

 **ceramill[®] ti-connect sr**



Návod pro víceèlenné šroubované konstrukce



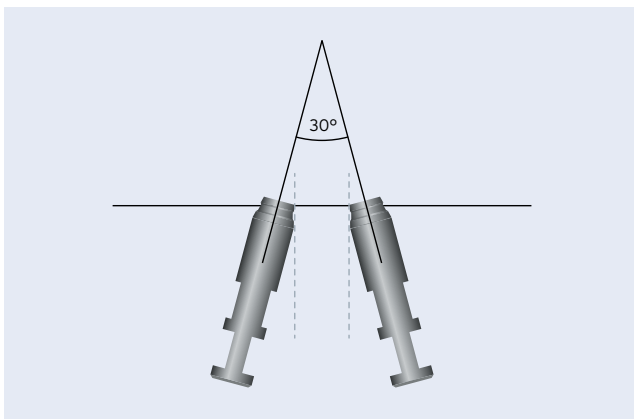
MOŽNÉ POUZE S CERAMILL
MOTION 2 NEBO V M-CENTRU



AMANNGIRRBACH

VŠEOBECNÁ UPOZORNĚNÍ

- _Práce s titanovými bázemi SR* je možná pouze s aktivovaným modulem Ceramill M-Plant.
- _Vícečlenné šroubované konstrukce lze zhotovit pouze pomocí zařízení Ceramill Motion 2 (5-osé) nebo v M-Centru.
- _Pro Ceramill Map300 a Ceramill Map400.
- _Před prací s titanovými bázemi SR se doporučuje navštívit kurs Ceramill M-Plant.
- _Instruktážní video k modulu M-Plant je k dispozici na webových stránkách M-Centra.
- _Titanové báze SR jsou dostupné ve 3 různých výškách gingivy.
- _Lepicí čepičky SR jsou ve výškách 3 mm a 4 mm pro optimální podepření konstrukce.
- _Kónický tvar titanových bází SR umožňuje konstrukce na divergentních implantátech (max. 30°).

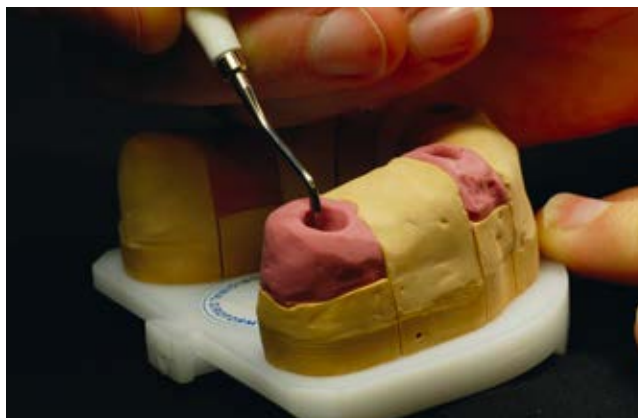


Konstrukce na divergentních implantátech

- _Geometrie hlavy šroubů SR odpovídají těm od originálního výrobce.
Lze použít šroubováky výrobce implantátu.
- _Cementační mezera mezi lepicí čepičkou a individuální konstrukcí činí 60 µm.
- _Po přilepení musí být fazetovaná konstrukce případně zabroušena.

*SR = screw retained

ANALÝZA MODELU

**Zjištění výšky gingivy:**

Pomocí sondy určete vzdálenost implantátu k horní oblasti dásňové masky.

Na základě zjištěné výšky gingivy implantátu našroubujte titanovou bázi SR;

_k dispozici jsou titanové báze SR výšky:
0,5 / 1,5 a 2,5 mm.



Tyto se našroubují za pomoci šroubovacího nástroje SR (2-dílného) na implantát se zohledněním příslušného utahovacího momentu.



Následně znovu zkontrolujte vyrovnaní výšky gingivy skrz titanovou bázi SR. Tento postup proveďte pro všechny implantáty modelu.



