

Safe-tec II

Der Si-tec Riegel aus Titan für die
Gusstechnik und digitale Verarbeitung



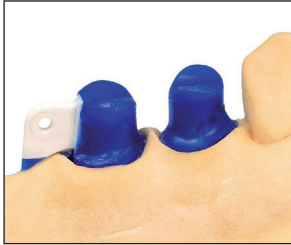
Safe-tec II

Ihre Vorteile im Überblick:

- Primärteil rückstandslos ausbrennbar
- Datensätze für digitale Verarbeitung (Additive Verfahren)
- einfaches Ein- und Ausgliedern ohne Hilfswerkzeug
- Befestigung des Sekundärteiles durch einfaches Verkleben
- Einstellbare Friktion der Riegelachse

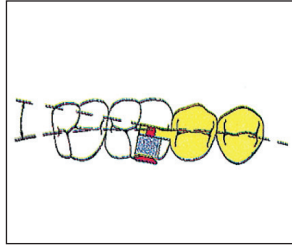
Verarbeitungsanleitung

Abhebetechnik mit Teleskopkronen



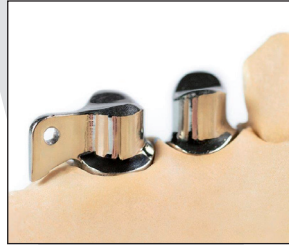
►1

Das Primärteil wird mit dem Parallelhalter parallel zur Fräsachse der Teleskopkronen anmodelliert. Es kann dem Kieferkammverlauf angepasst oder auch frei unterspülbar gestaltet sein. Der Platzhalter „D“ kann als Orientierungshilfe in der Aufnahmeöffnung des Primärteiles fixiert werden. So kann die Endposition des Sekundärteiles schon beim Modellieren erkannt und Positionierungsfehler vermieden werden.



►2

Der Ansatzwinkel des Primärteiles sollte leicht (ca. 15°) vom Kieferkammverlauf abweichen. Hierdurch ist bei der fertiggestellten Prothese der Riegelkopf distal abgesenkt, womit ein störungsarmes Entlanggleiten der Zunge und gleichzeitig ein leichtes Öffnen durch den Patienten erreicht wird.



►3

Auf den fertigen Primärteilen kann nun die Sekundärkonstruktion gefertigt werden.



►4

Der Platzhalter „F“ wird in die Aufnahmeöffnung des Primärteiles eingesteckt und muss bei der Verwendung von Modellierkunststoff nicht isoliert werden. Das Mittelteil des Platzhalters entspricht der Größe des Riegel-Sekundärteiles.



►5

Die Modellation der Sekundärkonstruktion wird in üblicher Weise gestaltet. Für eine linguale Vollverblendung wird das Mittelteil des Platzhalters ca. 2mm mit Modellierkunststoff umfasst.



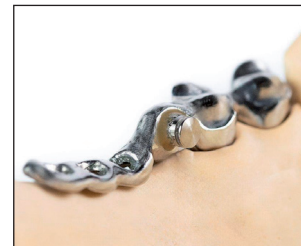
►6

Der Platzhalter wird vor dem Abheben der Sekundärkonstruktion mit einer Drehbewegung aus der Modellation herausgezogen.



►7

Nach dem Guss wird die Sekundärkonstruktion aufgepasst. Das Riegel-Sekundärteil muss spannungsfrei in den Aufnahmekanal eingepasst werden.



►8

Zum Einkleben die Oberflächen vorbereiten und die Riegelachse mit Vaseline vor Eindringen des Klebers schützen. Nun das Sekundärteil einkleben. Die Riegelachse sitzt dabei in der Aufnahmeöffnung des Primärteiles.



►9

Bei der Fertigstellung den Kunststoffbereich um den Riegelkopf so gestalten, dass von mesial eine Eingriffsmulde zum Öffnen des Riegels vorhanden ist. Nach okklusal und distal sollte der Riegelkopf im geschlossenen Zustand nicht erhaben sein.

Verarbeitungsanleitung

Kronen mit RS-Fräsung und Interlock



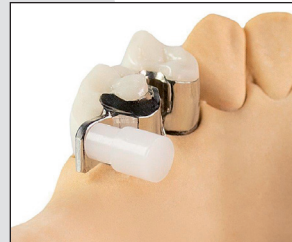
►1

Die Positionierung des Primärteiles erfolgt auch wie bei Teleskopkronen parallel zur Fräsachse der RS-Fräsung.



►2

Die fertig parallel gefrästen Kronen mit Schubverteilungsarm und Interlock. Bei Freundsituationen ist eine Interlockfräsung zur Kompensation von Hebelkräften zwingend erforderlich.



►3

Der Platzhalter „F“ wird in die Aufnahmeöffnung des Primärteiles eingesteckt und muss bei der Verwendung von Modellierkunststoff nicht isoliert werden. Das Mittelteil des Platzhalters entspricht der Größe des Riegel-Sekundärteiles.



►4

Die Modellation der Sekundärkonstruktion wird in üblicher Weise gestaltet. Für eine linguale Vollverblendung wird das Mittelteil des Platzhalters ca. 2mm mit Modellierkunststoff umfasst.



►5

Der Platzhalter wird vor dem Abheben der Sekundärkonstruktion mit einer Drehbewegung aus der Modellation herausgezogen.



►6

Nach dem Guss wird die Sekundärkonstruktion aufgepasst. Das Riegel-Sekundärteil muss spannungsfrei in den Aufnahmekanal eingepasst werden. Die weiteren Arbeitsschritte erfolgen wie bei der Fertigung von Teleskopkronen.

