

 **ceramill<sup>®</sup> ti-connect sr**



## Instrukcija daugianarēms īsumamoms konstrukcijoms



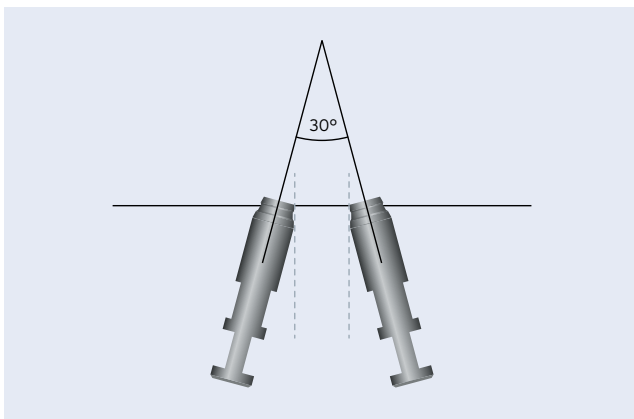
**GALIMA NAUDOTI TIK SU „CERAMILL  
MOTION 2“ ARBA „M-CENTER“**



**AMANNGIRRBACH**

## BENDROSIOS NUORODOS

- \_Su titano pagrindais SR\* dirbti galima tik suaktyvinus „Ceramill M-Plant“ modulį.
- \_Daugianares įsukamas konstrukcijas galima apdirbti tik su „Ceramill Motion 2“ (5-ašis) arba „M-Center“.
- \_Aprobuota įrangai „Ceramill Map300“ ir „Ceramill Map400“.
- \_Prieš pradėdant dirbti su titano pagrindais SR, rekomenduojama baigti „Ceramill M-Plant“ kursą.
- \_Vaizdo įrašą apie „M-Plant“ modulio naudojimą rasite „M-Center“ tinklalapyje.
- \_Titano pagrindus SR galima įsigyti 3 skirtingų dantėnų aukščių.
- \_Klijuojami gaubteliai SR yra 3 mm ir 4 mm aukščio, kad užtikrintų optimalią konstrukcijos atramą.
- \_Kadangi titano pagrindai SR yra kūgio formos, galimos konstrukcijos ant skirtingų implantų (maks. 30°).



Konstrukcija ant skirtingų implantų

- \_SR varžtų galvūčių geometrija atitinka įvairių gamintojų originalių varžtų galvūčių geometriją. Reikia naudoti implantų gamintojo atsuktuvus.
- \_Cemento tarpelis tarp klijuojamo gaubtelio ir individualios konstrukcijos siekia 60 μm.
- \_Suklijavus apdailos konstrukciją galimai reikės nušlifuoti.

\*SR = screw retained

## MODELIO ANALIZĖ



### Dantenu aukščio nustatymas:

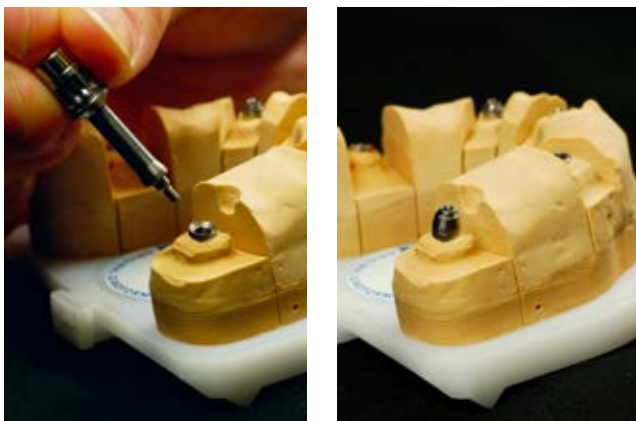
Zondu nustatykite atstumą nuo implanto iki dantenu kaukės viršutinės srities.

Priklausomai nuo nustatyto implanto dantenu aukščio užsukite titano pagrindą SR;

\_galimi titano pagrindų SR aukščiai yra:  
0,5 / 1,5 ir 2,5 mm.



Jis, laikantis atitinkamo sukimo momento, ant implanto užsukamas naudojant įsukimo įrankį SR (2-jų dalių).



Tada iš naujo patikrinkite dantenu aukščio išlyginimą titano pagrindu SR. Šią operaciją reikia atlikti su visais modelio implantais.



