

 **ceramill® ti-connect sr**



**Pamācība daudzposmu
skrūvēto konstrukciju
veidošanai**



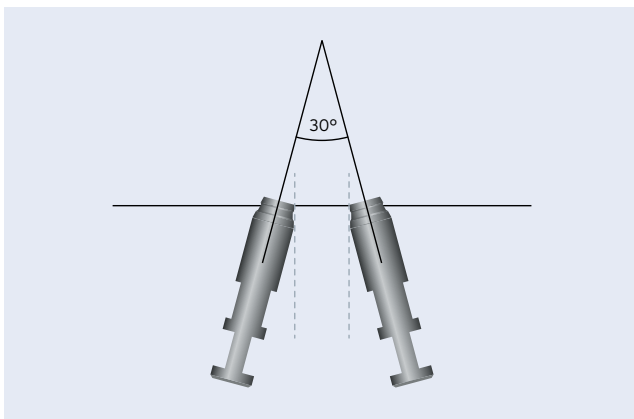
**VAR APSTRADAT TIKAI
AR FRĒZI CERAMILL MOTION 2
VAI ARĪ M-CENTRA**



AMANNGIRRBACH

VISPARĒJI NORADĪJUMI

- _Darbs ar SR titāna pamatnēm* ir iespējams tikai tad, ja ir aktivizēts modulis Ceramill M-Plant.
- _Skrūvētās daudzposmu konstrukcijas ir izgatavojamas tikai ar frēzi Ceramill Motion 2 (5 asu) vai M-centrā.
- _Atļauts izmantot skenerus Ceramill Map300 un Ceramill Map400.
- _Pirms darba ar SR titāna pamatnēm ieteicams apmeklēt kursus darbam ar programmas moduli M-Plant.
- _Video pamācība par programmas moduļa M-Plant lietošanu ir atrodama M-centra vietnē.
- _SR titāna pamatnes ir pieejamas 3 dažādām smaganu augstuma vērtībām.
- _SR limējamās cepurītes ar augstumu 3 mm un 4 mm nodrošina optimālu atbalstu konstrukcijai.
- _SR titāna pamatņu koniskā forma ļauj veidot konstrukcijas no diverģējošiem implantiem (maks. 30°).



Konstrukcija no diverģējošiem implantem

- _SR skrūvju galvu ģeometrija atbilst oriģinālo izstrādājumu parametriem. Skrūvēšanai jālieto implantu ražotāju piegādātie skrūvgrieži.
- _Ar cementu piepildītās spraugas platumam starp limējamo cepurīti un individuālo konstrukciju jābūt 60 μm.
- _Ja konstrukcija ir ar pārklājumu, tā pēc limēšanas jāpieslīpē.

*SR = ar noturskrūvi

MODEĻU ANALĪZE

LV



Smaganu augstuma noteikšana:

Ar zondes palīdzību nosakiet attālumu no implanta līdz smaganu maskas augšējai daļai.

Izejot no noteiktās smaganu augstuma vērtības, izvēlieties uz implanta uzskrūvējamo SR titāna pamatni; _ir pieejamas SR titāna pamatnes ar šādu augstumu: 0,5 / 1,5 un 2,5 mm.



SR titāna pamatne ir uzskrūvējama uz implanta, izmantojot SR skrūvēšanas rīku (2 daļu) un ieturot attiecīgu griezes momenta vērtību.



Noslēgumā no jauna pārbaudiet izlīdzinājumu līdz smaganu augstumam ar SR titāna pamatnes palīdzību. Šī darbība jāveic visiem attiecīgā modeļa implantiem.



No vienas puses, SR titāna pamatne kalpo smaganu augstuma izlīdzināšanai, bet, no otras puses, izpilda adaptera lomu SR līmējamās cepurītes uzskrūvēšanai.



DAŽI GADĪJUMI UN TO ATSPOGUĻOŠANA CERAMILL DATU BAZĒ



_Lai strādātu ar koniskajām SR titāna pamatnēm, jāizvēlas atbilstošs zobs, ko attiecīgā tipa implantam „var uzskrūvēt okluzāli“.

_Pielietojot smaganu masku, tā jānorāda „atsevišķā smaganu skenēšanas“ datu sektorā.

_Pēc attiecīgo datu apstrādes tie jā saglabā atmiņā.

