

Інструкція по фрезуванню каркасів з анатомічною довжиною більш ніж 50мм

Вступ

Базуючись на результатах сучасних клінічних досліджень з оксидом цирконію, АмманГіррбах впровадив оксид-цирконієві каркаси з максимальною анатомічною довжиною понад 50мм. В той самий час, товщина стінки ковпачка і проміжна частина для Ceramill ZI мусить відповідати наведеним нижче рекомендаціям! Крім цього, каркас повинен бути змодельований із зменшеною анатомічною формою.

При виготовленні більших каркасів, стоматолог і пацієнт мусять бути проінформованими, що це є новітньою ділянкою роботи. Багаторічні дослідження при роботі з оксидом цирконію і інтенсивні ринкові дослідження показали, що дотримуючись рекомендацій наведених в даній інструкції, можливо виготовляти і великі містки (довжиною більш ніж 50мм).

1. Моделювання каркасу.



Моделюючи пластмасовий каркас використовуйте Ceramill моделювальний матеріал. Проміжна частина та товщина стінки повинна відповідати даним, наведеним у таблиці (дивись Табл. 1)

Тип	Ілюстрація	Кількість з'єднувальних одиниць	Мінімальна товщина стінки (мм)		Проміжна частина мм2
			Вестибулярно-оклюзійна поверхня	Циркулярна поверхня	
single crown		0	0,5	0,5	-
anterior bridge		1	0,5	0,5	<7
anterior bridge		2	0,7	0,5	<9
posterior bridge		3	1,0	0,7	<12
posterior bridge		1	0,7	0,5	<9
posterior bridge		2	1,0	0,7	<12
free-end bridge		1 free-end pontic	1,0	0,7	<12

2. Фіксація пластмасового каркасу в пластині.



Розмістіть пластину в підтримуючому металевому кільці і зафіксуйте її. Підтримуюче кільце використовуйте як допомогу при позиціонуванні пластини. (Висота кільця повинна відповідати висоті заготовки = товщина 200мм) Після фіксації пластмасового каркасу в пластині, перевірте ще раз припасування змодельованого каркасу на моделі, щоб виключити будь-які можливі неточності. При потребі – відкорегуйте.



Після цього вставте кільце із змодельованим каркасом і оксид-цирконієву заготовку в Ceramill базу.

3. Приготування пилезбірника та захисної кришки перед початком фрезування.



Перед початком фрезування виділену жовтим кольором частину пилезбірника виріжте фрезою для досягнення максимального всмоктувального ефекту.

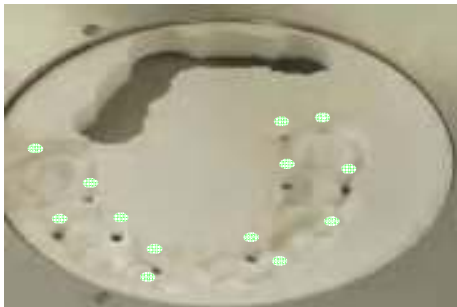


Отвір прозорої пилезахисної кришки збільшіть відповідно до діаметру цирконієвої пластини.

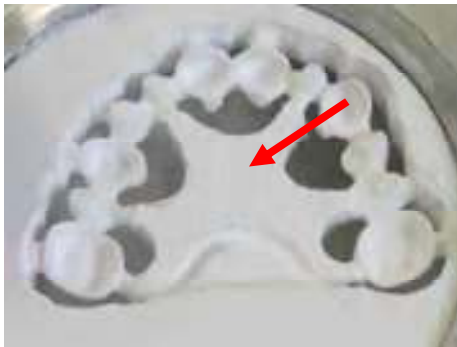
4. Фрезування.



Наведіть контури каркасу.



При необхідності спершу зробіть наскрізні отвори між з'єднувальними частинами, для кращого всмоктувального ефекту. Каркас фрезується з маргінальної сторони в такий самий спосіб як і інші частини роботи.



Центр ("осердя") роботи вирізається по маргінальній стороні на глибину підтримуючої пластини "Осердя" допомагає запобігти будь-яким викривленням та спотворенням оксид-цирконієвого каркасу при спіканні.

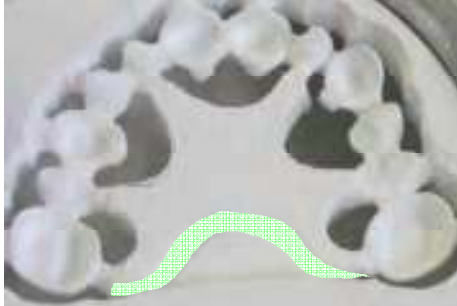


Оклюзійна сторона каркасу фрезується як звичайно але центр заготовки не видаляється. Він буде утримуючою площиною при спіканні.

5. Відокремлення роботи



Тепер каркас можна акуратно підготувати до спікання.



Місця з'єднувальних балок, які були сепаровані, необхідно обробити; викінчити край та контури коронок.

6. Обробка каркасу перед спіканням.

7. Фарбування каркасу.

Занурте каркас в контейнер, так щоб він повністю був у рідині..

8. Спікання каркасу.



Покладіть каркас в підставку з кульками так, щоб **внутрішня частина бланку(серцевина) яка з'єднується з містком була легко втиснена в кульки і відповідно каркас мав надійну опору.**

9. Каркас після спікання.



“Осердя” допомагає запобігти будь-яким викривленням та спотворенням оксид-цирконієвого каркасу при спіканні. Після спікання, акуратно обріжте з'єднувальні балки турбіною з водяним охолодженням і надайте каркасу кінцевого вигляду.