

ベーシックインフォメーション

# PROSTHETIC PROCEDURES Straumann® Tissue Level Implant





ITI(International Team for Implantology)は独立した学術研究組織であり、これからもStraumann社のパートナーとして<研究・奨学・教育>に関する活動を行っていきます。

# 目次

ソリッドアバットメント補綴システム	5
1. はじめに	6
2. チェアサイドでの操作	10
3. ラボサイドでの操作	16
synOcta® 補綴システム	27
1. はじめに	28
2. 特長	29
3. synOcta® アバットメント – 概要	30
4. 印象採得手順	32
5. バイトレジストレーション	36
6. テンポラリー修復	38
7. マスター模型の製作	42
8. 補綴プランニングセットを用いたケースプランニング	44
9. synOcta® アバットメント	47
10. synOcta® ゴールドアバットメント	76
11. プロセッシング	83
補綴オーバービュー	90
免責規定	94

## アバットメント一覧

	ソリッド アバットメント	synOcta® 1.5 アバットメント synOcta® 1.5 ゴールドコーピング	synOcta® ゴールド アバットメント クラウン用	synOcta® セメンテーション アバットメント	synOcta® 15/20 アバットメント	synOcta® TSアバットメント + TSゴールド コーピング	
		 クラウン用    ブリッジ用					
<b>単冠クラウン</b>							
スクリュー固定		●		●		●*	●
セメント固定	●	●	●	●	●	●	
<b>ブリッジ</b>							
スクリュー固定			●			●*	●
セメント固定	●		●		●	●	
<b>リムーバブルオーバーデンチャー</b>							
リテンティブアンカー							
バー							
ロケーター							
<b>印象採得</b>							
インプラントレベル		●	●	●	●	●	●
アバットメントレベル	●						

synOcta® 1.5 アバットメント+ ゴールドコーピング バー用	アンカー アバットメント	ロケーター アバットメント	CARES® アバットメント セラミック (HIPジルコニア)	CARES® アバットメント チタン (純チタン/グレード4)	CARES® アバットメント TAN (チタン合金)	CARES® インプラント ブリッジ	CARES® バー	CARES® Variobase™ アバットメント
								
			●		●			●
			●	●				●
						●		
			●	●				
	●							
●							●	
		●						
●	●	●	●	●	●	●	●	●
●		●						

\*RN synOcta® アングルアバットメントではスクリュー固定およびセメント固定のクラウン/ブリッジが製作できます。  
Straumann® CARES® CAD/CAM製品の詳細は、関連のカタログ、マニュアル類を参照ください。

補綴オプション

単冠クラウン



スクリー固定



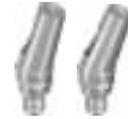
synOcta® 1.5アバットメント +  
ゴールドコーピングクラウン用



synOcta® TSアバットメント +  
TSゴールドコーピング



synOcta® ゴールドアバットメント  
クラウン用



synOcta® 15°/20°  
アバットメント (RNのみ)

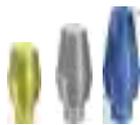


CARES® アバットメント  
セラミック/TAN



CARES® Variobase™  
アバットメント

セメント固定



ソリッドアバットメント



synOcta® ゴールドアバットメント  
クラウン用



synOcta® セメンテーション  
アバットメント



synOcta® 15°/20°  
アバットメント



CARES® アバットメント  
セラミック/チタン



CARES® Variobase™  
アバットメント

ブリッジ



スクリー固定



synOcta® 1.5アバットメント +  
ゴールドコーピング ブリッジ用



synOcta® TSアバットメント +  
TSゴールドコーピング



CARES®  
インプラントブリッジ



synOcta® 15°/20°  
アバットメント (RNのみ)

セメント固定



ソリッドアバットメント



synOcta® セメンテーション  
アバットメント



synOcta® 15°/20°  
アバットメント



CARES® アバットメント  
セラミック/チタン

リムーバブル  
オーバーデンチャー



リテンティブ  
アンカー



アンカーアバットメント

バー



synOcta® 1.5アバットメント +  
ゴールドコーピング バー用



CARES® バー

ロケーター



ロケーターアバットメント

## ソリッドアバットメント補綴システム



# 1. はじめに

## 適応範囲

ソリッドアバットメントは、前歯部、臼歯部における、セメント固定式のクラウンおよびブリッジに使用できます。インプラントの埋入深度は上部構造装着時に余剰セメントの除去が容易にできるように設定してください。

ソリッドアバットメントシステムの補綴方法は天然歯のクラウンやブリッジの製作方法と同様に行うことができます。

また、上部構造は歯科技工所で製作し、歯科医師が患者口腔内においてセメント固定します。

## 特徴と利点

### Reliable 信頼性

- モーステーパーコネクションによる確実なフリクションフィット
- ソリッドタイプの1ピース構造による高い強度
- 数十年にわたる実績に裏付けされた高品質な補綴パーツ

### Simple シンプル

- 口腔内の状況を正確にトランスファー可能な既製印象パーツ
- カラーコードの採用により識別性を向上させたパーツ
- 上部構造の容易な固定

### Versatile 汎用性

- RNインプラントおよびWNインプラントの修復に利用可能
- 個々の患者ニーズに合わせた修正可能なアバットメント
- クラウンおよびブリッジに使用可能

チェアサイドでの印象採得方法や歯科技工所での上部構造製作方法は、アバットメントがプレパレーションされているか否かによって異なります。

本書では次のように分類して解説しています。

**オプションA** = アバットメントのプレパレーションを行わなかった場合

**オプションB** = アバットメントのプレパレーションを行った場合

## 必要なインスツメント

### チェアサイド用パーツ

製品番号		製品名
046.400/401/402		SCSスクリュードライバー
046.410/411/412		ハンドピースアダプター用SCSスクリュードライバー
046.067/068		ソリッドアバットメント挿入ジグ
046.119		ラチェット
046.049		トルクコントロールデバイス
046.064		ホールディングキー

### ラボサイド用パーツ

製品番号		製品名
046.242		リーマー用ガイドピン(RNソリッドアバットメント用)
046.244		リーマー用ガイドピン(WNソリッドアバットメント用)
046.243		リーマー(45°ショルダー)
046.240		リーマー用ハンドル

# アバットメントの装着

## 手順

### 初期状態

写真(左)は、右下第1小白歯にスタンダードインプラント $\varnothing$  4.1mm(RN: $\varnothing$ 4.8mm)を、写真(右)は、右下第1大白歯にスタンダードインプラント $\varnothing$ 4.8mm(WN: $\varnothing$ 6.5mm)を埋入したものです。骨とのオッセオインテグレーションが十分に得られたのち、補綴の行程に入ります。ヒーリングキャップは、上面の汚れを除去し、SCSスクレュードライバー(どの長さでもよい)を使用して緩め、持ち上げて外します。インプラント内面を丁寧に清掃し乾燥させてください。