Titano pagrindas SR skirtas dantenu aukščiui išlyginti, taip pat jis atlieka adapterio, skirto klijuojamam gaubteliui SR prisukti, funkciją.

## BYLOS SUKŪRIMAS „CERAMILL“ DUOMENŲ BAZĖJE



\_Norint dirbti su kūginiais titano pagrindais SR, implanto tipo nustatymuose atitinkamam dančiui reikia pasirinkti „įsuktas kramtymui“.

\_Naudojant dantenu kaukę, ją reikia nurodyti srityje „atskiras dantenu skenavimas“.

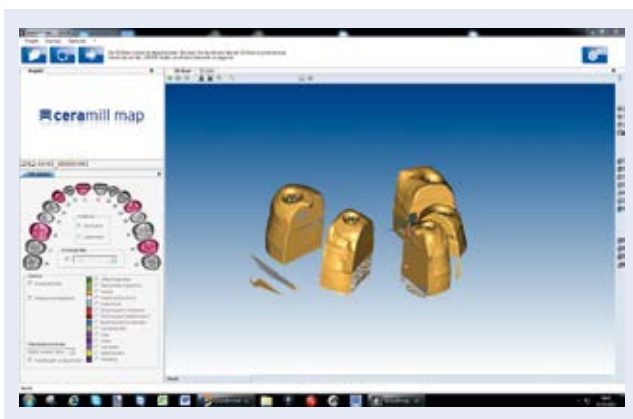
\_Sukūrus bylą, ją reikia išsaugoti.



Prieš pradėdant skenuoti, reiki užtikrinti, kad implanto padėtis modelyje tiksliai sutaptų su implanto padėtimi burnoje (pakartotinis atspaudas).

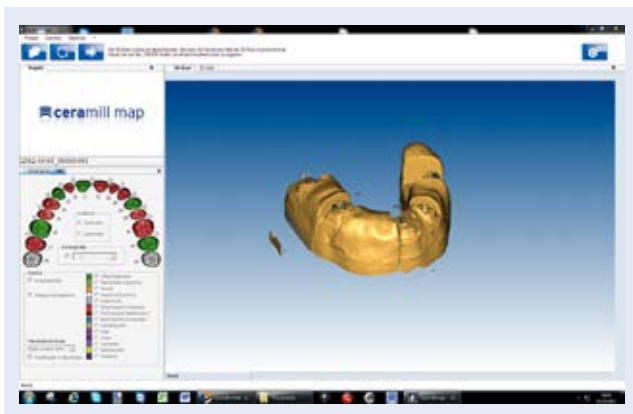
Esant didelėms tiltelių konstrukcijoms, skenerį prieš tai būtina sukalibruoti.

## SKENAVIMAS



### Modelio skaitmeninimas atliekamas įprastu būdu:

\_Skenuoti pradėdama dantenu kaukė; čia į skenerį reikia įdėti tik segmentus su dantenu kauke.



\_Tada skenuojamas žandikaulis: į skenerį įdėkite visą modelį (visi segmentai turi būti įstatyti). Dantenu kaukė tai atliekant turi būti nuimta.



#### Tada skenuojamos skenavimo galvutės SR:

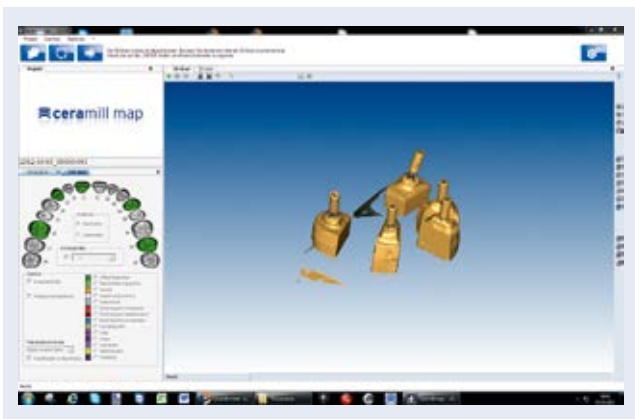
\_Titano pagrindą SR įsukimo įrankiu SR įsukite ant implanto.

\_Skenavimo galvutę SR varžtu SR prisukite (ranka) prie titano pagrindo SR.