Austausch des Funktionsteiles

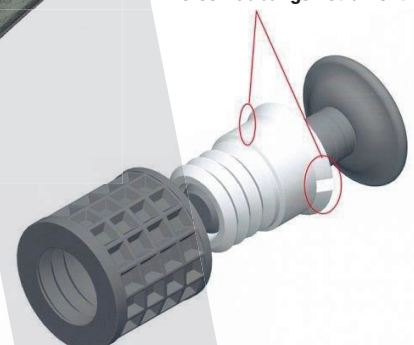
Sollte ein Austausch oder Entfernen des Funktionsteiles (Innenhülse mit Achse) erforderlich sein, kann dies durch Herausschrauben mit dem Verschraubungsinstrument erfolgen. Dieses wird um den Riegelkopf herumgeführt und kann dann mit den Klingen in beide Schlitze des weißen Gehäuses eingreifen. Das Funktionsteil kann nun herausgeschraubt werden. Das eingeklebte Gehäuse verbleibt dabei in der Prothese.

Zum Zusammenbau: Das Funktionsteil in die Hülse einstecken und dies mit dem Verschraubungsinstrument vorsichtig eindrehen. Über die Stärke des Drehmomentes lässt sich die Friktionskraft der Achse beeinflussen.

Verschraubungsinstrument

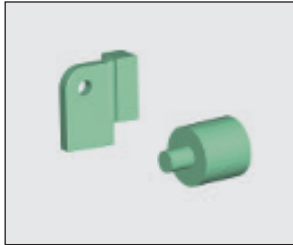


Eingriffsmulden für Verschraubungsinstrument



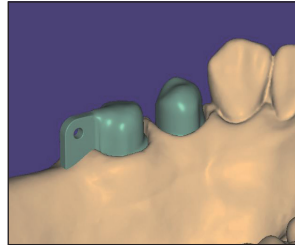
Verarbeitungsanleitung

Digitale Fertigung mit Teleskopkronen (Additive Verfahren)



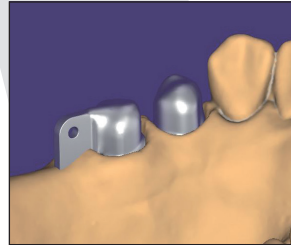
►1

Die zur Verfügung stehenden Dateien für Primärteil und den Platzhalter in den Bibliotheksordner importieren. Für die spätere Nutzung ist dabei zu beachten, dass es sich bei dem Primärteil um ein additives Element und bei dem Platzhalter um ein subtraktives Element handelt.



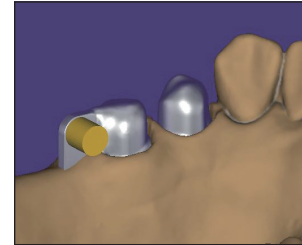
►2

Die Positionierung des digitalen Primärteiles erfolgt wie auch in der analogen Technik parallel zur Fräsachse der Primärteleskope.



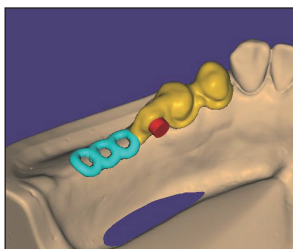
►3

Die gefrästen Primärteile werden gescannt und für die Sekundärkonstruktion vorbereitet.



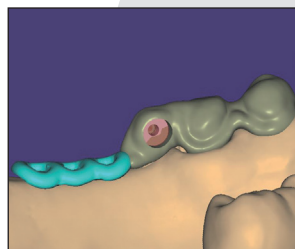
►4

Der digitale Platzhalter wird als subtraktives Element in der Bohrung für die Riegelachse positioniert.



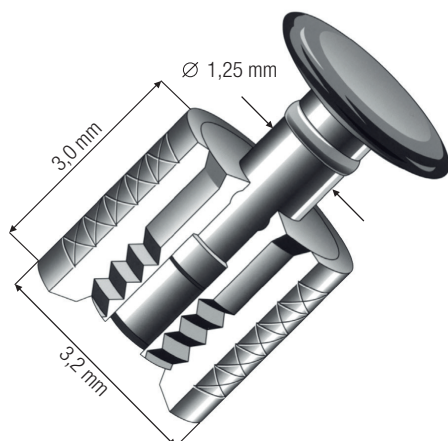
►5

Die Gestaltung der Sekundärkonstruktion erfolgt in üblicher Weise. Für eine linguale Vollverblendung wird das Mittelteil des Platzhalters ca. 2mm umfasst.



►6

Der Platzhalter wird entfernt und die Sekundärkonstruktion kann nun an den CAM-Bereich zur Fertigung übergeben werden. Die weiteren Arbeitsschritte erfolgen wie bei der analogen Verarbeitung.



Safe-tec II

Best.Nr.

Einzelteile	
Primärteil, rückstandslos verbrennbar	1331
Platzhalter D + F	1306
Sekundärteil Safe-tec II, Titan/Kunststoff	1362
Funktionsteil, Titan/Kunststoff	1369
Parallelhalter	1222
Verschraubungsinstrument	1325
Si-tec Kleber	0850
Komplettausstattungen	
Safe-tec II Erstausrüstung	1360-E
2 Riegel komplett mit Werkzeug	
Safe-tec II Einzelpack	1360-1
1 Primärteil, 1 Sekundärteil und 2 Platzhalter	