

Inhaltsverzeichnis

	Seite	Seite
Vorwort	5	
Teil 1: Das zahnärztliche Vorgehen	11	
Einleitung	13	
Die teleskopierenden Anker		
Allgemeines	17	
1. Teleskopierende Hülsenkrone	18	
2. Offene Teleskopkrone	18	
3. Teleskopierende Facettkrone	18	
4. Teleskopierende Fingerhutkrone	19	
5. Facettkrone mit teleskopierender 3/4 Krone	19	
6. Facettkrone mit Rillen-Schulter-Stift-Geschiebe	19	
7. Die teleskopierende 3/4 Krone (doppelte 3/4 Krone) und Pinledge mit teleskopierender 3/4 Krone	22	
8. Rillen-Schulter-Stift-Geschiebe in Verbindung mit Gußfüllungen	24	
9. Stabgeschiebe nach Vest	24	
10. Teleskopierende Ringstiftkrone	26	
11. Patentgeschiebe	27	
12. Teleskopierendes Brückenglied	27	
13. Kantige Stege	28	
14. Der Interlock	28	
Anwendungsbispiel		
Das Vorgehen am Patienten		
Untersuchung des Gebisses		
Planung		
Erster Vorschlag		
Zweiter Vorschlag		
Dritter Vorschlag		
Vorbereitende Maßnahmen		
Das Beschleifen der Zähne für die Aufnahme teleskopierender Anker		
a) Allgemeines	43	
b) Die Präparation eines Zahnes für die Aufnahme einer teleskopierenden Hülsenkrone	46	
c) Die Präparation eines Zahnes für die Aufnahme einer teleskopierenden Facett-		
Die Versorgung des beschliffenen Stumpfes		
1. Anwendung der konfektionierten Hülse	55	
a) Ranksche Zinnkappe	55	
b) Die Herstellung einer provisorischen Kunststoffkrone (Frasaco-Strip-Kronen)	55	
Individuelle Herstellung von provisorischen Kronen und Brücken		
a) Direktes Verfahren	57	
b) Indirektes Verfahren	57	
c) Kombination der Direkt-Indirekt-Methode	58	
Die Herstellung einer provisorischen Brücke mit Hilfe des Tiefzieh-Verfahrens	58	
Die Abdrucklöffel		
Die Herstellung individueller Abdrucklöffel	60	
a) Die Herstellung unter Anwendung eines kalthärtenden Kunststoffes	60	
b) Die Herstellung eines individuellen Löffels unter Anwendung eines Tiefzieh-Gerätes	60	
Abformung der beschliffenen Zahnstümpfe		
a) Das Vorgehen unter Verwendung eines Kupferringes	61	
1. Vorbereiten des Kupferringes	61	
2. Das Vorgehen unter Verwendung von Kerrmasse	62	
3. Das Vorgehen unter Verwendung gummielastischer Materialien	62	