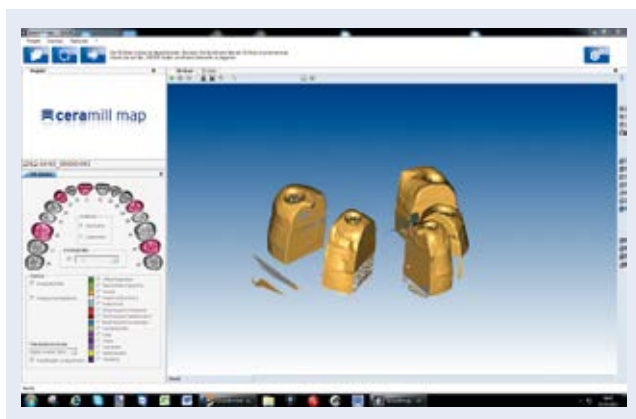
LV



Pirms skenēšanas jānodrošina, lai implantu stāvoklis modelī precīzi atbilstu implantu stāvoklim pacienta mutē (virspiediens).

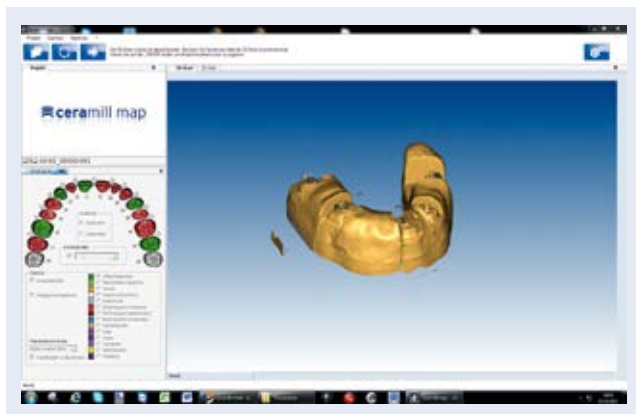
Pirms lielu tiltu konstrukciju skenēšanas skeneri vienmēr nepieciešams kalibrēt.

SKENĒŠANA



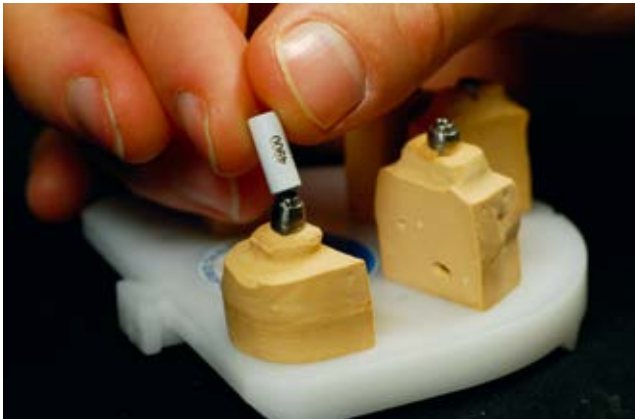
Modeļa digitalizēšana jāveic parastā veidā.

_Jāsāk ar smaganu maskas skenēšanu; tās laikā skeneri jāievieto vienīgi segmenti ar smaganu masku.



_Pēc tam jāveic žokļu skenēšana. Šim nolūkam ievietojiet skeneri visu modeli (tajā jābūt iestiprinātiem visiem segmentiem). Šajā laikā smaganu maskai jābūt izņemtai.





Noslēgumā jāveic SR skenējamo ķermeņu skenēšana.

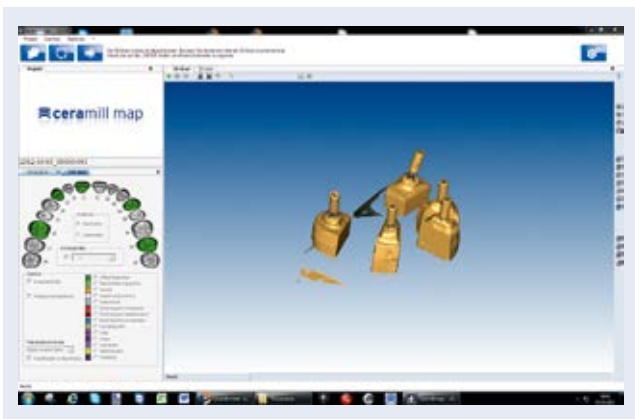
_Ar SR skrūvēšanas rīku noskrūvējiet SR titāna pamatni no implanta.

