

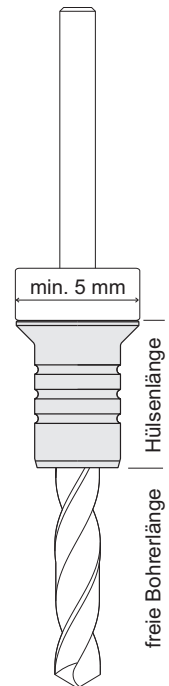
Tiefenstopp für Doppelhülsen

StecoGuide

Das System StecoGuide Titan Doppelhülsen beinhaltet Titanhülsen zur axialen Führung von zylindrischen Bohrern in chirurgischen Bohrschablonen.

Unter Berücksichtigung einiger Vorgaben lassen sich die Hülsen mit Hilfe von 3D Planungssystemen für den Einsatz mit Bohrern mit Tiefenstopp verwenden. Hierzu müssen vorab der genaue Bohrerdurchmesser und die Bohrerlänge von der Spitze bis zum Tiefenstopp bekannt sein. Der Abstand von Implantatschulter zur Hülse wird durch die freie Bohrerlänge, die Hülsenlänge und die Implantatlänge bestimmt.

Bei der Verwendung von Doppelhülsen muss der Tiefenstopp einen Mindestdurchmesser von 5,0 mm besitzen, da dieser sonst im Trichter der Hülse abgestützt wird. Bei Bohrern mit kleinerem Tiefenstopp können die Titan-Innenhülsen mit Tiefenstopp (M.27.24.D...) genutzt werden. Die Passung der Bohrer in der jeweiligen Hülse sollte vorab geprüft werden. Bitte beachten Sie die mitgelieferten Gebrauchsinformationen. Konische Bohrer können nicht in einer zylindrischen Hülse geführt werden.



Voraussetzungen

- Welche Bohrer sollen verwendet werden? Passt der Bohrer durch Hülse? (Bitte vorher testen!)
- Welche Hülse (Innenhülse oder Innen- und Außenhülse) soll verwendet werden?
- Bohrer verfügt über Tiefenstopp mit Durchmesser $> 5,0$ mm \rightarrow Titanhülse mit Trichter möglich
 $< 5,0$ mm \rightarrow Innenhülse mit Tiefenstopp
- Abstand Bohrer Spitze bis Tiefenstopp ist größer als Implantatlänge + Hülsenlänge

Der Kragen der Hülse hat eine Höhe von 0,2 mm. Bei der Auswahl der Hülse für die Planung muss berücksichtigt werden, dass die Innenhülse 0,34 mm auf der Außenhülse aufsitzt. Je nach Verwendung von Außenhülse oder Innenhülse muss dieser Abstand bei der Planung des Tiefenstopps berücksichtigt werden (s. Seite 2). Die Maßangaben unterliegen Fertigungstoleranzen und können im geringen Maße variieren.

Digitale Schablonenfertigung

Sollen die Bohrschablonen gefräst oder gedruckt werden, kann die Software bereits die notwendige Passung für die Hülse einplanen. Daher müssen der Abstand der Hülse zum Implantat, die Bohrerlänge und die zusätzlichen Abstände der ineinander gesteckten Hülsen berücksichtigt werden.

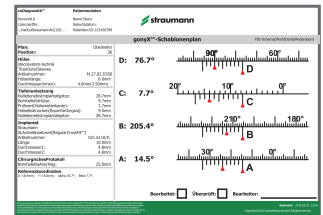
Konventionelle Fertigung im Labor

Bei Verwendung der Schablonenbohrer für die Innen- und Außenhülsen entsteht ein trichterförmiger Anschlag, welcher der Außengeometrie der Hülse entspricht.

Tiefenstopp für Doppelhülsen am Beispiel von coDiagnostiX™

Achseinstellungen (gonyX™)

Die Achseinstellungen sind unabhängig von der vertikalen Hülsenposition und werden direkt aus dem Programm übernommen. Der Screenshot rechts zeigt exemplarisch die Positionierdaten für eine Außenhülse.