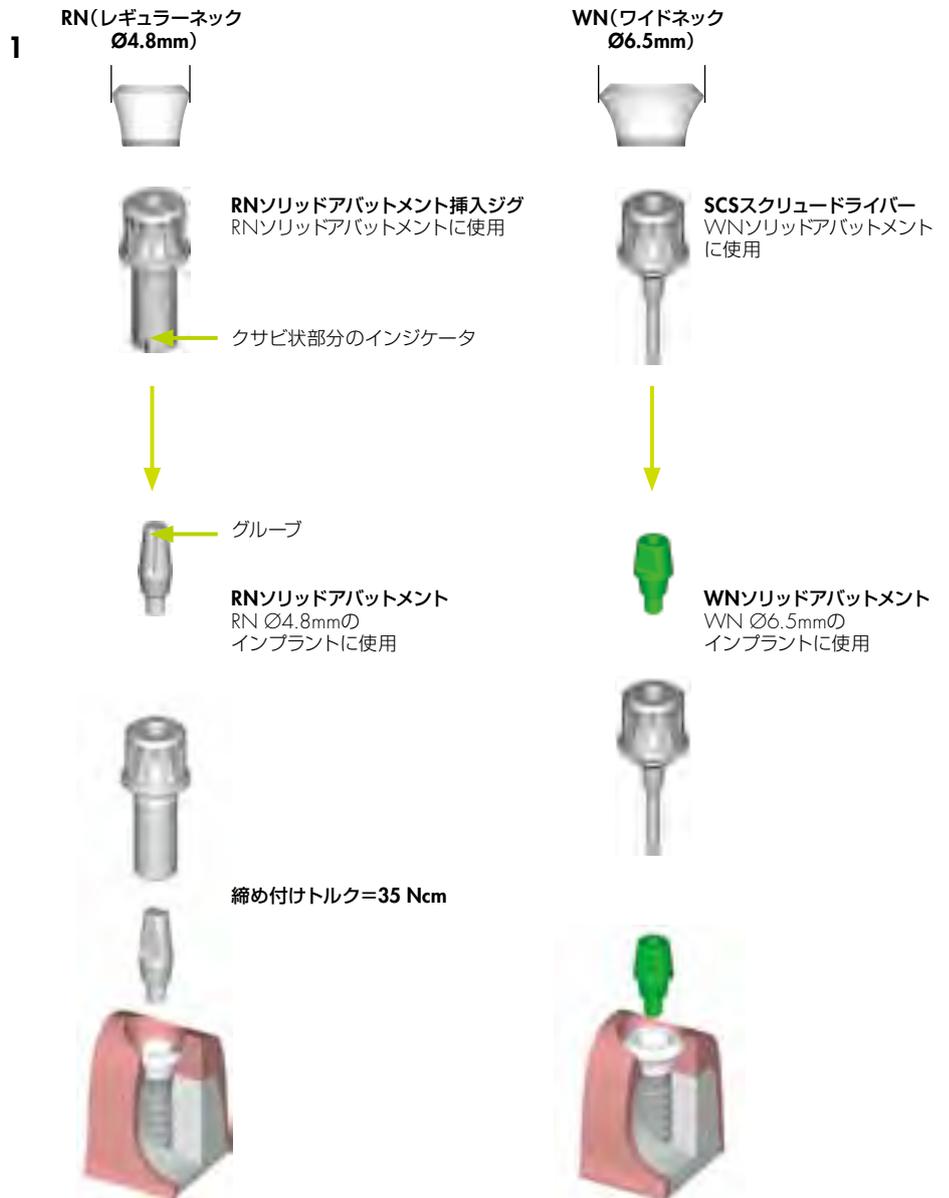
スタンダードインプラントRNを使用



スタンダードインプラントWNを使用

1. RNソリッドアバットメント挿入ジグ(046.067/068)を使用してRNソリッドアバットメント(048.540/541/542)を装着します。WNソリッドアバットメント(048.545/546)はSCSスクレュードライバー(046.400/401/402/410/411/412)で装着します。

口腔内ではなく、滅菌布の上で、RNソリッドアバットメントのグループを挿入ジグのシャフトのラインと合わせ、アバットメントを挿入ジグに装着します。(WNソリッドアバットメントを装着する場合はSCSスクレュードライバーを使用してください。スクレュードライバー先端の“星”形をアバットメントの咬合側開口部と結合させて持ち上げることができます。)適切な挿入ジグまたはドライバーを使用してアバットメントを口腔内に持ち込み、インプラントに装着し、手締めしてください。



## アバットメントの装着

### 手順

2. トルクコントロールデバイスを装着したラチェットのループ側端をSCSスクリュードライバーのハンドル部にセットし、矢印が時計回りの方向を示していることを確認してください(水滴型の持ち手があるトルクバーの方を向いていること)。逆向きになっている場合は、矢印部分を引き出し、反転させて戻してください。

2



ソリッドアバットメントのインプラント体への装着時、セメントは使用しないでください。

### ⚠ 重要)

35Ncmのトルクにて口腔内に装着されたソリッドアバットメントを印象採得したのち、ソリッドアバットメントを着脱しないでください。再度装着されたソリッドアバットメントは正確な位置に再現することが難しくなります。万が一取り外した際には、再度印象採得を行ってください。

3. ホールディングキーのピン側端をSCSスクリュードライバーの上部の孔に入れて、安定性を確保してください。

3



4. 片手でホールディングキーを持ち、もう一方の手でトルクコントロールデバイスを持ってください。水滴型の持ち手部分を持ち、トルクバーが35 Ncmのマークに来るまで締め付けてください。

4



5. 35 Ncmのマークまで締め付けたら、トルクバーを最初の位置に戻します。ホールディングキー、トルクコントロールデバイス付きのラチェット、挿入ジグまたはドライバーを持ち上げて外してください。これで、ソリッドアバットメントの装着が完了しましたので、印象採得を行うことができます。一度35 Ncmのトルクをかけたアバットメントは取り外さないでください。

5



### ⚠ 重要)

締め付けトルク = 35 Ncm

## 2. チェアサイドでの操作

### 印象採得: オプションA(アバットメントのプレパレーションを行わなかった場合)

#### 概要



#### 初期状態

RNソリッドアバットメントとWNソリッドアバットメントは**35 Ncm**でインプラントに装着した状態です(8-9ページの説明を参照してください)。

#### カラーコード

印象用パーツには判別しやすいように、ソリッドアバットメントと同じカラーコードを採用しています。

- RNソリッドアバットメント用パーツ  
高さ4.0mm=黄色
- RNソリッドアバットメント用パーツ  
高さ5.5mm=灰色
- RNソリッドアバットメント用パーツ  
高さ7.0mm=青色
- WNソリッドアバットメント用パーツ  
高さ4.0mm=緑色
- WNソリッドアバットメント用パーツ  
高さ5.5mm=茶色

印象採得の手順	RN Ø4.8mmインプラント用	WN Ø6.5mmインプラント用
	 <p>RNソリッドアバットメント 048.540/541/542</p>	 <p>WNソリッドアバットメント 048.545/546</p>
<b>ステップ 1</b> アバットメント上に印象キャップを置き、インプラントショルダーにはめ込みます。キャップを少し回転させて正しく取り付けられていることを確認してください。	 <p>RN印象キャップ 048.017V4</p>	 <p>WN印象キャップ 048.013</p>
<b>ステップ 2</b> ポジショニングシリンダーを印象キャップに押し込みます。ポジショニングシリンダー内側のフラット面とソリッドアバットメントのフラット面をきちんと合わせるよう注意してください。印象キャップと完全に重なるまで押し込んでください。	 <p>RNポジショニングシリンダー 048.060V4/061V4/062V4</p>	 <p>WNポジショニングシリンダー 048.065/066</p>
<b>ステップ 3</b> 印象を採得し、歯科技工所に送ります。		



#### 注)

ソリッドアバットメントトランスファーシステムの全てのパーツは滅菌せずに出荷しています。必要に応じて、プラスチック製品用の市販消毒剤で消毒できます(メーカーの説明書を参照してください)。

#### 注意)

プラスチックパーツの再使用はできません。また、滅菌しないでください。プラスチックパーツの劣化(弾性低下や脆化)を防止するため、強い光や熱にさらさないでください。

## 印象採得：オプションA(アバットメントのプレレーションを行わなかった場合)

### 手順

#### 1. 印象キャップの取り付け

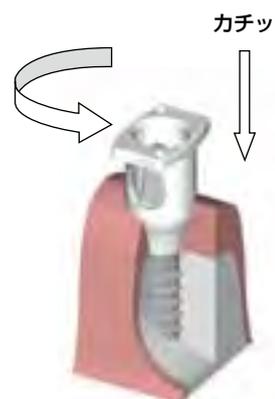
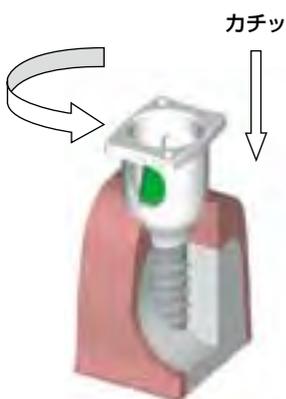
印象採得を開始する前に、インプラントショルダーやアバットメントを清掃し、付着している血液や組織を完全に除去してください。WNソリッドアバットメントを使用する場合はアバットメントの咬合面開口部をワックスまたはガッタパーチャ等でシーリングしてください。



**重要)**

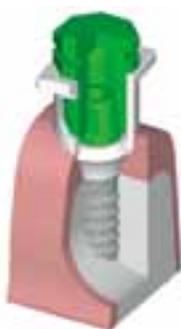
印象採得時の誤差が最小限になるよう、インプラントショルダーならびに印象キャップの辺縁に損傷がないことを確認してください。

RN印象キャップ(048.017V4)またはWN印象キャップ(048.013)をアバットメントからインプラントショルダーまで押し入れてください。カチッと音がするのを確認します。印象キャップをゆっくりと回転させて、インプラントショルダーに確実に取り付けられているかチェックしてください。インプラント上でスムーズに回転すれば、正しく取り付けられています。



#### 2. ポジショニングシリンダーの取り付け

ポジショニングシリンダーにはフラット面インジケータ(外部ノブ)があり、内側のフラット部分の位置がわかるようになっています。ポジショニングシリンダーのフラット面とアバットメントのフラット面を確実に一致させ、印象キャップ内に押し込みます。