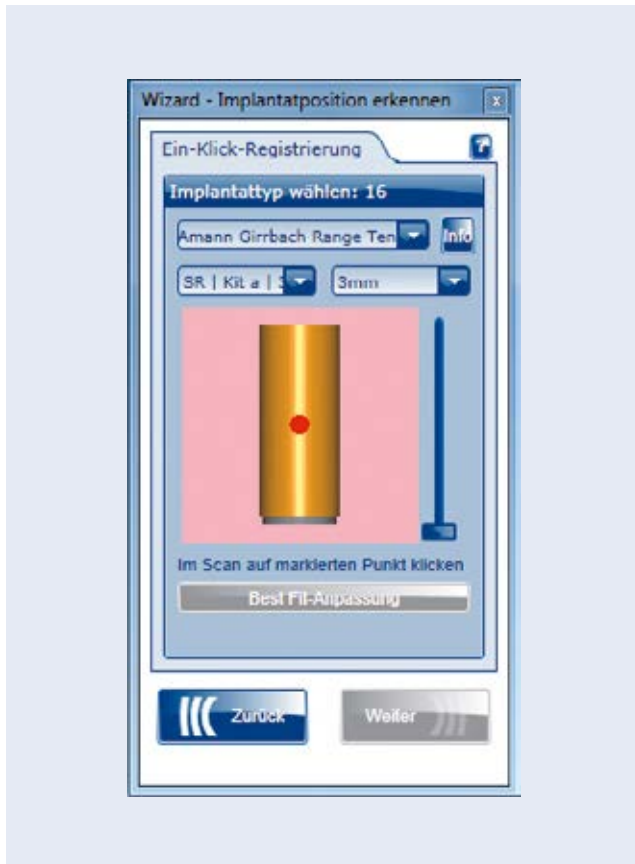
Kad užtikrintumėte didžiausią galimą tikslumą, ant kiekvieno implanto reikia prisukti po atskirą skenavimo galvutę.

Kiekvienai skenavimo galvutei reikia naudoti atskirą laboratorinį varžtą.



\_Norint skenuoti, visi implantų segmentai (+skenavimo galvutės SR) turi būti įstatyti į modelio pagrindą – dantų likučiai (gretimi dantys, šaknys ir pan.) turi būti pašalinti.

## KONSTRAVIMAS PROGRAMINĖJE ĮRANGOJE „CERAMILL MIND“



Implantų laikomos, kramtymui įsuktos tiltelių konstrukcijos gali būti tik su titano pagrindais SR ir jas galima frezuoti tik su „Ceramill Motion 2“.

Pasibaigus skenavimui, paleiskite „Ceramill Mind“ konstravimo programinę įrangą.

Implanto tipo parinktis nurodytai danties padėčiai; klijuojamo gaubtelio SR aukščio parinktis.

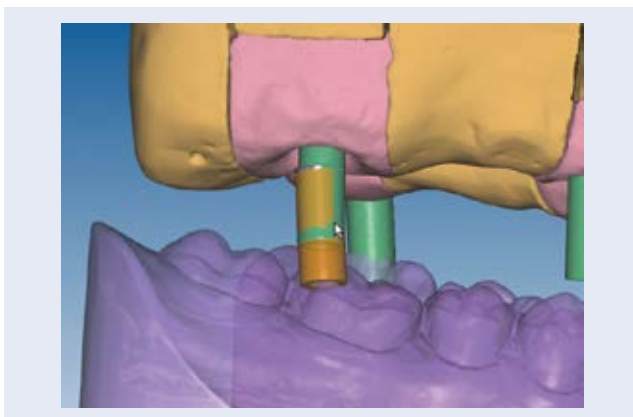
### Pavyzdys:

\_ **Amann Girrbach Range Ten**

(= **Dentsply Friadent, Frialit /Xive**)

\_ **SR | Kit a | 3.4 mm**

\_ **Klijuojamo gaubtelio aukštis 3 mm**



Norėdami iš anksto nustatyti titano pagrindo SR padėtį, spragtelėkite ties implanto skenavimo galvute „Scan“ (žalia):

\_ Būtina atlikti tikslų, rankinį skenavimo galvutės (oranžinė) pirminės padėties ant skenavimo galvutės „Scan“ (žalia) nustatymą.