_Ar SR skrūves palīdzību nostipriniet skenējamo ķermeni uz SR titāna pamatnes (pieskrūvēšanu veiciet ar roku).



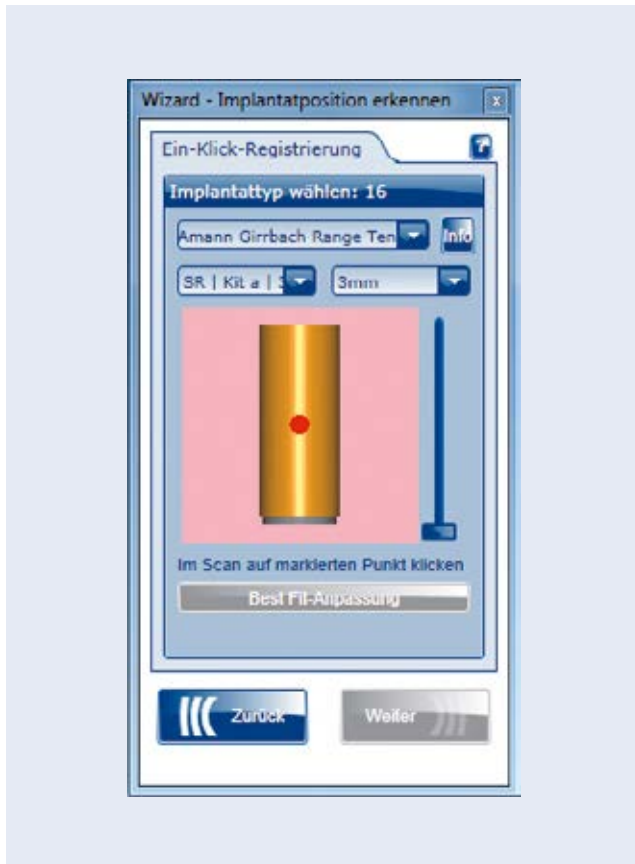
Lai panāktu maksimālo iespējamo precizitāti, ir nepieciešams, lai uz katra implanta tiktu uzskrūvēts viens īpašs skenējamais ķermenis.

Katra skenējamā ķermeņa stiprināšanai jālieto sava atsevišķa skrūve.



_Pirms skenēšanas procesa visi segmenti ar implantiem (+ SR skenējamie ķermeņi) jāievieto modeļa cokolā – pārējie zobi (blakuszobi, zobu stumbri u.c.) jāizņem.

KONSTRUKCIJAS APSTRADE, IZMANTOJOT PROGRAMMATŪRU CERAMILL MIND



Implantus saturošas, okluzāli saskrūvētas tiltu konstrukcijas ir iespējams izgatavot vienīgi tad, ja tiek izmantotas SR titāna pamatnes, un tās ir frēzējamas tikai ar frēzi Ceramill Motion 2.

Pēc skenēšanas operācijas beigām palaidiet Ceramill Mind konstrukciju apstrādes programmatūru.

Implanta tipa izvēle attiecīgajai zoba pozīcijai; SR līmējamās cepurītes augstuma izvēle.

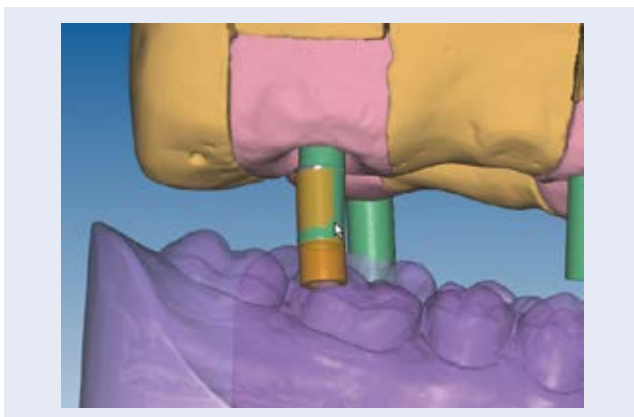
Piemērs:

_ **Amann Girrbach Range Ten**

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

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

_ **Līmējamās cepurītes augstums ir 3 mm**



Lai veiktu SR titāna pamatnes iepriekšēju pozicionēšanu, noklikšķiniet uz implanta skenējamā ķermeņa noskenētās (zaļās) daļas.

