

Требования к входящим данным в ILab СТОМУС

Стабильное качество готовых изделий напрямую зависит от полноты информации и соблюдением требований к входящим моделям, сканам и файлам.

Для этого мы очень просим Клиентов соблюдать наши требования .

После того как мы приняли заказ клиента мы обязуемся выполнить работу не противоречащую ортопедическим требованиям, по согласованному проекту и на уровне, соответствующем нашим стандартам качества.

Требования к слепкам

- в слепках нет ваты, остатков пищи, проведена дезинфекция
- при снятии слепка обязательно использование ретракционных нитей
- нет оттяжек
- хорошая адгезия (прикрепление) к слепочной ложке, ложка жесткая
- полный комплект трансферов, трансферы в слепке неподвижны
- при изготовлении слепка используется силикон класса «А»
- соблюдены правила препарирования зубов
- края у препарированных зубов хорошо читаются
- некоторые ошибки слепка могут быть выявлены только после изготовления контрольной модели, поэтому о качестве слепка окончательно можно судить только после изготовления модели
-

Требования к моделям.

- модель разборная (каждый опорный элемент отдельно извлекается из цоколя модели)
- гипсовая модель изготовлена из супергипса (зубной ряд – класс не ниже 4, цоколь – класс не ниже 3)
- модель не разбита и не склеена
- аналоги имплантов не шатаются и не повреждены, не залиты гипсом
- штамп обработан с помощью грушевидного бора, который должен создать поднутрение высотой 1,5 мм и глубиной 0,5 мм прямо под граничной линией.
- обработанный штампик не покрыт лаком, воском, маркером, жидкостью для укрепления гипса и т.п.
- нет разрывов и пузырьков
- Wax-up's шаблоны хорошо снимаются с модели, не ломаются при снятии, тип воска соответствует типу моделируемого изделия
- рабочая модель и антагонисты правильно сопоставляются
- минимальное расстояние между платформами имплантов – 1,5 мм
- опорные элементы правильно препарированы (отсутствие острых углов и поднутрений)
- при наличии концевых дефектов необходим прикусной шаблон на жестком базисе
- для изготовления абатментов обязательно:
 - наличие информации в заказ-наряде о системе имплантатов и размере ортопедической платформы)
 - наличие десневой маски (для десневой маски определен контур прорезывания ,сформирована трансгингивальная зона)

- для изготовления культевых вкладок.
 - правильно препарированная область (нет острых углов на модели препарированного зуба).
 - корневые каналы пройдены стандартными развертками
 - диаметр штифта не менее 0,8 мм
 - нависающие края отсутствуют
- в случае поступления работы на абатментах
 - абатменты выполнены с чистовой обработкой, без поднутрений, острых краев по верхнему краю абатмента
 - высота стенки культевой (или наддесневой части) не менее 4 мм и не более 14 мм для работ из ZrO и 10 мм для работ из CoCr и Ti
 - угол наклона стенок абатментов не более 6 градусов
 - для одиночных коронок на абатментах необходим антиротационный паз или шлиц диаметром не менее 1 мм
 - для мостовидных конструкций опоры должны быть параллельны
 - ширина уступа:
 - для работ из ZrO₂ не менее 0,5 мм
 - для работ из CoCr и Ti не менее 0,3 мм
- при заказе каркаса бюгельного протеза клиент должен иметь дублирующую модель (при посадке бюгельного протеза на рабочей модели гипс может стираться)
- при заказе вторички поверхность балочной конструкции должна быть отполирована с отсутствием поднутрений (клиентом предоставлены матрицы для сканирования)
- обязательно наличие постановки зубов на восковом базисе для проектирования балочной конструкции
-

Требования к сканам

- DCM,PLY,STL-файлы без артефактов (черных мест, наложений частей .)
- предоставление информации о системе имплантов и размере платформы .
- информация о скан-маркере (ссылка на библиотеку)
- архивы 3SHAPE- в формате 3ox,3oxz
- архивы iTero-в формате folder
- архивы Sirona CEREC-в формате .3se,3si
- архивы Planmeca-в формате 3oxz
- архивы 3M Lava C.O.S.-в формате ULDC
-

Требования к файлам

- STL-файлы без артефактов (черных мест, выпирающих частей и т.д.)
- сетка файла не повреждена (без разрывов и пересечений).
- элементы моста шиты(оптимизированы для печати)
- при моделировании соблюдены критические толщины материалов (Ti ,CoCr> 0,3 мм, Zr > 0,5мм)
-

Требования к прессовке(e.Max)

- восковая композиция должна легко и без деформаций сниматься и одеваться на модели
- используется воск предназначенный для технологии прессования
- отсутствие пор ,включений: гипса ,металла, трещин, разрывов в воске
- для обозначения границ необходимо использовать восковой карандаш
- отсутствуют острые углы ,глубокие фисуры
- соблюдены минимальной толщины при моделировке восковой композиции

