナログの高さは模型底面より20～40ミリとし、マウンティングプレート付の場合はスプリットキャストにしてください。
- ④ アナログはメーカー純正の傷のないものにしてください。特にプラットホームに、傷があるものは、使わないでください。
- ⑤ 遊離端欠損や中間欠損のケースで、インプラント埋入位置と残存歯が10ミリ以内の場合は、残存歯部位を分割可撤式模型にしてください。
- ⑥ インプラント周囲およびポンティック基底面となる部分は、ワンピースのガム模型にしてください。
- ⑦ アバットメントレベルのフレームの場合の注意点！ アバットメント外形のアナログを使用する以外で、インプラントレベルのアナログに直接アバットメントを組み込む模型の場合、模型部位と口腔内部位は同じ位置にセットしてください。
- ⑧ アバットメントは加工しないでください。

レジンアップフレーム製作注意点と使用すると便利な材料

レジンアップフレーム製作について



フレームは変形の少ないレジンなどですべて製作してください。完成したフレームをスチームクリーナーや熱湯での洗浄は変形しますので避けてください。

プラットフォームの洗浄はアルコールで拭き取りエアードライを推奨します。



フレーム材の推奨品『Zirkonzahn A+B』

二液等量混和タイプで流し込みで使用します。硬化時の膨張収縮ほぼ「0」、熱湯による変形も少なく、切削しやすい。適度の硬度で追加加工可能。白色です。



Zirkonzahn コンポジットレジン。用途に合わせ5種類あります。

(用途)インプラント、クラウン、ブリッジのコーピング。カスタムアバットメントのフレーム築盛などに使用します。



真鍮ベース (Cu65%-Zn35%)

口腔内の使用はできません。レジンアップフレームを製作する際、メーカーのシステムにテンポラリー用のパーツがない場合、あるが使いにくい場合などに模型上のみで使用してください。また、製作コストを削減したい場合に、弊社の「インプラント対応一覧表」にある各アバットメントとサイズすべてにレジンアップフレーム製作専用の真鍮ベースがありますのでご利用ください。プラットホームに傷の付いたものは再使用できません。



アクセスホール形成に使うロングスクリューピンは咬合面形成時とても重要なアイテムです。弊社では各インプラントメーカーのスクリュー径に対応したアクセスホール形ピン (L50ミリD1.7～ D3.5、25種類) を製作しています。ご利用ください。

レジンアップフレームの検証



仕事を受注しレジンアップフレームが届きましたら、模型に対してのフレームの適合検査と金属、またはジルコニアに置き換えた場合、フレームに十分な強度があるかどうかを検証し、問題なければ製作に取り掛かります。問題点があると思われる場合にはご連絡いたします。

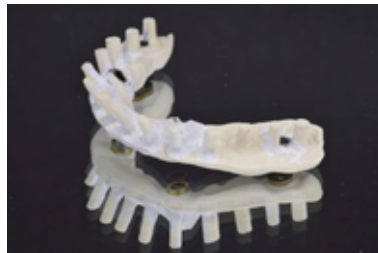
発注時に必要なもの

ブリッジタイプ



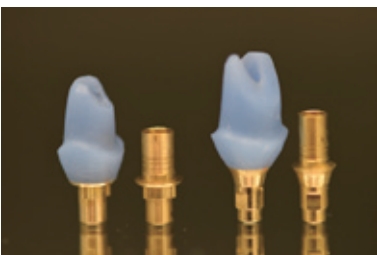
- ① きず変形のないアナログで製作されたガム付模型
- ② レジンまたはA+B歯形材で作られたレジンアップフレーム
- ③ 技工指示書

人工歯配列タイプ



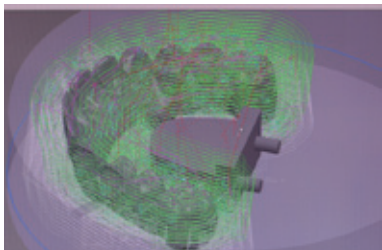
- ① きず変形のない純正のアナログで製作されたガム付模型
- ② レジンまたはA+B歯形材で作られたレジンアップフレーム
- ③ 技工指示書

