

## Modellherstellung

### Zahnkranzherstellung (Kurzfassung)

#### 1. Abformung reinigen

- Abdruck mit Wasser spülen
- desinfizieren
- anschließend mit klarem Wasser und einem weichen Pinsel nochmals spülen und trocken blasen

#### 2. Gips anmischen

... gemäß Herstellerangaben

#### 3. Abformung auf dem Rüttler ausgießen

Nach 45-60 Minuten kann der Abdruck entformt werden.

#### 4. Zahnkranz naß trimmen



Die Zahnkranzhöhe sollte ungefähr der Länge eines Gamundia-Pins entsprechen.

#### 5. Zahnkranz bis zum nächsten Tag trocknen lassen

#### 6. Die Unterseite des Zahnkranzes mit Schleifpapier glätten

#### 7. Bohrlocher markieren

Je Segment sind zwei Bohrungen erforderlich, bei hohen Gipsstümpfen im Molarenbereich sind drei Bohrungen zweckmäßig.



#### 8. Bohren mit dem Gamundia-Pinbohrgerät

- Zahnkranz an der Auflageplatte des Pinbohrgerätes positionieren, angezeichnete Stellen anvisieren.
- Der Motor startet beim Zusammendrücken.
- Bohren bis zum Anschlag.
- Bohrlöcher ausblasen.



#### 9. Die Pins mit Sekundenkleber fixieren

Etwas Klebstoff aufnehmen und den Pin in das Bohrloch bis zum Anschlag einführen.

#### 10. Hülsen auf Pins aufstecken

##### a. konische Pinsysteme:

Pins in den Kronen- und Brückenbereichen mit Metallhülsen bestücken, für Sattelteile sind die Kunststoff-Ringchen ausreichend.

##### b. Stufenpin-Systeme:

alle Pins mit Kunststoff-Hülsen zu bestücken.

#### Fertiger Zahnkranz