ポジショニングシリンダーは印象キャップに完全に押し込んでください。

#### 3. 印象採得

弾性印象材(ポリビニルシロキサンのまたはポリエーテルラバー)を使用して印象を採得します。採得した印象は歯科技工所に送ります。



**重要)**

ハイドロコロイド印象材は引っ張り強度が不十分なため、この用途には適しません。



## 印象採得: オプションB(アバットメントのプレパレーションを行った場合)

### 概要

#### 初期状態

症例によっては、ソリッドアバットメントの形状やサイズの修正が必要な場合があります。このようなケースでは印象採得の手順が異なります。

この例では、RNソリッドアバットメントが**35 Ncm**でインプラントに装着されています(8-9ページの説明を参照してください)。

次に、患者の口腔内でソリッドアバットメントをプレパレーションします。適切なグラインドホイールを使用し、十分な注水下で行います。修復物の安定性と維持力を確保するため、ソリッドアバットメントの高さは最低でも3.0mmは必要です。



印象採得の手順	RN Ø4.8mmインプラント用	WN Ø6.5mmインプラント用
	 <p>RNソリッドアバットメント 048.540/541/542</p>	 <p>WNソリッドアバットメント 048.545/546</p>
<b>ステップ 1</b> アバットメント上に印象キャップを置き、インプラントショルダーにはめ込みます。キャップを少し回転させて正しく取り付けられていることを確認してください。	 <p>RN印象キャップ 048.017V4</p>	 <p>WN印象キャップ 048.013</p>
<b>ステップ 2</b> 印象キャップの開口部から印象材を注入して印象採得し、歯科技工所に送ります。		



#### 注)

出荷時ソリッドアバットメント印象用パーツは、全て未滅菌です。必要に応じて、プラスチック製品用の市販消毒剤で消毒できます(メーカーの説明書を参照してください)。

#### 注意)

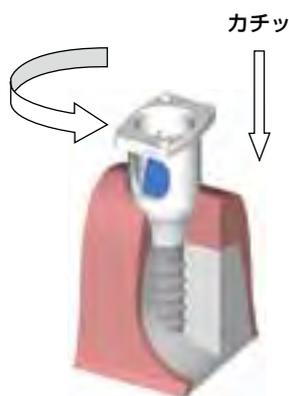
プラスチックパーツの再使用はできません。また、滅菌しないでください。プラスチックパーツの劣化(弾性低下や脆化)を防止するため、強い光や熱にさらさないでください。

## 印象採得: オプションB(アバットメントのプレパレーションを行った場合)

### 手順

#### ⚠ 重要)

印象採得時の誤差が最小限になるよう、インプラントショルダーならびに印象キャップの辺縁に損傷がないことを確認してください。



#### 1. 印象キャップの取り付け

印象採得を開始する前に、インプラントショルダーやアバットメントを清掃し、付着している血液や組織を完全に除去してください。WNソリッドアバットメントを使用する場合はアバットメントの咬合面開口部の残っている部分をワックスまたはガッタパーチャでシーリングしてください。

RN印象キャップ(048.017V4)またはWN印象キャップ(048.013)をアバットメントからインプラントショルダーまで押し込んでください。カチッと音がするのを確認してください。印象キャップをゆっくりと回転させて、インプラントショルダーに確実に取り付けられているかチェックしてください。インプラント上でスムーズに回転すれば、正しく取り付けられています。

1



#### 2. 印象採得

咬合面と側面にある開口部から印象材を注入し、印象を採得します。

弾性印象材(ポリビニルシロキサンまたはポリエーテルラバー)を使用します。採得した印象は歯科技工所に送ります。

2



#### ⚠ 重要)

ハイドロコロイド印象材は引っ張り強度が不十分なため、この用途には適しません。

## テンポラリー修復

### 手順

上部構造を製作している間、ソリッドアバットメントには何らかのテンポラリー修復が必要です。アバットメントをカバーしておくことは、患者快適性、およびアバットメント自体の清潔性も保つことができます。また、アバットメント部分の保護が目的の場合は、保護キャップ(048.047V4/048V4/049V4/051/052)が使用できます。

### 初期状態

RNソリッドアバットメントは**35 Ncm**でインプラントに装着した状態です(8-9ページの説明を参照してください)。次に、印象を採得し、アバットメントをテンポラリーにて修復します。



### 保護キャップによる修復

保護キャップの固定には仮着セメント以外は使用しないでください。

#### **⚠ 重要)**

保護キャップの取り外しは、仮着クラウンの場合と同じです。アバットメントの位置ずれを防止するため、**保護キャップを回転させて取り外さない**でください。





### 3. ラボサイドでの操作

#### 上部構造の製作: オプションA(アバットメントのプレパレーションを行わなかった場合)

##### 概要

##### 初期状態

RNソリッドアバットメントとWNアバットメントが**35 Ncm**でインプラントに装着されています(8-9ページの説明を参照してください)。アバットメントはプレパレーションされていません。印象が採得され(10-11ページ)、歯科技工所に送られてきます。



制作ステップ	RN Ø4.8mmインプラント用	WN Ø6.5mmインプラント用
<b>ステップ 1</b> 適切なアナログを選択します。アナログのフラット面をポジショニングシリンダーのフラット面と一致させてください(印象に反映)。アナログを印象に挿入し、カチッと音がするまで押し込んだのち、石膏を注入します(タイプ4、超硬石膏)。	 <p><b>RNアナログ</b> 048.160/161/162</p>	 <p><b>WNアナログ</b> 048.165/166</p>
<b>ステップ 2</b> 適切なコーピングを選択し(クラウン/ブリッジ)、アナログに取り付けます(カチッと音がするまで)。必要に応じて高さをカットします。	 <p><b>RNプラスチックコーピング</b> 048.245/246 クラウン/ブリッジ</p>	 <p><b>WNプラスチックコーピング</b> 048.247/248 クラウン/ブリッジ</p>
<b>ステップ 3</b> 通法でフレームワークを鋳造します。		
<b>ステップ 4</b> 完成した最終補綴物を歯科医院に送付します。ソリッドアバットメント上にセメント固定します。		



##### 注)

出荷時ソリッドアバットメント印象用パーツは、全て未滅菌です。必要に応じて、プラスチック製品用の市販消毒剤で消毒できます(メーカーの説明書を参照してください)。

##### 注意)

プラスチックパーツの再使用はできません。また、滅菌しないでください。プラスチックパーツの劣化(弾性低下や脆化)を防止するため、強い光や熱にさらさないでください。

# 上部構造の製作: オプションA(アバットメントのプレパレーションを行わなかった場合)

## 手順



### ⚠️ 重要)

クラウンの正しいカントゥアを確保するため必ず歯肉マスクを使用してください。特に審美部位や歯肉縁下クラウンマージンの場合、歯肉マスクは不可欠です。

### 1. 模型の製作

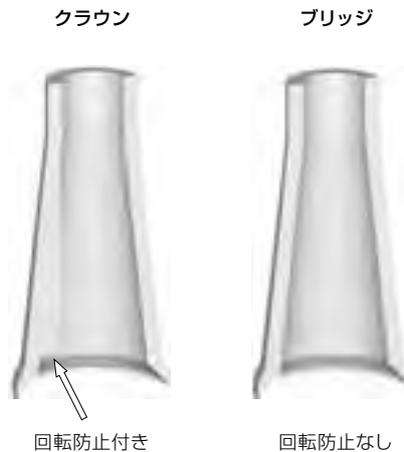
印象内のポジショニングシリンダーのカラーで、使用するアナログが分かります。歯科技工所では、対応するアナログ(048.160/161/162/165/166)を印象に取り付けます。アナログのフラット面とポジショニングシリンダーのフラット面が正しく一致するよう注意し、アナログを印象に押し込みます。カチッと音がするのを確認してください。

作業模型の製作は、タイプ4超硬石膏を使用し通法で行ってください。

### 2. プラスチックコーピングの取り付け

上部構造設計プランに応じてプラスチックコーピングを選択します。

- クラウンRN 048.245
- ブリッジRN 048.246
- クラウンWN 048.247
- ブリッジWN 048.248



作業模型が製作できたら、適切なプラスチックコーピングを選択します。これらアナログに取り付け、必要に応じてカットします。



### ⚠️ 重要)

咬頭はオーバーカントゥアにしないでください。オーバーカントゥアにすると生理学的に不適切な荷重が発生します。クラウンの形状を最適化するために、臼歯部にはWNインプラント $\phi$ 6.5mmをお勧めします。ただし、十分な骨量があることが条件になります。

RNインプラント $\phi$ 4.8mmの場合、**クラウンを必ず小臼歯サイズまで小さくしてください。**これによって軸外荷重のリスクを防止でき、オーバーカントゥアによる歯垢蓄積も軽減できます。