\_ Tada, pasinaudodami „Best-Fit“ priderinimu, paleiskite automatinį tikslų išlyginimą.

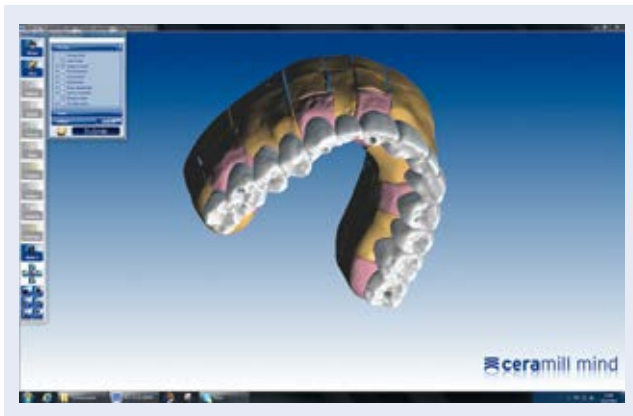


Atlikę skenavimo galvutės (oranžinės) „Best-Fit“ priderinimą, patikrinkite padėtį ant skenavimo galvutės „Scan“ (žalios). Esant dideliame nuokrypiui, padėtį reikia nustatyti iš naujo.

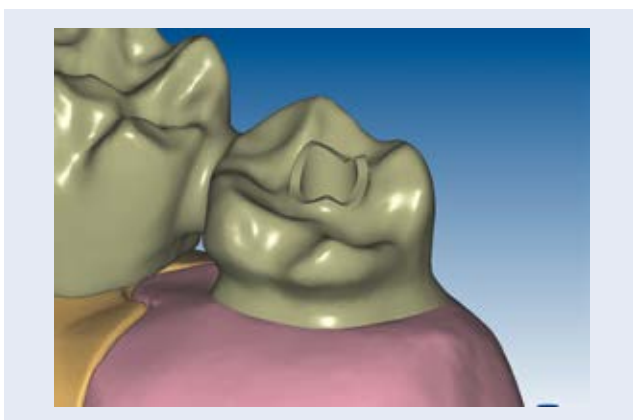
\_ Pasirinkdami Tęsti, patvirtinkite padėtį ir įprastu būdu sekite vediklio darbinį žingsnius.

\_ Šią operaciją pakartokite kiekvienam implantui.



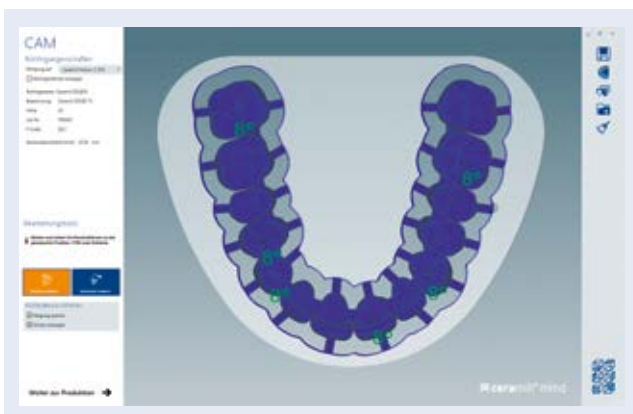


Tada įprastu būdu paruoškite konstrukciją.



Siekiant užtikrinti, kad apdailos masė nepatektų į varžtų kanalą, pasirinkus vediklio funkciją „Varžto kanalo dizainas“ jį rekomenduojama pailginti.

## FREZAVMO TRAJEKTORIJOS APSKAIČIAVIMAS & FREZAVIMAS



Paruošę konstrukciją, paleiskite CAD programinėje įrangoje „Ceramill Match 2“.

Konstrukcijos apskaičiavimas ir padėties nustatymas ruošinyje atliekamas įprastu būdu.

Frezavimo rinkmena į „Ceramill Motion 2“ perduodama ir ruošinys įdedamas įprastu būdu. Sukepavimo medžiagas po frezavimo reikia sukepinti.

## PRIDERINIMO KONTROLĖ



**Baigus frezuoti (ir, jei reikėjo, sukepinti) reikia patikrinti konstrukcijos priderinimą.**

\_Titano pagrindą SR įsukimo įrankiu SR užsukite ant implanto.