チタン (Ti) およびジルコニア (Zr) カスタムアバットメント



各インプラントメーカーのテンポラリー用アバットメント、または弊社のベースアバットメントか真鍮 (Cu65%、Zn35%) ベースにレジンアップしたフレームをお送りください。Zrにつきましては、カフ部、歯冠部のシェード指定ができます。ベースアバットメント、Tiカスタムアバットメントの陽極酸化処理も賜っております。技工指示書にてご指示ください。

スキャニングおよび切削加工について



インプラント専用の高精度(メーカー公表値 $5\mu\text{m}$)スキャナーとポジショニングロケータにより3D CADデータデザインを行います。レジニアップフレーム形態が忠実にCADデータに再現されます。それをCAMにてツールパスを出力しマシニングセンターで切削加工します。

納品およびフレーム固定スクリューについて



Ti Co-Crブリッジ

マシニングセンターでの切削加工が終わりましたらブロックよりフレームを切り外し、模型との適合チェックをして納品となります。

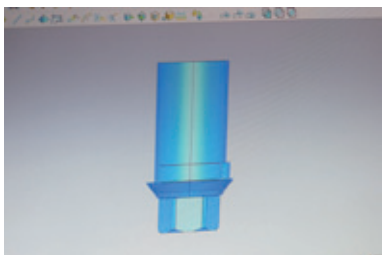
スクリュー添付希望される方にはお付けいたします。



ジルコニアブリッジ、カスタムアバットメント

ジルコニアに関しましては、シタリング後、ベースアバットメントを組み込み、適合検査と色調のチェックをした後、納品となります。この時点ではベースアバットメントとフレームのセメント接着はしておりませので、前装部の完成後、専用セメントで接着作業をしてください。スクリュー添付希望される方には、お付けいたします。

ベースアバットメント組み込みジルコニアブリッジCADについて



レジニアップフレームをスキャニング後、3D CADデータを作製します。その後ベースアバットメントのCADデータを組み込み、CAMにてツールパス作成後切削加工となります。

ベースアバットメント組み込みジルコニアフレームの利点について

ジルコニアスクリーリテインのインプラント上部構造にベースアバットメントを組み込むことにより、次の利点と問題点を解決することができます。

- ① 模型の製度に問題がなければ、ベースアバットメントを介在することにより、模型上のプラットホームと上部構造をパッシブフィットさせることができる。
- ② 模型アナログ位置と口腔内インプラント位置に僅かな変位誤差がある場合、口腔内でベースアバットメントとジルコニアフレームをセメント接着させることにより、良好なパッシブフィットが得られる。
- ③ プラットホームの縁端が薄く破折が予想されるようなケースにおいて、ベースアバットメントの金属で裏打ち補強することができる(インターナル方式には特に有効)。
- ④ プラットホーム周囲の歯肉(ガム)が薄い場合、ベースアバットメントをゴールド色に陽極酸化処理することにより、暗く映る影を解消する効果がある。
- ⑤ ベースアバットメントを使うことにより規定のトルク値でフィクスチャーに上部構造体をスクリー固定できるため、上部構造体のスクリーの緩みがなく、上部構造体を長期間安定的に固定することができる。
- ⑥ ブリッジのケースにおいてオールジルコニアのプラットホームが不適合な場合、咬合圧やスクリー締め付け圧により破折の恐れがあるが、ベースアバットメントを使用することにより防止できる。

