



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

