

# Praktischer Frässockel

Um Abutments außerhalb des Modells zu fräsen, gibt es einen individuell verstellbaren Frässockel. In das Spannfutter lassen sich Laborimplantate aller gängigen Implantatsysteme einspannen. Der Grundsockel des zweiteiligen Frässockels verbleibt auf dem Modelltisch und der obere Teil kann herausgenommen werden, um die Abutments mit dem Handstück bearbeiten zu können. Die Übertragung des Laborimplantats wird mit Hilfe der Abutments und der Fräse vorgenommen. Eingestellt wird auf dem Modelltisch des Fräsgerätes.

## Verschraubte Implantatkronen

Bei Einzelkronenimplantaten ist es oft nicht möglich, direkt auf dem Modell zu bohren oder ein Gewinde zu schneiden, weil die Nachbarzähne stören. In Kombination mit einem 90-Grad-schwenkbaren Modelltisch kann eine Verschraubung problemlos auf dem Frässockel angelegt werden.

Die Laborimplantate müssen nicht mehr eingegipst werden, sie lassen sich einfach und schnell in den Abutmentfrässockel einspannen. Zuerst wird die Bohrung angelegt und anschließend kann das Gewinde geschnitten werden. Da der obere Anteil des Frässockels jederzeit vom unteren getrennt werden kann, ist es möglich, mit dem oberen Teil in der Hand zu arbeiten. Problemlos kann Pattern Resin aufgetragen und in Form gebracht werden.

## Individuelle Abutments

Um perfekt passende Implantatkronen herzustellen, fräsen wir unsere Abutments im zervikalen Bereich immer im Fräsgerät. Durch die präzise Fräsung erreichen wir, ebenso wie in der Teleskoptechnik, hervorragende Passungen – sowohl bei gegossenen als auch bei Zirkoniumdioxid-Arbeiten.

Vorbereitet werden die individuell angefertigten Abutments im neuen Abut-



Schwierigkeiten beim Herstellen eines individuellen Abutments



Vorbereiten mit 2-Grad-Konusfräser

Bearbeitung des inzisalen Anteils mit dem Handstück



Fräsen mit einer 2-Grad-Metallfräse von Komet



mentfrässockel von Komet. Er ermöglicht, vor allem bei Einzelzahnrekonstruktionen, ein problemloses Beschleifen der Abutments, approximal und zervikal, ohne das Arbeitsmodell zu beschädigen. 3 bis 4 mm des unteren Drittels der Abutments werden mit 0 bis 4 Grad gefräst und anschließend mit Gummipolierern, die auf die jeweilige Gradzahl abgerichtet sind, geglättet.



Abrichten des Gummipolierers mit Abrichtset 446 Komet



Glätten des Abutments mit Frästechnikpolierer 9440C/M/F123.060



Anlegen einer Verschraubung mit einem 90-Grad-abgewinkelten Modelltisch

## Kleine Geschiebe-Arbeiten

Auch kleinere Fräsarbeiten lassen sich einfach erledigen: Nachdem die Einschubrichtung festgelegt wurde, befestigt man sie mit Pattern Resin auf Retentionsstiften und spannt beides zusammen in den Frässockel ein. ■

**Sigmund Opferkuch**, Zahntechnisches Labor, 73433 Aalen-Treppach, Telefon (0 73 61) 7 66 78, E-Mail info@opferkuch.de, www.opferkuch.de