Titanová báze SR slouží za prvé k výškovému vyrovnaní gingivy, za druhé představuje adaptér pro našroubování lepicí čepičky SR.

ZALOŽENÍ PŘÍPADU V CERAMILL DATABÁZI



_Pro práci s kónickými titanovými bázemi SR se musí pro příslušný zub zvolit pod typem implantátu „okklusal verschraubt (okluzivně sešroubováno)“.

_Při použití dásňové masky se toto musí zadat v oblasti „separater Gingivascan (separátní sken gingivy)“.

_Po založení případu se tento musí uložit.

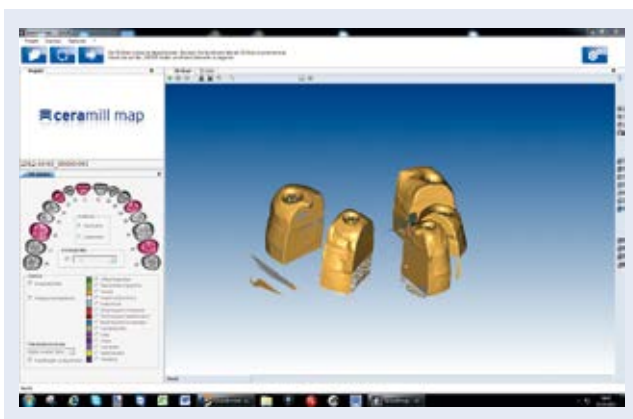
CS



Před skenováním musí být zajištěno, aby poloha implantátu na modelu přesně odpovídala poloze implantátu v ústech (přetisk).

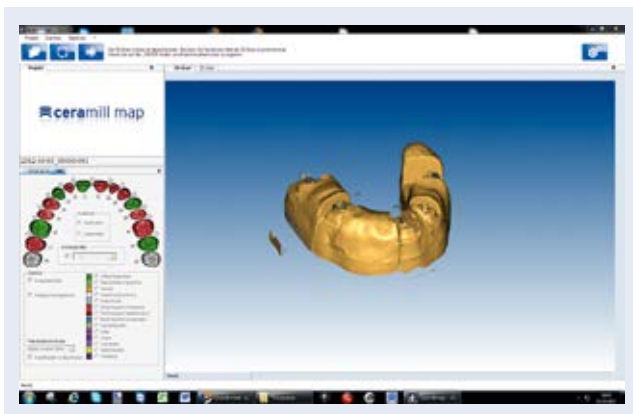
U velkých můstkových konstrukcí by měl být skener napřed vždy zkalibrován.

SKENOVÁNÍ



Digitalizace modelu se děje obvyklým způsobem:

_Začne se skenováním dásňové masky; zde se do skeneru vloží pouze segmenty s dásňovou maskou.



_V návaznosti se provede skenování čelisti: Celý model vložte do skeneru (všechny segmenty musejí být nastrčené). Dásňová maska se přitom musí odstranit.





Poté následuje skenování skenovacích těles SR:

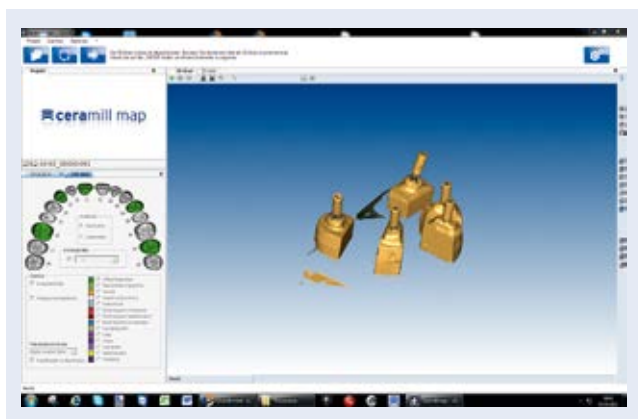
_Titanovou bázi SR našroubujte pomocí šroubovacího nástroje SR na implantát.