### 3a. フレームワークのワックスアップ

鑄造通法でフレームワークをワックスアップし、高カラット金合金で鑄造します。

## 上部構造の製作: オプションA(アバットメントのプレパレーションを行わなかった場合)

### 手順



既製プラスチックパーツを使用した作業では、下記の点が重要になります。

- バーンアウトプラスチックには焼却時に膨張するという特徴があります。このため、プラスチックコーピングの外側を完全にワックスでカバーしておくことが重要です。ワックスが焼却され、リング焼却時の膨張を吸収するスペースができます。マージン部分では、ワックスの厚みは少なくとも0.3mm必要です(注意: マージン部分からクラウン内部にワックスがはみ出さないようにしてください)。
- コーピングのマージン部分に十分なワックスの厚みがないと、埋没材中のプラスチックの膨張によって、コーピング内部にクラックが発生する場合があります、鑄造欠陥につながります。
- 埋没エラーによる鑄造欠陥を防止するため、埋没前には、コーピングの内部や繊細なエッジの内側・外側を丁寧に清掃しておくことをお勧めします(アルコールに浸した綿棒などを使用してください)。
- スプルーの植立は、ワックスやプラスチックの焼き飛ばしの促進と合金の流れ方向を阻害しないことが重要です(急峻なアングルや鋭利なエッジがないこと)。スプルーの選択や位置については埋没材メーカーの推奨にしたがってください。
- 可能であれば、ワックスの湿潤剤は使用しないでください。プラスチックは非常に滑沢なので、埋没時には、コーピング内部の繊細なカントゥアまで埋没材を十分に満たすことができます(先が尖っていない細いインスツルメントまたは細かいブラシを使用します)。ただし、湿潤剤を使用する場合は、プラスチックコーピングの表面に害を与えるような強力な湿潤剤でないことを確認し、圧縮エアでコーピングを丁寧に乾かしてください。湿潤剤が残留していると埋没材と反応して鑄造欠陥が発生する場合があります。

## 上部構造の製作: オプションA(アバットメントのプレパレーションを行わなかった場合)

### 手順

- 従来加熱(非急速加熱)が可能なリン酸塩系埋没材の使用をお勧めします。使用する合金に適したものでなくてはなりません。
- 埋没材の取り扱いでは、埋没材メーカーの説明書にしたがってください。推奨混合割合と加熱時間を正確に遵守してください。
- 急速加熱法(スピード埋没法)用の埋没材の使用はお勧めできません。
- 高カロットの金合金を使用してください。合金メーカーの合金表を参照してください。

---

### プラスチックコーピングのための一般的な鑄造のヒント

#### 鑄造手順

鑄造リングはリング焼却後、できるだけ短時間で鑄造機に移してください。

#### 丁寧な埋没材除去

鑄造リングを室温までゆっくりと放冷したのち、鑄造体から埋没材を丁寧に除去してください。埋没材除去には、超音波、ウォータージェット、ピックリングまたはグラスファイバーブラシが適しています。

#### 埋没材除去にサンドブラストを使用しないでください。

サンドブラストを使用すると繊細なマージンや内部形状が損傷し、適合精度が低下します(マージンの適合性の低下、コーピングの回転)。

#### 重要)

湯回り不良や鑄巣、鑄バリなどの鑄造欠陥は既製パーツの精度を大きく損ない、補綴物の長期的成功に悪影響を与えます。作業のやり直しが必要になります。



# 上部構造の製作: オプションA(アバットメントのプレパレーションを行わなかった場合)

## 手順

### 3a. スナップオンメカニズムの除去

ソリッドアバットメント用のプラスチックコーピングにはスナップオンメカニズムを採用し、プラスチックコーピングをアナログに簡単に取り付けられる設計になっています。これによって、プラスチックコーピングを正しいポジションでアナログに取り付けることができるため、成形プロセスが容易になります。

ただし、プラスチックとは異なり鑄造合金には弾性がないため、コーピングを鑄造するとスナップオンメカニズムは機能しません。鑄造後には、鑄造コーピングをアナログに取り付ける前に、リーマー(046, 243)またはラバー/シリコンホイールポリッシャーを使用してスナップオンメカニズムを除去してください。立体顕微鏡を使用して作業することをお勧めします。



スナップオンメカニズム付きプラスチックコーピング



鑄造後のコーピング。スナップオンメカニズムは機能しません。鑄造コーピングをアナログに取り付ける前にリップを除去してください。



リップを除去して、作業を完了した状態

ソリッドアバットメント補綴システム



#### ⚠ 重要)

鑄造後には、リーマーを使用し、立体顕微鏡下でスナップオンメカニズムを完全に除去してください。除去しないと、アナログやインプラント上に構造体を取り付けることができません。

#### ヒント

シリコンホイールなどのロータリーインストルメントを使用してリップ部分の70%まで立体顕微鏡下で除去できます。45°インプラントショルダーの近くまで来たら、いったん停止し、リーマーでメタルマージンを仕上げます。鑄造コーピングにガイドピンを取り付け、リーマーをゆっくり均一に回転させてスナップオンメカニズムを除去します。

#### ⚠ 重要)

リーマーには自動停止メカニズムがありません。突出しているリップ部分がインプラントショルダーと同一平面になるまで、必要な分のみ除去してください。これで、クラウンをアナログに装着することができます。

## 上部構造の製作: オプションA(アバットメントのプレパレーションを行わなかった場合)

### 手順

スナップオンメカニズムの除去には、各種 次の3つのパーツが必要です。  
ガイドピンとリーマーが利用できます。

---

① リーマー用ガイドピン 046.242  
(RNソリッドアバットメント用)

または

リーマー用ガイドピン 046.244  
(WNソリッドアバットメント用)

---

② リーマー(45° ショルダー) 046.243

③ リーマー用ハンドル 046.240

---

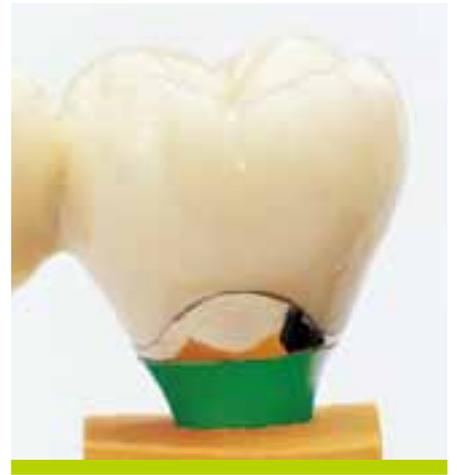
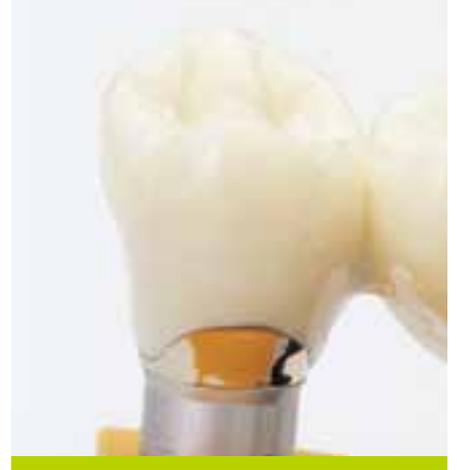


## 上部構造の製作: オプションA(アバットメントのプレパレーションを行わなかった場合)

### 手順

#### 3c. フレームワークの仕上げと ベニアリング

フレームの最終加工を行い、上部構造の形態の小白歯化を考慮して(ワイドネックを除く)、解剖学的ガイドラインにそって前装を築盛します。咬合については、下記のように“freedom in centric”(中心咬合での自由度)コンセプトを採用してください。



#### “Freedom in centric” (中心咬合での自由度)コンセプト

天然歯は歯根膜によって歯槽骨の中で弾性的に支えられた状態になっています。これに対して、インプラントは骨とのアンキローシスによりリジッドに維持されています。したがって、インプラントで維持したクラウンやブリッジにかかる荷重は直接的に骨へと伝達されます。不適切な咬合面設計はオッセオインテグレーション後のインプラントに悪影響を与えかねないため、正しい咬合設計により、これらの荷重を生理学的な運動時に伝達させる必要があります。“freedom in centric”(中心咬合での自由度)コンセプトはインプラント維持ブリッジワークの咬合に理想的なコンセプトです。“freedom in centric”(中心

咬合での自由度)とは、約1mm<sup>2</sup>の面接触を設けることにより咬合時において約1mmの側方自由度を与えるものです。この面により、咬頭は後方運動時の咬合接触位と咬頭嵌合位の間をスムーズにスライドできます。

咀嚼運動が前述のように行われるため、修復した歯牙は一定の誘導運動が可能になります。これと小白歯化(ワイドネックを除く)を合わせることで、オーバーロードを防止できます。極端な咬頭形成は過度の咬頭嵌合を招き、結果としてオーバーロードの原因になるため、行わないでください。

垂直方向の咀嚼荷重は、できる限りインプラントと対合歯を結ぶ軸に生理学的に与えら

れる必要があります。単独歯欠損補綴のインプラントのクラウンにはガイド機能を与えてはなりません。治療計画段階(診断用ワックスアップ)で、これを実現できるような角度を決定する必要があります。