\_Klijuojamą gaubtelį SR varžtu SR prisukite prie titano pagrindo SR.



\_Patikrinkite, kaip įstatyta konstrukcija – konstrukcija turi priglusti be įtempimų.



Atkreipkite dėmesį į tiltelio grandžių, vadinamųjų „Pontic“, probleminius kontaktinius paviršius!

Prieš apdirbant reikia pabandyti įstatyti karkasą, siekiant patikrinti, ar įsistato be įtempimų.





## KLIJAVIMO NUORODOS

**i** Konstrukciją su klijuojamais gaubteliais SR klijuokite tik po keraminės apdailos arba individualiai apipavidalinius dažais, nes degimo temperatūra cementą gali vėl atskirti.

**Prikljuoti reikia burnoje, ir tai atlikti turi gydantis gydytojas.**

\_ Pakitus sukandiminei padėčiai, reikia iš naujo užregistruoti sukandimą ir perduoti laboratorijai.

\_ Gydančio gydytojo nušlifuosius kramtymo paviršius laboratorijoje reikia vėl nupoliruoti.

**i** Prašome laikytis cemento gamintojo pateiktos naudojimo instrukcijos. Rekomenduojama: „Multilink Implant“, „Ivoclar Vivadent“.

## KLIJAVIMAS ANT MODELIO



Klijuojamo gaubtelio SR išorinius paviršius apdorokite smėlio srove (grūdėtumas 50 µm, 2 bar, tipas: vidinius paviršius užsandarinkite vašku).



Išfrezuotos konstrukcijos vidinius paviršius apdorokite smėlio srove (grūdėtumas 50 µm, 2 bar).

Klijuojamą gaubtelį SR ir karkasą nuvalykite ir išdžiovinkite.



Titano pagrindą SR įsukimo įrankiu SR užsukite ant gipsinio modelio ir patepkite vazelinu, kad vėliau neprikibtų cementas.



Klijuojamą gaubtelį SR užsukite ant titano pagrindo SR ir užsandarinkite varžto galvutę minkštu vašku.

Konstrukcijos varžto kanalą patepkite vazelinu.



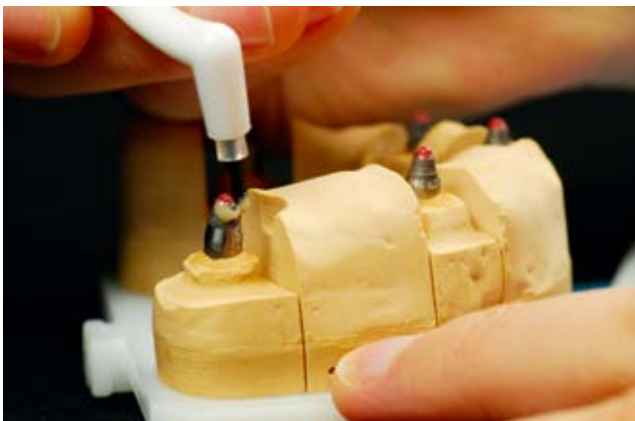
Vazelino neturi būti ant paviršių, kurie liesis su klijuojamu gaubteliu.



Kad į varžto kanalą nepatektų cemento, įdėkite vatos. Jei reikia, naudokite tefloninę juostą.



Kondicionuokite paviršius laikydamiesi gamintojo nurodymų.



Užmaišykite cementą, užtepkite ant karkaso ir klijuojamų gaubtelių SR ir atsargiai uždėkite karkasą ant klijuojamų gaubtelių SR.



Cemento perteklių nuvalykite švelniu teptuku.





Cementui sukietėjus, iš varžto kanalo išimkite vatą ir zonu nuo varžto SR atsargiai pašalinkite vašką.

Specialiu atsuktuvu atsukite visus SR varžtus ir nuimkite dirbinį nuo modelio (varžto kanale neturi būti cemento likučių!).



Nuėmę karkasą, cemento perteklių pašalinkite silikoniniu popieriumi ir tada atitinkamai baikite darbą.

**Patikrinkite ir priderinkite kraštelių perėjimus tarp klijuojamo (-ų) gaubtelio (-ių) ir karkaso.**





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](http://www.amanngirrbach.com)



Made in the European Union



**AMANNGIRRBACH**