

ミニガーバープラス 製作方法 (技工編)



1 最適な審美性を得るためには診断用ワックスアップを行います。ミニガーバープラスの適切な取り付け位置の決定のために、シリコンキーを使用します。



10 金属床のフレームワークを作成します。根面板にデュプリケーションエイドを取り付け、接合部周囲をワックスによりシールします。金属床の通法に従って、ブロックアウト後、複模型を作成し、鑄造を行います。



2 ■**鑄接によるメールパーツの取付 [1]**
理想的な着脱方法を決定し、根面板のワックスアップを行った後、パラレロメーターを用いてマンドレルによりメールパーツを取り付けます。



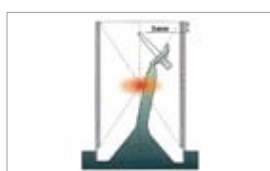
11 デュプリケーションエイドにより最適なセメントスペースが得られるので、トリミングする必要がありません。



3 ■**鑄接によるメールパーツの取付 [2]**
メールパーツのベース上面部分にはフックスが付着しないようにして下さい(矢印参照)。複数のメールパーツを使用する場合は、並行性を保つことが重要です。



12 接合部をレジンボンディングにより接着します。
【方法】
ボンディングを行う金属床のフレームワークの内面を250-350 μ mの酸化アルミナ/2-4気圧でサンドブラストします。フィメールパーツをトランスファージグに取り付け、接着面を50 μ mの酸化アルミナ/2-4気圧でサンドブラストします。メールパーツにフィメールを取り付け、サンドブラストした面にレジンボンディング剤を塗布して接着します。



4 ■**鑄接によるメールパーツの取付 [3]**
スプルーを取り付け、プレシャス合金鑄造の通法に従い埋没と鑄造を行います。
【重要】決してメールパーツに表面活性剤を塗布しないでください。



13 ブリッジ状の設計による下顎義歯(ペリオデンチャー)の完成。



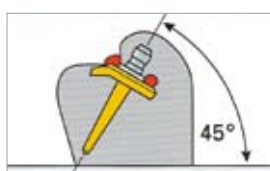
5 ■**ろう着によるメールパーツの取付 [1]**
最適な着脱方向を決定し、根面板をワックスアップします。根面板にスプルーを取り付け、埋没後、鑄造します。鑄造後はパラレロメーターを用いてリングバーにより表面を平坦にしますが、この時は最適な着脱方向を十分考慮してください。



14 専用のソケットキーを用いてスレッドリングを右回転すると、維持力を増すことができます。



6 ■**ろう着によるメールパーツの取付 [2]**
パラレロメーターを用いてメールパーツの取り付け位置を決め、根面板に固定します。



7 ■**ろう着によるメールパーツの取付 [3]**
ろう着用模型はできるだけ小さくします。メールパーツを45°に傾けると、ろう着が容易に行えます。



15 このシステムによる症例。



8 ■**ろう着によるメールパーツの取付 [4]**
根面板とメールパーツがろう着用埋没材に埋没された、ろう着前の状態。



9 丁寧にトリミングし研磨します。赤いデュプリケーションエイドでメールパーツを保護しておくことも可能です。