	Seite		Seite
Das Vorgehen mit Hilfe eines Gesamtabdruckes	63	Die Anfertigung der Stumpfmodelle	98
1. Öffnen der Zahnfleischtasche mit einem Faden	63	1. Kupferringmethode und Spezialhartgips	98
2. Das Öffnen der Zahnfleischtaschen mit Hilfe des Hyfrecators	64	2. Kupferringmethode und galvanische Metallisierung	98
Das Doppelmischverfahren	65	Herstellung des Arbeitsmodells, nachdem die Stumpfmodelle angefertigt sind	99
Das Doppelabdruckverfahren	66	a) Modellherstellung bei Verwendung der Stumpfmodelle	99
Das kombinierte Doppelmisch- und Doppelabdruck-Verfahren	67	b) Modellherstellung bei einem Gesamtabdruck aus einem gummielastischen Material	99
Der Hydrocolloid-Abdruck	68	c) Die Modellherstellung mit Spezialhartgipsen	101
Die Abformung der beschliffenen Zahnstümpfe mit integrierter Relationsbestimmung	69	d) Die Modellherstellung nach der Di-Lok-Technik	103
Die Bestimmung der Kieferrelation	71	Die Parallelometer	104
a) Das Vorgehen bei fixierter Bißlage	71	1. Die Funktionen des Parallelometers	104
b) Das Vorgehen bei nicht fixierter Bißlage	71	2. Beschreibung der verschiedenen Parallelometer	104
c) Das Vorgehen mit dem SR-Ivotray-System	72	Die starren Geräte	104
Die Einprobe des Innenkronen- bzw. Prothesenstützgerüstes	74	Die Geräte mit gelenkigem Arm	104
Die Abformung zahnloser Abschnitte	77	Die Präzisionsgeräte	105
Einprobe und Überprüfung der in Wachs aufgestellten Zähne		Das Parallelometer nach Bachmann	105
		Das Parallelometer von Harnisch und Rieth	106
Das Einsetzen von Teleskop-Prothesen	77	Mikro-Parallelometer	106
Experimentelle Untersuchungen zur Friktion	80	Die Turbinenfräsergeräte	106
Die Einstellung der Friktion	84	Das Vorgehen mit dem Parallelometer	108
Die Unterfütterung der Teleskop-Prothese	86	Das Ausrichten eines Modells für eine Teleskoparbeit	108
Teil 2: Das zahntechnische Vorgehen	88	a) Die visuelle Ausrichtung	108
Die Konstruktionselemente einer Teleskopprothese	89	b) Die Ausrichtung mit einem Übertragungsinstrument	109
Allgemeine Informationen für die Anfertigung von Teleskopprothesen	90	Vorrichtungen für die Sockelseite der ausgerichteten Modelle	110
Herstellungsweg einer Teleskopprothese	91	Das Instrumentarium für das Parallelometer	110
Anfertigung der Arbeitsmodelle	92	Fräsen, Bohrer, Platzhalterstifte und Parallelmodelliermesser	110
1. Allgemeines über die Arbeitsmodelle bzw. Stumpfmodelle	96	Die Hartmetallfräsen	113
2. Die verschiedenartigen Stumpfmaterialien	96	Die Parallelmodelliermesser	114
		Die Modelliermaterialien	115
		1. Modellier- und Gußwachs	115

	Seite	Seite
2. Spezialwachs für die Herstellung der äußereren teleskopierenden Anker Hinweise zur richtigen Verarbeitung des Gußwachses	115	Das Polieren der Innenflächen der Außenteleskopkronen 134
3. Modelliermaterial auf Kunststoffbasis Hinweise zur Verarbeitung der Kaltplaste	116	Meßgeräte für die Wandstärken 134
Das Wesentliche über die Gußtechnik	117	Das Fräsen 135
1. Über die Passung von Gußobjekten	117	Herstellung eines Frässockels und Fräsmodelles 137
2. Das Vorgehen in der Gußtechnik	119	1. Frässockel 139
Die Behandlung der Wachsobjekte vor dem Einbetten	119	2. Fräsmodell 139
Die Gußmuffel	119	Die Herstellung der teleskopierenden Hülsenkrone 140
Das Vorgehen bis zum Einbetten	121	1. Anfertigung unter Anwendung von Wachs 140
Die Wahl der Einbettmasse	122	2. Hinweise für die Anfertigung einer Wachskappe 141
Art der Einbettung	122	3. Die Anfertigung unter Anwendung von tiefgezogenen Kunststoffkappen und Wachs 141
1. Die Vakuumeinbettung	123	4. Die Anfertigung unter Anwendung von Selbstpolymerisat für Gußzwecke 142
2. Die indirekte Vakuumeinbettung	124	Grundsätzliches über die Gestaltung der äußeren Anteile teleskopierender Anker 143
3. Die Rundkerneinbettung	124	Über die Friktion der teleskopierenden Anker 144
Das Vorwärmen der Muffel	124	Zur Frage nach der cervikalen Stufengestaltung 146
Das Gießen nach einem Zeitplan	125	Das Vorgehen, nachdem der innere Anker gegossen ist 148
Empfehlungen für den Kaltguß	125	Das Polieren der parallelen Wandungen 148
Faktoren, die die Passgenauigkeit eines Gußobjektes beeinflussen	128	Die Herstellung des äußeren Teleskopkronenanteils 149
Die Gußmaschinen	129	a) Die Anfertigung unter Anwendung von Wachs 149
Ausbetten und Reinigen und Polieren der Gußobjekte	130	b) Die Anfertigung unter Anwendung von Tiefziehfolien 150
Einleitung zur Löttechnik	130	c) Die Anfertigung unter Anwendung von Kunststoff 151
1. Fixieren der Gußobjekte	131	d) Die Herstellung unter Anwendung des Dublierverfahrens 152
2. Vorgehen bis zum Lötblock	131	Die Herstellung der okklusaloffenen Teleskopkrone oder Ringteleskopkrone 155
a) Unter Anwendung von Klebewachs	131	Die Anfertigung der teleskopierenden Facettkrone 157
b) Herstellung eines Lötabdruckes	131	Die teleskopierende Ringstiftkrone 158
c) Das Fixieren mit einem Selbstpolymerisat	132	1. Die Anfertigung des Kelly-Zapfens 158
3. Vorgehen beim Verlöten	132	2. Anfertigung der Geschiebekrone 159
Beseitigung von Paßungenauigkeiten	133	3. Unter Anwendung von Druckknopfankern 160
1. Das Auspolieren der Innenfläche des Ankers	133	
2. Unter Anwendung von Kontaktlack	133	
3. Oxydieren des Ankers	134	
4. Abstrahlen des Ankers	134	
5. Goldglänzen	134	