_ Ir obligāti ar roku jāveic skenējamā ķermeņa novirzītās (oranžās) daļas precizēta iepriekšējā pozicionēšana uz skenējamā ķermeņa noskenētās (zaļās) daļas.

_ Nobeigumā veiciet automātisku precīzo izlīdzināšanu, izmantojot salāgošanas funkciju Best-Fit.



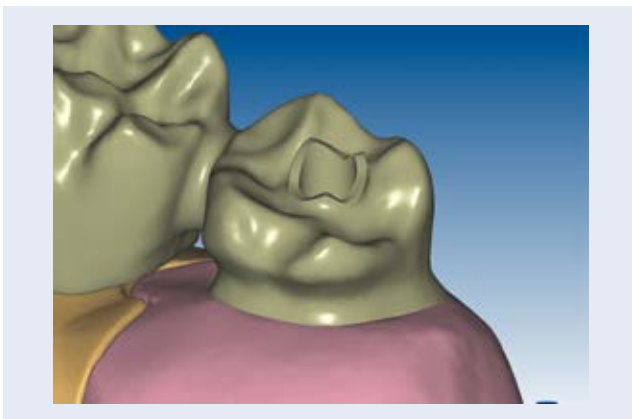
Pēc izlīdzināšanas ar salāgošanas funkcijas Best-Fit palīdzību pārbaudiet skenējamā ķermeņa novirzītās (oranžās) daļas stāvokli uz skenējamā ķermeņa noskenētās (zaļās) daļas. Ja novirze ir liela, pozicionēšana jāveic no jauna.

_ Nospiežot ekrāntaustiņu Weiter (Tālāk), apstipriniet iegūto pozīciju, un tad turpiniet darbu parastā veidā, sekojot uz displeja izvadāmajiem norādījumiem.

_ Atkārtojiet aprakstītās darbības katram implantam.



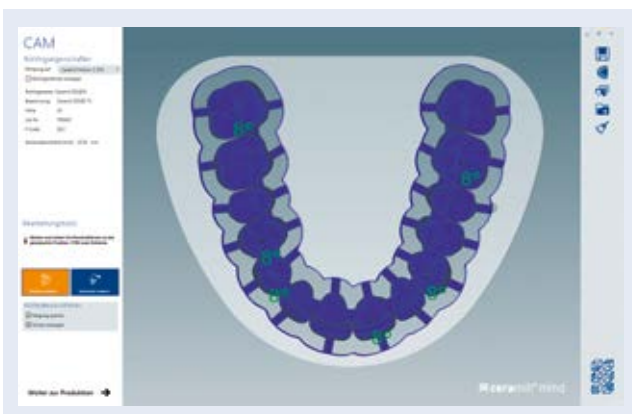
Noslēgumā izgatavojiet konstrukciju parastā veidā.



Lai novērstu pārklājuma masas iekļūšanu skrūves kanālā, to ieteicams pagarināt, izmantojot programmatūras funkciju „Schraubenkanal-Design (Skrūves kanāla konstrukcija)”.

FRĒZĒŠANAS CEĻA APRĒĶINAŠANA UN FRĒZĒŠANA

Pēc konstrukcijas izgatavošanas, izmantojot CAD programmatūru, palaidiet programmu Ceramill Match 2.



Konstrukcijas pozicionēšana un sagataves apstrādes aprēķināšana ir veicama parastā veidā.

Frēzēšanas datu pārvešana uz frēzi Ceramill Motion 2 un sagataves iestiprināšana ir veicama parastā veidā. Saķepināmie materiāli pēc frēzēšanas jāpakļauj saķepināšanai.

DERĪGUMA KONTROLE



Pēc frēzēšanas (un vajadzības gadījumā arī saķepināšanas) pārbaudiet konstrukcijas derīgumu.

_Lietojot SR skrūvēšanas rīku, uzskrūvējiet SR titāna pamatni uz implanta.



_Ar SR skrūvi uzskrūvējiet SR limējamo cepurīti uz SR titāna pamatnes.



Pārbaudiet konstrukcijas sēžu – konstrukcijai jāiegūlas brīvi, bez sprieguma.