ベースアバットメント組込みジルコニアブリッジのケース



ノーベルマルチユニット



ベースアバットメントの取り付け



A+B 歯形材によるフレーム



シントリング

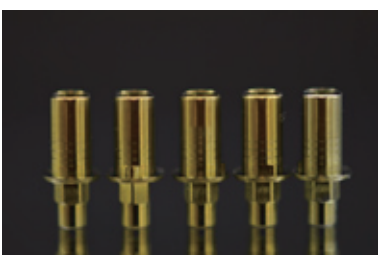


ポーセレン前装



ベースアバットメント組込みZrBr

ベースアバットメント、チタンカスタムアバットメントの陽極酸化処理について



歯肉の薄いケースで、アバットメントやベースアバットメントの色が暗い影として映るケースにおいて、ゴールド色に着色することにより影を解消する効果があり、また陽極酸化処理表面が光に当たることにより殺菌作用が生じるとの報告もあり、お勧めできる処理方法です。

ブリッジの基本形態について



チタン合金、Co-Cr合金フレーム

チタン合金フレームとCo-Cr合金フレームは、支台歯形成タイプ(写真上)と直接前装タイプ(写真下)の2種類があります。支台歯形成タイプは、MB冠、Zr冠、e-max冠などをセメント接着し使用します。直接前装フレームタイプは、ハイブリッドレジン前装のケースはTi合金で、ポーセレン前装はCo-Cr合金で製作します。

レジンアップフレーム形成の注意点

支台歯形成タイプは支台歯隣接間が1.8～2.0ミリ必要です。

W冠と成るため、支台歯形成は小さめが結果良好です。

直接前装タイプのアクセスホールは、アングル以外はフィクスチャー埋入方向と一致方向となります。



人工歯配列タイプ

チタン合金だけの製作となります。コスト的には一番安価なタイプです。粘膜面と接触するメタル下部や舌側部を鏡面研磨に近い状態に仕上げます。人工歯維持用リテンションピンは、φ2.5～3.2のレディーキャスティングワックスを使い、インプラント埋入方向に植立し、長さ3～5ミリ以内でお願いいたします。

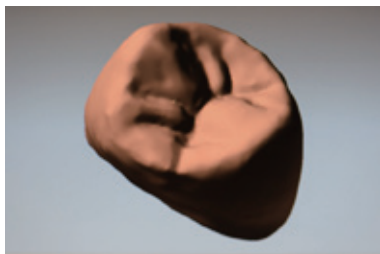


ジルコニアフレーム

弊社のジルコニアフレームは、ベースアバットメントの使用を前提とします。ベースアバットメントの組み込みによる咬合高径の変化はありません。ベースアバットメントのカフ部のメタル露出幅は0.3ミリです。

ジルコニアブロックの最大厚みを超えるケースには、30ミリカフのベースアバットメントもあります。ベースアバットメントの陽極酸化処理も賜っております。フレーム前装形態は、「臼歯部咬合面と前歯部舌側がジルコニア」で、他の部分はポーセレン前装のケースが多いですが、オールポーセレン前装フレーム形態などにも対応できます。ブロックのシェード、透明度の指定やガム色の指定も賜ります。

CAD設備のある技工所様へ



保険のCAD/CAM冠の対応もしています。

CAD設備のある技工所様の、CADデータ送りの削り出し加工を請け負っています。データの送信方法など不明な点がございましたらご連絡ください。

ベースアバットメントの組み込みをWスキャンで!とお考えの技工所様へ



Wスキャンでベースアバットメントの組み込みを、Zrカスタムアバットメントとクラウンでテストしてみました。

結果良好で適合において問題ありませんでした。ベースアバットメントのZrへの組み込み形状が単純で削りやすいためと思われます。しかしスキャナーの精度によってはWスキャンでは不適合となる可能性が考えられます。一度試してみたい方は真鍮ベースでテストしてみるのが良いかと思います。

ただし、アクセスホールの加工はスクリューヘッド径に合わせた穴調整が必要となります。また、ブリッジの加工はできません。








スキャナーについて

弊社ではスイスのImetric社のスキャナーを使っています。精度はメーカー公表値5ミクロンと高精度で、インプラントのワークで安心して使えます。スキャナーによって、インプラント関連の機能がなく、できないものがありますので、インプラントのワークまでお考えの技工所様はスキャナー選択には注意が必要です。