_Skenovací tělesa SR zafixujte pomocí šroubu SR na titanové bázi SR (silou ruky).



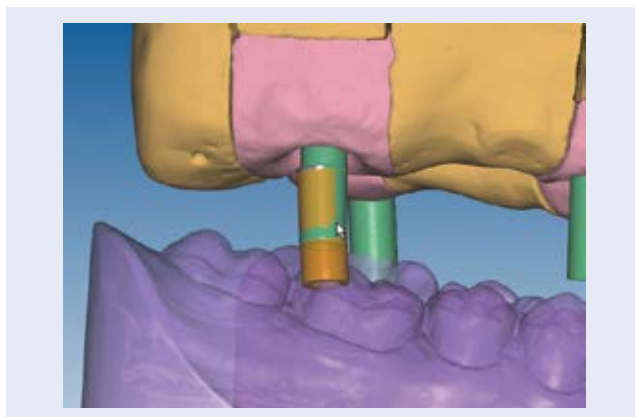
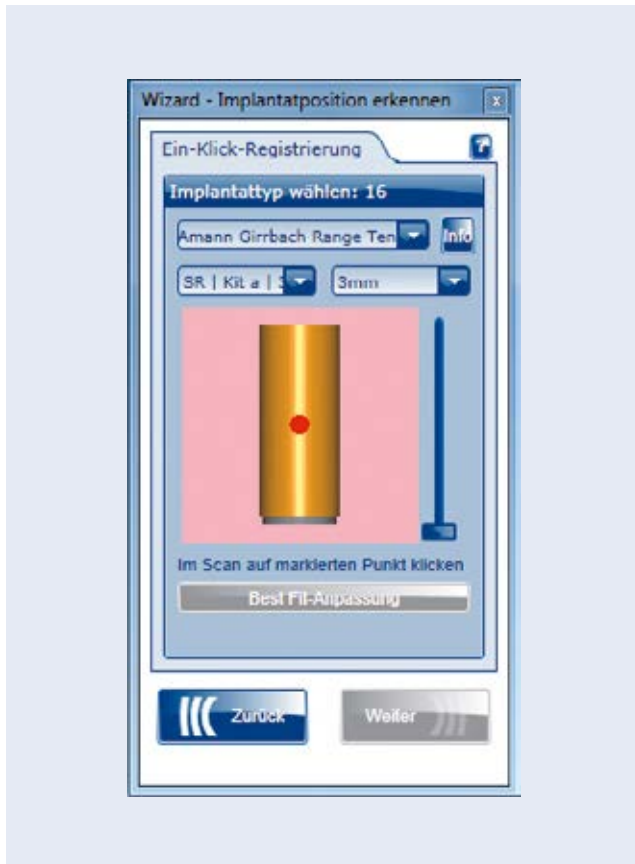
Pro docílení maximální možné přesnosti je nutné na každý implantát pokaždé našroubovat jedno vlastní skenovací těleso.

Pro každé skenovací těleso použijte jeden vlastní laboratorní šroub.



_Pro proces skenování musejí být všechny implantátové segmenty (+ skenovací tělesa SR) nastrčeny na modelovém soklu - zbytek zubů (sousední zuby, pahýly atd.) musí být odstraněny.

KONSTRUOVÁNÍ V CERAMILL MIND



Pomocí implantátů nesené, okluzivně přišroubované, můstkové konstrukce jsou možné pouze s titanovými bázemi SR a lze je frézovat pouze pomocí Ceramill Motion 2.

Po ukončení procesu skenování nastartujte konstrukční software Ceramill Mind.

Volba typu implantátu pro pokaždé zadanou polohu zubu; volba výšky lepicí čepičky SR.