## 上部構造の製作: オプションB(アバットメントのプレパレーションを行った場合)

### 概要

#### 初期状態

RNソリッドアバットメントが**35 Ncmでインプラントに装着**されています(8-9ページの説明を参照してください)。アバットメントはプレパレーションされています。印象が採得され(12-13ページ)、歯科技工所に送られてきます。

#### 重要)

プレパレーションしたアバットメントの場合、RNアナログやWNアナログ(048.160/161/162/165/166)を作業模型の製作に使用することはできません。

構築ステップ	RN Ø4.8mmインプラント用	WN Ø6.5mmインプラント用
<b>ステップ 1</b> 適切なショルダーアナログを印象に取り付けます(カチッと音がします)。必要に応じて補強ピンの長さをカットしてください。石膏を半分程度まで注入し、補強ピンを入れ、残りの石膏を注入します。	 048.117V4 RNソリッドアバットメント用 ショルダーアナログ・補強ピン	 048.140 WNソリッドアバットメント用 ショルダーアナログ
<b>ステップ 2</b> プラスチックコーピングを使用せずに、通法でフレームワークを鑄造します。		
<b>ステップ 3</b> 製作した最終補綴物を歯科医院に送付します。ソリッドアバットメント上にセメント固定します。		



#### 注)

出荷時ソリッドアバットメント印象用パーツは、全て未滅菌です。必要に応じて、プラスチック製品用の市販消毒剤で消毒できます(メーカーの説明書を参照してください)。

#### 注意)

プラスチックパーツの再使用はできません。また、滅菌しないでください。プラスチックパーツの劣化(弾性低下や脆化)を防止するため、強い光や熱にさらさないでください。

## 上部構造の製作: オプションB(アバットメントのプレパレーションを行った場合)

### 手順

#### 1. 模型の製作

歯科技工所ではRNショルダーアナログ(048.117V4)またはWNショルダーアナログ(048.140)を印象に取り付けます。カチッと音がするのを確認してください。**ショルダーアナログをゆっくりと回転させて**正しく取り付けられているかチェックします。ショルダーアナログがスムーズに回転すれば、正しく取り付けられています。ショルダーアナログ(048.117V4)には模型鑄造に使用する補強ピンがついています(WNショルダーアナログにはピンは不要です)。このピンは、石膏模型を強化し、模型の破損リスクを低減します。どのようなケースにも必ず使用してください。



#### ヒント

大きくプレパレーションしたアバットメントがある場合、模型が壊れるリスクを防止するため、模型用レジンの使用をお勧めしています。模型用レジンの場合も補強ピンを使用できます(模型用レジンの収縮は使用量を減らすことで防止できます)

クラウンの正しいカントゥアを確保するため必ず歯肉マスクを使用してください。特に審美部位や歯肉縁下クラウンマーatinの場合、歯肉マスクは不可欠です。

作業模型の製作には、タイプ4超硬石膏を使用します。アバットメント部分にインプラントショルダーの位置まで印象へ注入してください。補強ピンの先端に石膏を付け、硬化前(液状)の石膏の中に、ゆっくりと回しながら最後まで押し入れます。その後、印象の残りの部分にも石膏を注入します。



## 上部構造の製作: オプションB(アバットメントのプレパレーションを行った場合)

### 手順

#### ⚠ 重要)

補強ピンは7.0mmソリッドアバットメントの長さに合わせてサイズになっています。したがって、短いアバットメント(4.0mm、5.5mm)に使用する場合はピンの先端をカットしてください。

ピンの先端には2カ所のノッチがあります。

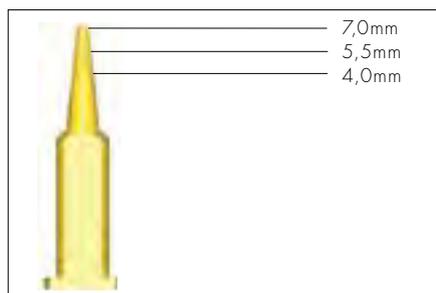
1番目のノッチ=5.5mm

RNソリッドアバットメント

2番目のノッチ=4.0mm

RNソリッドアバットメント

ピンの角形端がショルダアナログと同一平面でぴったり合うように必要に応じてピンをトリミングします。



## 2. 模型の製作

以降の手順は従来のクラウンやブリッジの場合と同じです。

22ページのオプションAの記載と同じガイドライン〔小白歯化、軸荷重、“freedom in centric”(中心咬合での自由度)〕に基づいて模型を製作し、前装を築盛します。

#### ⚠ 重要)

プレパレーションしたアバットメントを使用する場合、上部構造の製作に既製のプラスチックコーピングを使用することはできません。

#### 追加情報

インプラントショルダがプレパレーションされている場合はアバットメントから直接、印象を採得する必要があります。

インプラントショルダがプレパレーションされていると既製の印象用パーツや技工アナログは使用できません。このような場合の印象採得や模型製作は、天然歯の場合と同様に通法で行います。

#### 📖 注)

WNソリッドアバットメントの場合、印象採得前に、咬合面開口部をワックスまたはガッタパーチャ等でシーリングしてください。

手順は天然歯の場合と同じです。22ページのオプションAの記載と同じガイドライン〔小白歯化、軸荷重、“freedom in centric”(中心咬合での自由度)〕に基づいて模型を製作し、前装を築盛します。

#### 📖 注意)

インプラントショルダの修正はお勧めできません。どうしても必要な場合以外は行わないでください。

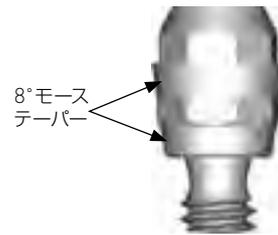




# 1. はじめに

インプラントとアバットメントのモーステーパー部分にオクタゴン形状を採用したsynOcta® 補綴システムは、1999年に世界で発売されました。“synOcta®”の名称は、「2つのオクタゴン形状によるシナジー効果」に由来しています。

synOcta® 補綴システムは、アバットメントのオクタゴン形状がインプラントの内部オクタゴンに正確に適合するため、アバットメントのリポジショニングが可能です。これは、Straumann® デンタル インプラント システムの中でもsynOcta® アバットメントのみが持つ特長で、リポジショニングができることにより、アバットメントを使わずにインプラントショルダーの印象採得が可能になります。また、プランニングセットを用いて適切なアバットメントの選択ができることもsynOcta® 補綴システムの優れた特長です。8°のモーステーパージョイントがインプラントとアバットメントの安定したコネクションを実現します。



8°モーステーパー

アバットメントのオクタゴン形状



インプラントにスクリュー固定した RN synOcta® 1.5 アバットメント

## Ø4.8mm RNおよびØ6.5mm WNインプラントに対応したスクリュー固定およびセメント固定ソリューション

synOcta® 補綴システムでは、Ø4.8mm RN(レギュラーネック)とØ6.5mm WN(ワイドネック)のインプラントに対して、スクリュー固定またはセメント固定のクラウンまたはブリッジから選択することができます。

### RNインプラント ネック部径 Ø4.8mm



スタンダードおよびスタンダードプラスインプラント RN      テーパードエフェクトインプラント RN

### WNインプラント ネック部径 Ø6.5mm



スタンダードおよびスタンダードプラスインプラント WN      テーパードエフェクトインプラント WN

#### ⚠ 重要)

オクタアバットメント、コーンアバットメント、およびソリッドアバットメントは、内部オクタゴンの有無に関わらず、いずれのインプラントにもご使用いただけます。RN synOcta® アバットメントは、内部がオクタゴン形状のØ4.8mmのインプラントにのみご使用いただけます。

#### ⚠ 重要)

WNソリッドアバットメントおよびWN synOcta® アバットメントは、Ø6.5mmのインプラントにのみご使用いただけます。

## 2. 特長

### 信頼性、簡便性、柔軟性

synOcta® 補綴システムは、信頼性、簡便性、柔軟性に優れた補綴ソリューションを提供します。

synOcta® 補綴システムの特長は、アバットメントとインプラントのコネクションにあります。インプラントの内部オクタゴンとアバットメントのオクタゴン形状が正確に適合することにより、アバットメントのリポジショニングが可能です。

