

Abutment-Frässockel

Zirkoniumdioxidaufbauten sind das Mittel der Wahl bei vollkeramischen Frontzahn-Implantatversorgungen für ästhetisch anspruchsvolle Patienten. Sigmund Opferkuch weiß, wie man zur präzisen Passung kommt.

Die Gestaltung der Aufbauten erfolgt mit Pattern Resin, nach einem Wax-up und der Kontrolle mit Hilfe des Vorwalls. Anschließend werden die Kunststoffabutments mit einer Kopierfräse in Zirkon übertragen. Um präzise Passungen und gleichbleibende Schrumpfung von Zirkoniumdioxidkronen auf Abutments zu erreichen, werden unsere Abutments im zervikalen Bereich im Fräsgerät mit 2 Grad bei Einzelimplantatkronen und mit 4 Grad bei größeren Brücken gefräst. Die Pattern-Resin-Abutments werden im Abutmentfrässockel von Komet gefräst. In diesem Sockel können vor allem Abutments für Einzelzahnrekonstruktionen approximal und zervikal be-

schliffen werden, ohne das Arbeitsmodell zu beschädigen. Um auch bei Brückenarbeiten eine Beschädigung des Modells durch Vibrationen oder Platzmangel zu vermeiden, sollten die Abutments auf dem Frässockel beschliffen werden.

Flexibles Arbeiten – perfekte Passung

Da der obere Teil des Frässockels abnehmbar ist, kann das Abutment jederzeit im Wechsel vom Fräsgerät zum Handstück bearbeitet werden.

Der zervikale Bereich wird mit einem 0-Grad-Fräser angelegt. Anschließend wird mit einem 2-Grad-Fräser zirka 3 bis 4 mm des unteren Drittels des Abutments zirkulär gefräst. Der gingivale Bereich muss entsprechend dem Emergenzprofil und der Zementgrenze gestaltet werden. Die Zementgrenze sollte aus ästhetischen Gründen subgingival liegen, aus hygienischen Gründen jedoch nicht tiefer als 2,0 mm. Der inzisale Anteil wird mit dem Handstück so gestaltet, dass genügend Platz für die nachfolgende Krone vorhanden ist. Diese inzisalen Anteile der Abutments werden, um ein leichtes Aufpassen zu gewährleisten, abgerundet. Es sollten Kanten vermieden werden, da diese das Kopierfräsen erschweren. Alle Schritte werden mit den Vorwällen vom Wax-up überprüft.

Nach dem Sintern wird das Zirkoniumdioxidabutment wiederum im Frässockel mit den jeweiligen Diamanten zirkulär mit 0, 2 oder 4 Grad beschliffen. Das Glätten der Abutments erfolgt mit den Gummipolierern von Komet, die vorher mit den Abrichtdiamanten auf die jeweilige Grad-einstellung abgerichtet wurden. Auf die so vorbereiteten Abutments werden die Kronenkappen wiederum mit Pattern-Resin hergestellt und im Kopierfräser in Zirkoniumdioxid umgesetzt. Durch die kontrolliert im Fräsgerät hergestellten Abutments müssen die Zirkoniumdioxidkronen nach dem Sintern nur kurz aufgepasst werden und verfügen über eine hervorragende Passgenauigkeit. ■



Individuelles Abutment auf Frässockel von Komet (150.555)



Schwierigkeiten beim konventionellen Beschleifen eines Zirkoniumdioxidabutments



Mit dem Fräser H356 RSE wird auf 2 Grad gefräst



In den Frässockel eingespanntes Abutment



Diamantschleifkörper ZR 371 F



Fertig gefräste Abutments



Abutment in situ

Sigmund Opferkuch, Telefon (0 73 61) 7 66 78, E-Mail info@opferkuch.de, www.opferkuch.de