Titan-Doppelhülsen mit Tiefenstopp mit coDiagnostiX™ (Dental Wings)

Die folgenden Anweisungen gelten für die gemeinsame Verwendung von Außen- und Innenhülsen.

- Die Achseinstellungen sind unabhängig von der vertikalen Hülsenposition und werden direkt aus dem Programm übernommen.
- Mit der Bohrspitze des Schablonenbohrers für Außenhülsen (M.27.02.B400) die Nullebene anpeilen!
- Die Bohrtiefe errechnet sich wie folgt:

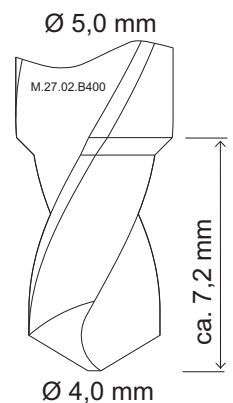
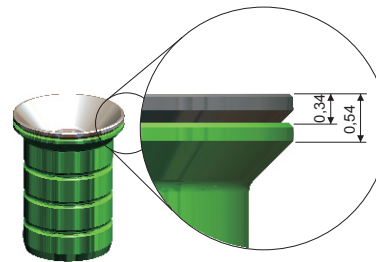
Prüfwert Hülsenoberkante

+ 7,2 mm* (Bohrerspizze bis Ende der Schräge)

+ 0,2 mm Kragen der Außenhülse

+ 0,34 mm Kragen der Innenhülse**

= Bohrtiefe



* Die Längenangabe ist nur sehr ungenau möglich, da dieses Maß sich innerhalb des spiralförmigen Bohrschliffes befindet und das tatsächliche Maß in der Bohrung zusätzlich vom Bohrvorgang abhängig ist. Planen Sie einen zusätzlichen Sicherheitsbereich ein!

** Der Kragen liegt auf der Außenhülse, der Stopp liegt höher.

Titan-Innenhülse mit Tiefenstopp mit coDiagnostiX™ (Dental Wings)

Die folgenden Anweisungen gelten für die Verwendung der Innenhülsen ohne Außenhülsen.

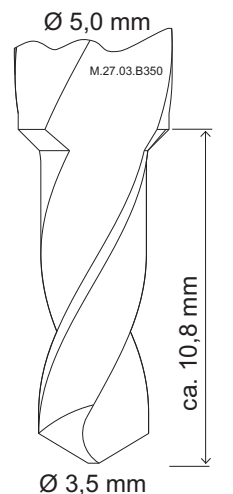
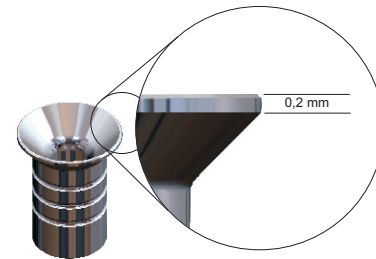
- Die Achseinstellungen sind unabhängig von der vertikalen Hülsenposition und werden direkt aus dem Programm übernommen.
- Mit der Bohrspitze des Schablonenbohrers für Innenhülsen (M.27.03.B350) die Nullebene anpeilen!
- Die Bohrtiefe errechnet sich wie folgt:

Prüfwert Hülsenoberkante

+ 10,8 mm* (Bohrerspizze bis Ende der Schräge)

+ 0,2 mm Kragen der Innenhülse**

= Bohrtiefe



* Die Längenangabe ist nur sehr ungenau möglich, da dieses Maß sich innerhalb des spiralförmigen Bohrschliffes befindet und das tatsächliche Maß in der Bohrung zusätzlich vom Bohrvorgang abhängig ist. Planen Sie einen zusätzlichen Sicherheitsbereich ein!

** Der Kragen liegt auf dem gebohrten Anschlag auf, der Stopp liegt höher.