### 信頼性

- 8°モーステーパーによる応力分散と理想的なインプラントとアバットメントの接合部

### 簡便性

- アバットメントが不要なシンプルな印象採得

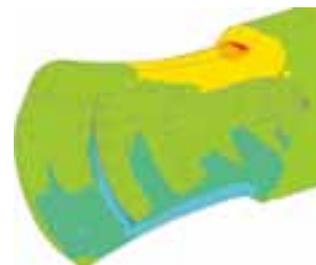
### 柔軟性

- アバットメントのリポジショニング
- 模型上でのアバットメント選択
- さまざまな適応に適切なプランニング

### 注)

インプラントタイプ別の適応についての詳細は、「ベーシックインフォメーション SURGICAL PROCEDURES」をご参照ください。

RN = レギュラーネック  
WN = ワイドネック



synOcta® アバットメントにスクリュー固定した上部構造は、インプラントの45° ショルダーで応力分散されることにより負荷を低減します。

### 3. synOcta® アバットメント – 概要

#### Ø4.8mmおよびØ6.5mmのインプラントに対応したアバットメントの適用範囲

##### ネック部径 Ø4.8mm RN :

###### RN synOcta® 1.5 アバットメント



製品番号 : 048.601

スクリー固定(クラウン/ブリッジ)用。

###### RN synOcta® セメンテーションアバットメント



製品番号 : 048.605

セメント固定(クラウン/ブリッジ)用。必要に応じて最大2.0mmまでアバットメントをカットできます。

###### RN synOcta® アングラアバットメント 15° A、Bおよび20° A、B



製品番号 : 048.610/611/615/616

セメント固定またはスクリー固定(クラウン/ブリッジ)用。アングラアバットメントは、各アングルごとにA、B2種類あります。したがって8ポジション×A・B 2種で、16種類の軸角度の調整が可能です。

##### ネック部径 Ø6.5mm WN :

###### WN synOcta® 1.5 アバットメント



製品番号 : 048.603

スクリー固定(クラウン/ブリッジ)用。

###### WN synOcta® セメンテーションアバットメント



製品番号 : 048.606

セメント固定(クラウン/ブリッジ)用。必要に応じて最大2.0mmまでアバットメントをカットできます。

###### WN synOcta® アングラアバットメント 15° A、B



製品番号 : 048.608/609

セメント固定(クラウン/ブリッジ)用。アングラアバットメントは、各アングルごとにA、B 2種類あります。したがって8ポジション×A・B 2種で、16種類の軸角度の調整が可能です。

**RN synOcta® TSアバットメント**

製品番号：048.620

トランスバーサルスクリー固定(クラウン/ブリッジ)用。RN synOcta® TSアバットメントには2種類の軸ポジションがあります。片方は面部に合わせており、もう片方はエッジ部に合わせてあります。したがって8ポジション×2種で、16種類の軸角度の調節が可能です。

**RN synOcta® ゴールドアバットメント**

製品番号：048.642

スクリー固定(クラウン)、メゾストラクチャーによるセメント固定(クラウン/ブリッジ)用。ゴールドアバットメントはコーピングやアバットメントと組み合わせて使用します。

**WN synOcta® ゴールドアバットメント**

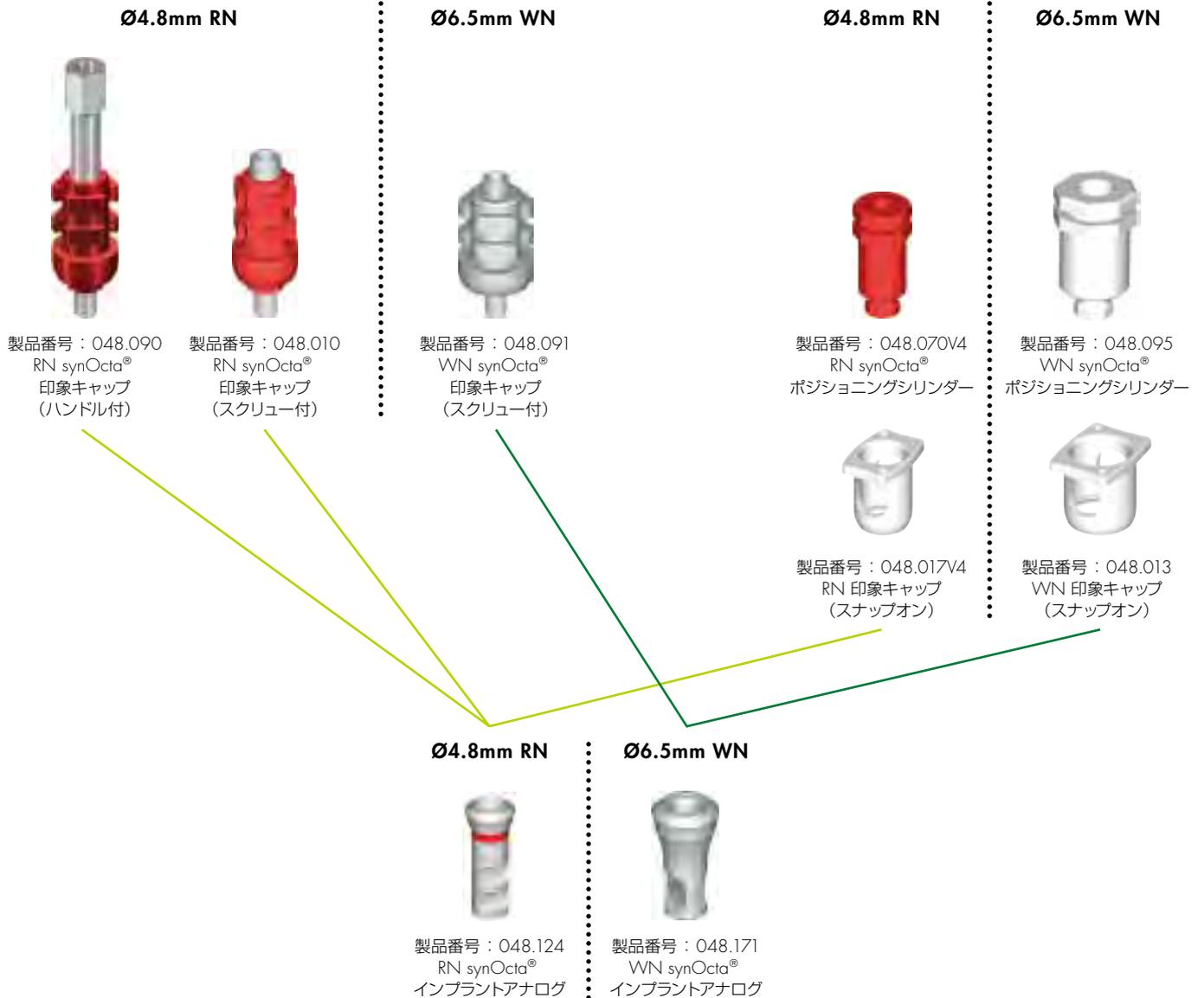
製品番号：048.644

スクリー固定(クラウン)、メゾストラクチャーによるセメント固定(クラウン/ブリッジ)用。ゴールドアバットメントはコーピングやアバットメントと組み合わせて使用します。

## 4. 印象採得手順

### オープントレー印象

### クローズトレ印象



**Ø4.8mm RNおよびØ6.5mm WNのインプラントには、印象採得に2つの方法があります。**

- オープントレー法(スクリュー固定)
- クローズトレ法(スナップオン)

クローズトレ印象はスタンダードな印象法です。印象キャップを簡単にスナップ装着でき、ほとんどのケースに使用できます。

オープントレー印象は、インプラントショルダーが非常に深く埋入されているケースに使用します。印象キャップが確実にスクリュー固定されることにより、歯肉の介在によるキャップの緩みが生じないため、このようなケースにはオープントレー印象が有効です。

#### カラーコード

RN synOcta®  
ネック部径 Ø4.8mm  
印象コンポーネント = 赤

WN synOcta®  
ネック部径 Ø6.5mm  
印象コンポーネント = 白

RN = レギュラーネック  
WN = ワイドネック



## 4.a クローストレイ印象 — スナップオン

### ネック部径 Ø4.8mm RN



製品番号：048.070V4  
RN synOcta®  
ポジショニングシリンダー

製品番号：048.017V4  
RN 印象キャップ  
(スナップオン)



製品番号：048.124  
RN synOcta®  
インプラントアナログ



製品番号：048.095  
WN synOcta®  
ポジショニングシリンダー



製品番号：048.013  
WN 印象キャップ  
(スナップオン)



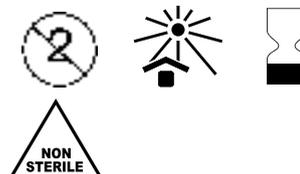
製品番号：048.171  
WN synOcta®  
インプラントアナログ

Ø4.8mm RNおよびØ6.5mm WNの  
インプラントの印象採得手順は共通  
です。

トランスファーシステムのすべてのコン  
ポーネントは消毒されていない状態で  
納品されます。消毒をする場合は、市販の  
プラスチック用消毒剤をご使用ください。  
消毒は消毒剤のメーカーの指示に従って  
行ってください。

### 注

プラスチックパーツは再使用できません。  
滅菌はしないでください。プラスチック  
パーツの損傷(弾性の喪失、劣化)を防ぐた  
め、強い光線や熱に暴露しないでください。