Pievērsiet uzmanību traucējošajām pontikas virsmu saskares vietām!

Pirms tālākās apstrādes jāveic karkasa ievietošanas pārbaude, lai noteiktu, vai tas iegūlas brīvi, bez sprieguma.

NORĀDĪJUMI LĪMĒŠANAI

i Pēc pārklāšanas ar keramiku vai individualizēšanas ar tonkrāsu palīdzību vispirms salīmējiet konstrukciju ar līmējamajām cepurītēm tā, lai to cementa piededzināšanas temperatūrā no jauna varētu atdalīt.

Salīmēšana jāveic kvalificētam ārstam pacienta mutē.

_ Sakodienu izmaiņu gadījumā sakodiens no jauna jāreģistrē, jāsaglabā un jānosūta tālāk uz laboratoriju.

_ Okluzālo virsmu noslīpētie apgabali no jauna jānoplūē kvalificētam ārstam no laboratorijas.

i Izlasiet cementa ražotājfirmas piegādāto lietošanas pamācību. Ieteicamās cementa markas: Multilink Implant, Ivoclar Vivadent.

SALĪMĒŠANA AR MODELI

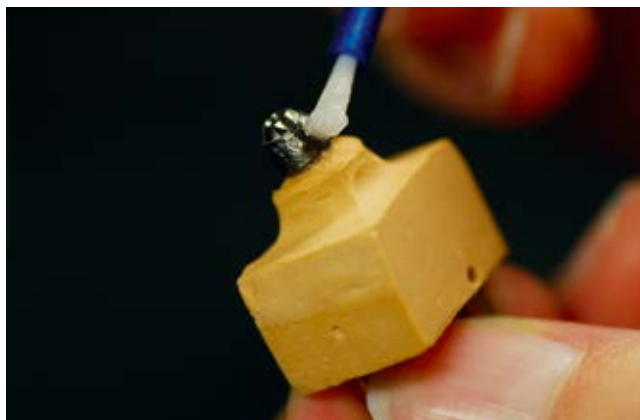


Apstrādājiet SR līmējamo cepurīšu ārējās virsmas ar smilšu strūklu (graudainība 50 μm, spiediens 2 bāri. Ieteikums: noslēdziet iekšējās virsmas ar vasku).



Apstrādājiet izfrēzētās konstrukcijas iekšējās virsmas ar smilšu strūklu (graudainība 50 μm, spiediens 2 bāri).

Notīriet un nožāvējiet SR līmējamo cepurīti un karkasu.



Ar SR skrūvēšanas rīka palīdzību uzskrūvējiet SR titāna pamatni uz ģipša modeļa un nobeigumā pārklājiet to ar vazelinu, lai vēlākajā apstrādes gaitā novērstu cementa pielipšanu.



Uzskrūvējiet SR līmējamo cepurīti un nobloķējiet skrūves galvu ar mīkstu vasku.

Pārklājiet konstrukcijas skrūves kanālu ar vazelinu.



Vazelīns nedrīkst nonākt uz līmējamās cepurītes saskares virsmas.



Lai pasargātu skrūves kanālu no cementa iekļūšanas, nosedziet to ar vati. Šim nolūkam var izmantot arī teflona lenti.



Apstrādājiet salīmējamās virsmas atbilstoši cementa ražotājfirmas norādījumiem.



Sajauciet cementu, uzklājiet to uz karkasa un SR līmējamo cepurišu virsmām un tad uzmanīgi novietojiet karkasu uz SR līmējamajām cepurītēm.



Ar smalku otu notīriet pāri palikušo cementu.





Pēc cementa sacietēšanas izņemiet vati no skrūvju kanāliem un ar zondes palīdzību uzmanīgi atbrīvojiet SR skrūvju galvas no vaska.

Izmantojot implantu ražotājfirmas piegādāto skrūvgriezi, atskrūvējiet visas SR skrūves un noņemiet darbu no modeļa (skrūvju kanāliem jābūt brīviem no cementa paliekām).



Pēc karkasa noņemšanas ar silikona pulēšanas disku attīriet to no cementa paliekām un nobeigumā atbilstošā veidā veiciet darba finiša apstrādi.

Pārbaudiet un vajadzības gadījumā salāgojiet pārejas malu apvidū starp līmējamajām cepurīti(ēm) un karkasu.





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