Příklad:

- _ **Amann Girrbach Range Ten**
(= **Dentsply Friadent, Frialit /Xive**)
- _ **SR | Kit a | 3.4 mm**
- _ **Výška lepicí čepičky 3 mm**

Klikněte na sken skenovacího tělesa (zelené) implantátu kvůli předpolohování titanové báze SR:

_ Přesné, manuální předpolohování skenovacího tělesa (oranžové) na skenu skenovacího tělesa (zelené) je nezbytně nutné.

_ Poté přes Best-Fit přizpůsobení nastartujte automatické jemné vyrovnání.



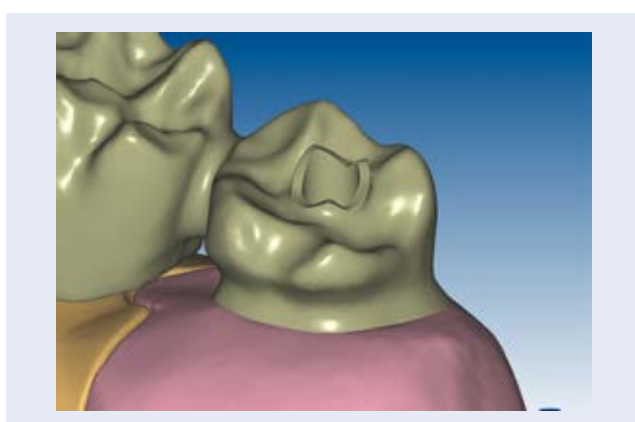
Po Best-Fit přizpůsobení skenovacího tělesa (oranžové) zkontrolujte polohu na skenu skenovacího tělesa (zelené). Při velkých odchylkách proveďte polohování znovu.

_ Pomocí Weiter (Další) polohu potvrďte a pokračujte s průvodcem v pracovním procesu obvyklým způsobem.

_ Proces opakujte pro každý implantát.

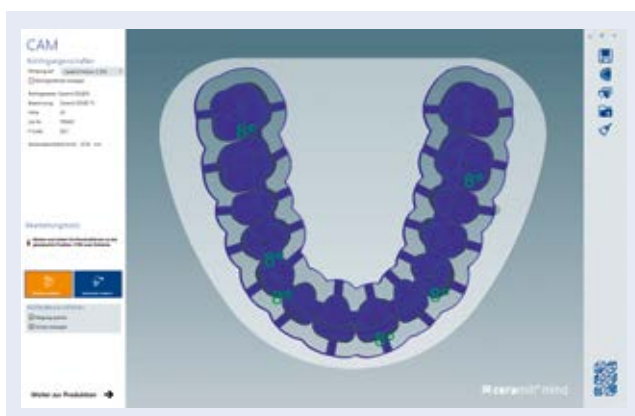


Následně konstrukci obvyklým způsobem zhotovte.



Pro zamezení, aby se fazetovací hmota dostala do šroubového kanálu, je doporučeno jej za pomoci funkce s průvodcem „Schraubenkanal-Design (Design šroubového kanálu)“ prodloužit.

VÝPOČET DRÁHY FRÉZY & FRÉZOVÁNÍ



Po dohotovení konstrukce v CADu nastartujte Ceramill Match 2.

Polohování a výpočet konstrukce v polotovaru se děje obvyklým způsobem.

Přenesení frézovacího souboru na Ceramill Motion 2 a vložení polotovaru se děje obvyklým způsobem. Sintrovací materiály se musejí po frézování sintrovat.

KONTROLA LÍCOVÁNÍ



Po procesu frézování (a popř. procesu sintrování) zkontrolujte lícování konstrukce.

_Titanovou bázi SR našroubujte pomocí šroubovacího nástroje SR na implantát.



_Lepicí čepičku SR našroubujte pomocí šroubu SR na titanovou bázi SR.



_Zkontrolujte usazení konstrukce - konstrukce by měla bez pnutí přiléhat.



Dejte pozor na vadičí kontakty zubů náhrady!

Před dalším zpracováním by se měl provést test tělesa, aby se zkontrolovalo usazení bez pnutí.