「カチッと押し込む」

### 1. 印象ポストの設置

印象手順前にインプラント内部を洗浄して  
ください(血液や組織の除去)。RN印象  
キャップ(スナップオン)をインプラント  
ショルダーにカチッと音がするまで押し込  
みます。印象キャップをゆっくりと回転  
させ、位置が正しいかを確認します。キャ  
ップの位置が正しいければ、インプラント上  
でキャップを回転させることができます。

### 重要)

印象採得を正しく行うため、インプラント  
ショルダーと印象キャップのマーキングが  
損傷していないことを確認してください。



### 2. ポジショニングシリンダーの挿入

RN synOcta® ポジショニングシリンダー  
のオクタゴン形状をインプラントの内部  
オクタゴンに合わせ、入るところまで印象  
キャップに押し込んでください。



### 3. 印象採得

弾性印象材(ポリビニルシロキサンやポリ  
エーテルラバー)を用いて印象採得します。

### 注

ハイドロコロイド印象材は引張強度が  
小さいため使用できません。

## 4.b オープントレー印象 — スクリュー固定

Ø4.8mm RNおよびØ6.5mm WNのインプラントの印象採得手順は共通です。

この印象手順には、穴のあいたカスタムメイドトレイが必要です。

### ⚠ 重要)

内蔵スクリューのみを使用してください。トランスファー過程でのエラーを防止するため、マージン部分とオクタゴン形状が損傷していないことを確認してください。印象キャップの使用は1回限りです。

ネック部径 Ø4.8mm RN



製品番号 :048.010  
RN synOcta®  
印象キャップ  
(スクリュー付)

製品番号 :048.090  
RN synOcta®  
印象キャップ  
(ハンドル付)

製品番号 :048.124  
RN synOcta®  
インプラントアナログ

ネック部径 Ø6.5mm WN



製品番号 :048.091  
WN synOcta®  
印象キャップ  
(スクリュー付)

製品番号 :048.171  
WN synOcta®  
インプラントアナログ

### 📖 注)

プラスチックパーツは再使用できません。滅菌はしないでください。



### A) 印象キャップの設置



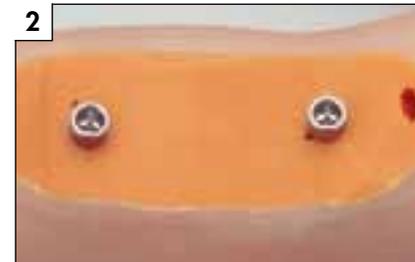
印象手順前にインプラント内部を洗浄してください(血液や組織の除去)。RN synOcta® 印象キャップ(スクリュー付)をインプラントホルダーに装着し、内蔵スクリューで締め付けます。オクタゴン形状が正確な位置にあることを確認してからスクリューを締め付けることが重要です。

**オプション：**十分なスペースがある場合は、RN synOcta® 印象キャップ(ハンドル付)を用いて印象採得することも可能です。

### B) 印象採得



1. カスタムメイドトレイ(光硬化レジン)にはスクリュー用の穴をあけておきます。



2. 弾性印象材(ポリビニルシロキサンまたはポリエーテルラバー)を用いて印象採得します。



3. 硬化後、スクリューを緩めて印象トレイを取り外します。



### 📖 注)

ハイドロコロイド印象材は引張強度が小さいため使用できません。

## 5. バイトレジストレーション

### ネック部径

Ø4.8mm RNおよびØ6.5mm WN



製品番号：048.940V4  
バイトレジストレーション  
エイド(短)



製品番号：048.941V4  
バイトレジストレーション  
エイド(長)

印象手順後のバイトレジストレーションを容易にするために、直径5.0mmで高さ8.0mm(製品番号:048.940V4)および12.0mm(製品番号:048.941V4)のプラスチック製バイトレジストレーションエイドをご提供しています。作業模型上で設置する時のために、バイトレジストレーションエイドの側面はフラットになっています。

### 注)

プラスチックパーツは再使用できません。滅菌はしないでください。プラスチックパーツの損傷(弾性の喪失、劣化)を防ぐため、強い光線や熱に暴露しないでください。



### 1. 装着

インプラント体にバイトレジストレーションエイドを装着します。各コンポーネントをスナップメカニズムではめ込みます。

### 重要)

誤飲させないように注意してください(例：フロスなどを使用)。



### 2. 調整

口腔内から作業模型に咬合位置を正確に反映させるため、咬合面とバイトレジストレーションエイドの側面を咬合採得用印象材でしっかりと覆うようにします。



### 3. 咬合器装着

咬合をトランスファーするには、バイトレジストレーションエイドを作業模型のアナログに取り付けます。バイトワックスを固定し、上顎と下顎の模型を咬合器にマウントします。



### 注)

バイトレジストレーションエイドは粘膜上に出るようにしてください。スペースが足りなくて短くする必要がある場合は、フラット面がなくなるまで削り取らないように注意してください。



## 6. テンポラリー修復

最終上部構造が完成するまで、インプラントをテンポラリークラウンやブリッジで修復することが可能です。修復には2種類の方法があります。

### 1. RN synOcta® テンポラリーメゾアバットメントを用いた修復

RN synOcta® テンポラリーメゾアバットメントを用いたテンポラリー修復は、特に審美性の高い前歯部の軟組織に適した方法です。

テンポラリーメゾアバットメントへの前装は、チェアサイドで簡単に調整することができます。

RN synOcta® テンポラリーメゾアバットメントは、インプラントショルダーをカバーするチタン合金で補強されたポリマー素材です。内臓されたベールスクリューでインプラントまたはインプラントアナログに直接固定できます。

ネック部径 Ø4.8mm RN



製品番号：048.668  
RN synOcta®  
テンポラリーメゾアバットメント  
(ベールスクリュー付)  
クラウン用

#### チェアサイドでの製作：

テンポラリーメゾアバットメントは個別にカスタマイズされます。ベールスクリューにアクセスしやすくするために、前装前に咬合面開口部を脱脂綿またはワックス等でシールします。



#### ⚠️ 重要)

ポリマーの切削による発熱を防ぐため、バーの速度を調整してください(回転数は低く、弱圧で作業してください)。テンポラリー修復物の前装をより確実にするには、アバットメントの上部を粗面化またはサンドブラストしてください。

以下は通常のテンポラリー修復物の製作方法です。

#### A) バキュームシートテクニックを用いた直接築盛法



1. 従来のテンポラリー修復物の製作と同様に、透明または歯冠色のレジンをシリコンキーに充填し、コーピング上に盛り上げます。



2. 咬合後に余剰分を除去し、硬化後にマージンを修正します。

#### B) テンポラリーセメント固定クラウンの製作



3. 通法通り、セメント固定クラウンを製作します(例：既製のプラスチック歯を研削)。



テンポラリーメゾアパットメントの締め付けトルクの推奨値は15Ncm～35Ncmです。



**重要)**

RN synOcta® テンポラリーメゾアパットメントは6 ヶ月間以上使用しないでください。横方向からの負荷を与えるような咬合は避けてください。

## 2. RNおよびWN synOcta® テンポラリーポストを用いた修復

### ネック部径 Ø4.8mm RN



製品番号：048.651  
RN synOcta®  
テンポラリーポスト  
(クラウン用)



製品番号：048.650  
RN synOcta®  
テンポラリーポスト  
(ブリッジ用)

### ネック部径 Ø6.5mm WN



製品番号：048.233  
WN synOcta®  
テンポラリーポスト  
(クラウン用)



製品番号：048.234  
WN synOcta®  
テンポラリーポスト  
(ブリッジ用)

Ø4.8mm RNおよびØ6.5mm WNの  
インプラントのテンポラリー修復物の  
製作方法は共通です。

テンポラリー修復物は、チェアサイド、ラボサイドのどちらでも製作することが可能です。  
synOcta® テンポラリーポストはチタン製で、内蔵スクリューでインプラントまたはインプラ  
ントアナログに直接固定できます。

### チェアサイドでの製作：

テンポラリーポストは咬合平面の下方になるよう適切な長さでカットし、咬合面開口部を  
脱脂綿またはワックスでシールします。レジンからチタンが透けて見えないよう、前装前に  
テンポラリーポストをオパーク材でコーティングすることを推奨します。

テンポラリー修復物は通法で製作することが可能です。例えば、バキュームシートテクニック  
または従来のテンポラリー修復物の製作と同様に、透明または歯冠色のレジンをシリコン  
キーに充填し、コーピング上に盛り上げます。咬合後に余剰分を除去し、硬化後にマージン  
を修正します。



#### ラボサイドでの製作：

テンポラリーポストの前装は、既製人工歯の接着、またはワックスアップと印象で行うことも可能です。この方法は特に診断用ワックスアップのシリコンキーを使用できる場合に有効です。チタンポストはシラン化処理することにより、レジンの接着維持力を向上させることができます。レジンからチタンが透けて見えないよう、前装前にテンポラリーポストをオパーク材でコーティングすることを推奨します。テンポラリー修復物は、コンポジットベニアリングで製作します。ブリッジの場合には、ポスト間をメタルで補強することを推奨します。