	Seite		Seite
Das Rillen-Schulter-Stift-Geschiebe	161	Prophylaktische Anlage eines Stabgeschiebes	209
Die technische Herstellung des inneren Anteiles eines Rillen-Schulter-Stift-Geschiebes	161	Das Stabgeschiebe als teleskopierendes Brückenglied	209
a) Das Modellieren des inneren Ankers unter Anwendung von Wachs	161	Das Stabgeschiebe in Verbindung mit metallkeramischen Kronen	210
Bildserie Rillen-Schulter-Stift-Geschiebe	164	Die Präzisionsauflage zur Entlastung eines Geschiebes	210
b) Die Anfertigung der Außenkrone	180	Das Interlock-Geschiebe	211
c) Die Herstellung eines Rillen-Schulter-Stift- Geschiebes unter Anwendung vorgefertigter Teile (Rillenschiene nach H. Gründler)	180	Die Einarbeitung von Schrauben	213
d) Die Anfertigung eines Rillen-Schulter-Stift- Geschiebes unter Anwendung von Selbstpolymerisat für Gußzwecke	183	Die Stege	216
e) Die Anwendung von Platzhalterstiften bei der Herstellung eines Rillen-Schulter-Stift-Geschiebes	184	Allgemeines zur Anbringung von Stegen	216
f) Die Anwendung von Platzhalterstiften für die Federn in der Außenkrone	184	Das technische Vorgehen bei der Anwendung eines Steggeschiebes nach Dolder	216
g) Das Bohren von Stiftrillen	184	Das teleskopierende Steggeschiebe (nach H. Gründler)	218
Rillen-Schulter-Geschiebe	186	Die manuelle Herstellung eines Steges	219
Das Rillen-Schulter-Stab-Geschiebe nach Vest	187	a) Unter Anwendung von Goldprofilen	219
Der Interdentalraumverschluß nach Gaerny	187	b) Unter Anwendung des Modellier- und Fräsvorfahrens	220
Die Konuskrone nach K. H. Körber	189	c) Die Montage eines Steges aus Kaltplast	220
Das Trennen von teleskopierenden Ankern	189	d) Die Anfertigung des äußeren Steganteiles	220
Zusätzliche Haltevorrichtungen für teleskopierende Anker	190	Die Aufguß-Technik	222
Pressomatic	190	Die Gelenke	225
Blattfedergeschiebe	191	Das Steggelenk nach Dolder	226
Der Riegel	192	Gestaltung und Anfertigung der Prothesenbasis aus Edelmetall	227
Bildserie Riegel	193	Die technische Anfertigung der Platte aus Edelmetall	230
Der Schwenkriegel	198	1. Nach der Modellgußmethode	230
Bildserie Schwenkriegel	198	2. Nach der indirekten Methode	230
Die Geschiebe	203	3. Gegossene Vorrichtungen für die Verankerung im Kunststoff	230
Das Vorgehen bei der Einarbeitung konfektionierter Geschiebe	203	Hinweise für die Gestaltung der Basis aus Kobalt-Chrom-Legierungen	230
Die Anwendung des Patentgeschiebehalters	206	Die Fertigstellung von Teleskopprothesen und und abnehmbaren Brücken	230
Die Anwendung des teleskopierenden Stabgeschiebes (Fa. Degussa)	206	Das Verblenden der Vestibularflächen	230
Die Anwendung des Stabgeschiebes bei divergierendem Pfeilerstand	208	Das Anbringen des Prothesensattels und der künstlichen Zähne	233
		Stichwortverzeichnis	236