UPOZORNĚNÍ K LEPENÍ

i Teprve po fazetování pomocí keramiky resp. individualizaci malovacími barvami slepte konstrukci s lepicími čepičkami SR, poněvadž díky vypalovacím teplotám se může cement opět uvolnit.

Slepení by měl provést v ústech ošetřující lékař.

_Změny v poloze skusu by se měly zachytit novou registrací skusu a měly by se předat do laboratoře.

_Oblasti okluzivních ploch zabroušené ošetřujícím lékařem by měly být v laboratoři opět přešetřeny.

i Dbejte prosím návodu k použití výrobce cementu.
Doporučení: Multilink Implant, IvoclarVivadent.

SLEPENÍ NA MODELU



Vnější plochy lepicích čepiček SR otryskejte pískem (zrnitost 50 µm, 2 bar, tip: vnitřní plochy uzavřete voskem).



Vnitřní plochy vyfrézované konstrukce otryskejte pískem (zrnitost 50 µm, 2 bar).

Očistěte a vysušte lepicí čepičky SR a těleso.



Titanovou bázi SR našroubujte na sádrový model pomocí šroubovacího nástroje SR a následně potřete vazelínou kvůli zamezení, aby cement zůstal později přichycený.



Našroubujte lepicí čepičku SR na titanovou bázi SR a hlavu šroubu vyblokuje měkkým voskem.

Šroubový kanál konstrukce potřete vazelínou.



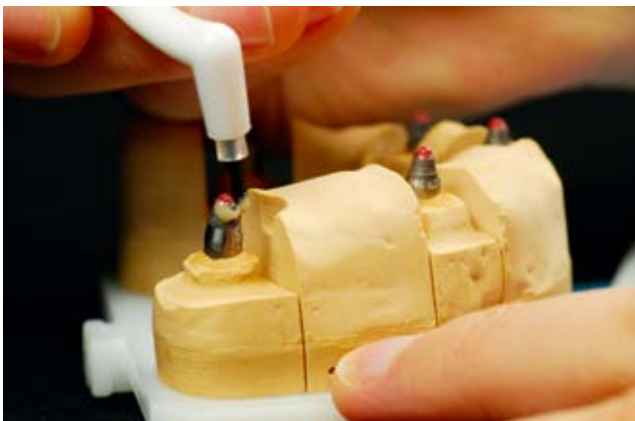
Na lícovacích plochách vůči lepicí čepičce nesmí být žádná vazelína.



Šroubový kanál kvůli ochraně před cementem vyložte vatou. Případně použijte teflonovou pásku.



Vnější plochy upravte podle údajů výrobce.



Namíchejte cement, naneste jej na těleso a lepicí čepičky SR a těleso opatrně posadte na lepicí čepičky SR.



Přebytečný cement setřete jemným štětcem.





Po vytvrzení cementu odstraňte vatou ze šroubového kanálu a pomocí sondy opatrně uvolněte vosk ze šroubu SR.

Příslušným šroubovákem uvolněte všechny šrouby SR a práci sejměte z modelu (šroubový kanál musí být zbavený zbytků cementu!).



Po oddělení tělesa odstraňte přebytečný cement pomocí silikonové leštičky a poté práci příslušně dokončete.

Zkontrolujte a upravte přechody okrajových oblastí mezi lepicí čepičkou (lepicími čepičkami) a tělesem.





Manufacturer | Hersteller
Distribution | Vertrieb

Amann Girrbach AG
Herrschaftswiesen 1
6842 Koblach | Austria
Fon +43 5523 62333-105
Fax +43 5523 62333-5119

Distribution | Vertrieb D/A

Amann Girrbach GmbH
Dürrenweg 40
75177 Pforzheim | Germany
Fon +49 7231 957-100
Fax +49 7231 957-159

austria@amanngirrbach.com
germany@amanngirrbach.com
www.amanngirrbach.com



Made in the European Union



AMANNGIRRBACH