京王歯研 (MIPS) インプラント上部構造製作技工物一覧

○ 製作可 - 製作不可 *サイズ区分け / 共通使用

ブランド	製作物種類 ▶								メーカー スクリュー番号
	アパットメント (AB) 種類とサイズ	Ti HEX BASE	Ti NONHEX BASE	Tiカスタム AB	Zrカスタム AB	Ti,Co-Crブリッジ	Zrブリッジ	スクリュー	
Nober	Branemark*Rp*Rp*Wp	○	○	○	○	○	○	○	29282*3*4
	Replace*Rp*Rp*Wp*6.0	○	○	○	○	○	○	○	36818* 29475
Biocare	Active*Rp	○	○	○	○	○	○	○	36917*36918
	Multiunit*Rp*Wp	-	○	-	-	○	○	○	29285*29286
straumann	Synocta1.5NN 3.5	○	○	○	○	○	○	○	049-177
	Synocta1.5RN4.8*WN6.5(048-602or603使用)EXタイプ	○	○	○	○	○	○	○	048.350-361
	Synocta1.5RN4.8*WN6.5(048-602or603未使用)INタイプ	○	○	○	○	○	○	○	049-181
	SynoctaRNアングルドAB (20°AB)	-	○	-	-	○	○	○	048-350
	CrossFit*NC*RC	○	○	○	○	○	○	○	025-2900*025-4900
	マルチベース*NC-D3.5*NC/RC-D4.5*RC-D6.5	-	○	-	-	○	○	○	025-0900
3 i	マルチベースアングルドAB25°*A*B	-	○	-	-	○	○	○	025-0900
	Certain*3.4*4.1*5.0*6.0	○	○	○	○	○	○	○	HEX:UNIHT ONHEX-LRGT
	External*3.4*4.1*5.0*6.0	○	○	○	○	○	○	○	UNIHT
	コニカル*3.4*4.1/5.0	-	○	-	-	○	○	○	GSH30
	コニカル17°/25°プレアングル	-	○	-	-	○	○	○	GSH30
	スタンダードAB4.1	-	○	-	-	○	○	○	GSH30
ASTRA	Low Profile AB	-	○	-	-	○	○	○	LPCTSH
	ユニAB*20*45	-	○	-	-	○	○	○	22435
POI	アングルド4.0 20°	-	-	-	-	-	-	○	22435
	オッセオスピード*3.0*3.5/4.0*4.5/5.0	○	○	○	○	○	○	○	24189*24449*24209
MYTIS, ARROW	EX*34*37*42*47*52	○	○	○	○	○	○	○	CR-EX34*37*42*47*52
	2PD3.2/D3.7/D4.2/ 3PスタンダードD3.7/D4.2	-	○	-	-	○	○	○	コロナルHEX1L
	3P15/25アングルポストD3.7/4.2(スクリュー止め不可)	-	*	-	-	○	○	○	*
Biohorizons	EX-SPAB	○	○	○	○	○	○	○	SP-EX G
	C*B*E-TYPE	○	○	○	○	-	-	○	S-Pin
FRIADENT	EWφ5.0/BWφ4.7 *EW6.0	○	○	○	○	-	-	○	S-Pin
	External*3.5*4.0*5.0*6.0	○	○	○	○	○	○	○	130-300 *140-300
Zimmer	Internal* 3.0*3.5*4.5*5.7	○	○	○	○	○	○	○	PXAS
	パー AB* 3.5/4.0 *5.0	-	○	-	-	○	○	○	222-110
Calcitek	Frialit (Xive)*3.0*3.4*3.8*4.5*5.5	○	○	○	○	○	○	○	3246-4304*3245-4305
	MPアパットメント *3.4/3.8*4.5*5.0	-	○	-	-	○	○	○	3246-4300
	Swiss plus チタンアパットメントD3.8 *D4.8	○	○	○	○	○	○	○	MHLAS *GPCAS
	テーパーD AB 4.8D(Swiss Plus)	-	○	-	-	○	○	○	SCTS
camlog (Kシリーズ)	Screw-Vent チタンアパットメントD3.5 *D4.5* D5.7	○	○	○	○	○	○	○	MHLAS
	テパード AB 3.5D /4.5D /5.7D(Screw-Vent)	-	○	-	-	○	○	○	SCTS
	SCアングルド 3.5D 20° / 4.5D 20°(Screw-Vent)	-	○	-	-	○	○	○	SCTS
	Spline*3.25 *3.75 *5.0 (MHLAS) NONHEX5.0なし	○	○5.0なし	○	○	○	○	○	MHLAS
SPI	Spline *3.25 *3.75 *5.0 (1537) HEX 3.25なし	○3.25なし	○	○	○	○	○	○	1537
	ショルダー AB3.25/3.75*スクリュー SCTS用	-	○	-	-	○	○	○	SCTS
ANKYLOS	ショルダー AB3.25/3.75 *5.0 *スクリュー 1621用	-	○	-	-	○	○	○	1621
	スクリュー D3.3	○	-	○	○	○	○	○	J4005 1601
OSSTEM	スクリュー /ルートフォーム(I) D 3.8/4.3*D 5.0/6.0	○	-	○	○	○	○	○	J40051601*J40052001
	ブリッジ用AB D3.3/D3.8/D4.3 *D 5.0/D 6.0	-	○	-	-	○	○	○	J4005.1602*J40052002
OSSTEM	D3.5 *D4.0 *D4.5 *D 5.0 *D 6.0	○	○	○	○	○	○	○	104 3.5*4.0~6.0
	BAR用AB D3.5/D4.0/ 4.5/D 5.0 共通	-	○	-	-	○	○	○	676-154
OSSTEM	ブリッジアパットメントC/D5.5	-	○	-	-	○	○	○	3105 6021
	US (マルチ)	○	○	○	○	○	○	○	US (マルチ) R.W.S
	US (UCLA)	○	○	○	○	○	○	○	AS (M.R.W) 200
	TS	○	○	○	○	○	○	○	GSABS (M.S) T
OSSTEM	SS	○	○	○	○	○	○	○	ASR200 共

上記製品は技工物となりますので専用技工指示書にてFAXで発注ください。

ベースアパットメントは歯科医師が発行する歯科技工指示書により製作する技工物です。発注にあたっては、京王歯研DMCへの再委託になりますので、歯科医師の了解のうえ専用技工指示書の必要事項を必ずご記入ください。

ご注文方法

お問い合わせ

TEL 027-327-7474

発注はFAXにて

FAX 027-326-7476

納期について

京王歯研に模型が到着した翌日よりの起算となります。

補綴物種類	標準納期
チタン合金 (Ti-6Al-4V ELI) 純チタン (Gr2) ブリッジ	中 10 日
Co-Cr合金 ブリッジ	中 12 日
ジルコニア ブリッジ	中 10 日
チタン合金 (Ti-6Al-4V ELI) カスタムアバットメント	中 5 日
ベースアバットメント付カスタムアバットメント	中 5 日
ベースアバットメント	中 3 日

MIPSフレームはご注文頂いてからの受注生産となりますので、受注状況によりましては標準納期で発送できない場合があります。納期日は受注時にその都度お知らせいたします。

会社概要

会社名	京王歯研
所在地	〒370-0802 群馬県高崎市並榎町637-8 TEL 027-327-7474 FAX 027-326-7476
設立	1976年
代表者	関 久雄
業務内容	歯科技工物の製造販売
取引先	歯科医院 歯科技工所 歯科材料取扱い店
取引先銀行	群馬銀行 高崎東支店