#### ⚠ (重要)

既製のチタンテンポラリーポストは鋳接には使用できません。

**テンポラリーポストの締め付けトルクの推奨値は15Ncm ~ 35Ncmです。**

#### ⚠ (重要)

synOcta® テンポラリーポストは6 ヶ月間以上使用しないでください。横方向からの負荷を与えるような咬合は避けてください。

## 7. マスター模型の製作

### インプラントアナログ

ネック部径  $\varnothing$ 4.8mm RN



製品番号 : 048.124  
RN synOcta® インプラントアナログ

ネック部径  $\varnothing$ 6.5mm WN



製品番号 : 048.171  
WN synOcta® インプラントアナログ

#### カラーコード

RN synOcta®  
ネック部径  $\varnothing$ 4.8mm  
印象コンポーネント = 赤

WN synOcta®  
ネック部径  $\varnothing$ 6.5mm  
印象コンポーネント = 白

$\varnothing$ 4.8mm RNおよび $\varnothing$ 6.5mm WNのインプラントに対応したマスター模型の製作方法は共通です。

#### ⚠ 重要)

印象採得を正しく行うため、インプラントアナログはスナップオンまたはスクリュー固定の前に印象コンポーネントのオクタゴン形状に正しく装着してください。

#### クローズトレイ法(スナップオン) :

ラボサイドで、RN synOcta® インプラントアナログ(製品番号:048.124)を印象に装着します。インプラントショルダーにカチッと音がするまで押し込みます。赤色のRN synOcta® ポジショニングシリンダーには、赤線のついたRN synOcta® インプラントアナログを使用してください。



### オープントレー法(スクリュー固定) :

内蔵されたポジショニングスクリューを用いて、RN synOcta® インプラントアナログを印象に取り付けます。赤色のRN synOcta® 印象キャップには、赤線のついたRN synOcta® インプラントアナログを使用してください。

#### 📖 注)

スクリューを締める際は、印象キャップが回転しないようにインプラントアナログの維持部分を握って行ってください。特に印象キャップを短くカットした場合は注意してください。



### 作業模型の製作



超硬石膏タイプ4を使用した通法による作業模型の製作

#### 📖 注)

クラウンのカントゥアが正しいことを確認するため、歯肉マスクを常に使用してください。特に審美領域の部位やクラウンマージンでの修復の場合は注意してください。

## 8. 補綴プランニングセットを用いたケースプランニング

### 使用目的

- 修復物の適切なプランニング

### 特長

#### シンプル

- カラー分類され分かりやすいプランニング用アバットメント
- 全てのプランニング用アバットメントを含む包括的なプランニングセット

### 信頼性

- 分かりやすい補綴コネクションにより最適に装着を実現
- 滅菌可能なポリマー素材で製造

### プランニングセット/プランニング用アバットメントの選択

プランニングセット(製品番号:048.904)を用いることにより、口腔内および模型上での修復物のプランニングが可能になります。歯科医師と歯科技工士が協力してプランニングを行い、アバットメントの在庫数を最低限に抑えることができます。

プランニングセットには、クラウン&ブリッジ修復物用のプラスチックアバットメントが含まれており、インプラントアナログに装着して、高さ、軸方向、およびスクリュー軸の確認ができます。また、最適なアングルアバットメント(タイプAまたはB)を容易に選択することができます。



製品番号：048.904  
プランニングセット

**プランニング用RN synOcta® アバットメント(Ø4.8mm RN用)**



製品番号：  
048.929V4



製品番号：  
048.921V4



製品番号：  
048.922V4



製品番号：  
048.923V4



製品番号：  
048.924V4



製品番号：  
048.925V4



製品番号：  
048.930V4

**カラーコード**

レギュラーネック (RN) Ø4.8mm用  
プランニング用RN synOcta® アバットメント = 赤

**プランニング用WN synOcta® アバットメント(Ø6.5mm WN用)**



製品番号：  
048.931V4



製品番号：  
048.933V4



製品番号：  
048.934V4



製品番号：  
048.932V4

**カラーコード**

ワイドネック (WN) Ø6.5mm用  
プランニング用WN synOcta® アバットメント = グレー

### A) 適切なアバットメントの選択

プランニングセットを開け、プランニング用アバットメントを取り出してSCSスクレュードライバーで保持します。インプラントの上、またはインプラントアナログの上にプランニング用アバットメントを装着します。

プランニング用アバットメントをインプラントアナログに装着し、サイズ(プランニングアバットメントのリングは歯肉の高さを示します)、軸方向、および使用する可能性がある修復物のスクレュー軸の確認ができます。

### B) アバットメントの注文

適切なプランニング用アバットメントが確定したら、プランニングセットに同梱されている割り当て表を使って対応するアバットメントをご注文ください。



### プランニング用アバットメントの洗浄および滅菌

- 口腔内で使用した後は、プランニング用アバットメントを水またはエタノールでしっかり洗浄してください。
- 洗浄後、134° Cに設定した高圧蒸気滅菌器(オートクレーブ)でプランニング用アバットメントを18分間滅菌します。
- 滅菌装置については、製造会社の使用説明書を参照ください。

### ⚠ 重要)

プランニング用アバットメントは20回以上滅菌しないでください。プランニング用アバットメントはγ線滅菌しないでください。カセットや付属品は滅菌しないでください。

## 9. synOcta® アバットメント

### 9.a synOcta® 1.5 アバットメント

#### スクリー固定(クラウン/ブリッジ)用 アバットメント

ネック部径  $\varnothing$ 4.8mm RN



製品番号 : 048.601  
RN synOcta® 1.5 アバットメント

ネック部径  $\varnothing$ 6.5mm WN



製品番号 : 048.603  
WN synOcta® 1.5 アバットメント

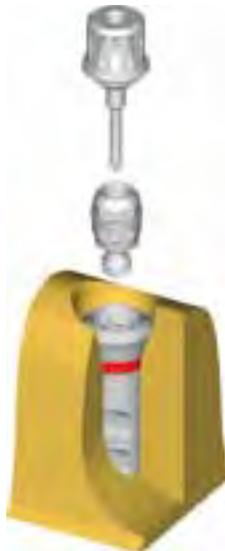
#### A) 上部構造の製作

##### アバットメントの装着

アバットメントをsynOcta® インプラントアナログ内のオクタゴン形状に合わせて装着します。

##### ⚠ 重要)

アバットメントをインプラントの内部オクタゴンに固定してからスクリーで締め付けてください。スクリーはSCSスクリードライバーを使用し、手締めしてください。



#### B) コーピングの鑄接

##### 1 : synOcta® 1.5 ゴールドコーピング 鑄接用

ゴールドコーピングの材質には、無酸化合金(融解温度1400 - 1490°C)を使用しています。ゴールドコーピングには、モデリングエイド(バーンアウトプラスチック)がすでに取り付けられています。モデリングエイドは必要に応じてカットできます。

##### 📖 注)

必ずモデリングエイドを使用して鑄接してください。使用しない場合、歯科用鑄造合金が辺縁まで流れにくくなったり、コーピングの上端(スクリーとの結合部分)が薄くなりすぎる、または熱膨張係数の違いによりセラミックに亀裂が生じるおそれがあります。モデリングエイドを使用すると、スクリーのエッジ部分をきれいに保つことができます。



製品番号 : 048.632  
RN synOcta® 1.5  
ゴールドコーピング  
ブリッジ用  
(048.601用)



製品番号:048.633  
RN synOcta® 1.5  
ゴールドコーピング  
クラウン用  
内部オクタゴン付  
(048.601用)



製品番号:048.638  
WN synOcta® 1.5  
ゴールドコーピング  
ブリッジ用  
(048.603用)  
(モデリングエイドを含む)



製品番号:048.639  
WN synOcta® 1.5  
ゴールドコーピング  
クラウン用  
内部オクタゴン付  
(048.603用)  
(モデリングエイドを含む)



**1.** 選択したコーピング(ゴールドまたはプラスチック)を装着し、SCSオクルーザルスクリューまたはSCSガイドスクリューで固定します。個々の状況に合わせ、咬合平面の高さまでモデリングエイド、プラスチックコーピングおよびガイドスクリューの両方またはいずれかを短くします。



**2.** 前装(プラスチック/ポーセレン)の通法に従ってフレームワークのワックスアップを行います。ワックスアップのシリコンキーを用いてフレームワークの形状をチェックします。モデリングは小型の歯型で行います。大臼歯は小臼歯化することが必要です。これによりオーバーカントゥアによる非軸方向からの負荷のリスクの低減と歯垢の蓄積が防げます。



**3.** ゴールドコーピング上でフレームワークをワックスアップする場合は、既製のゴールドコーピングのポーセレン焼き付け部分をワックスでコーティングします。(厚み0.7mm以上)。ゴールドコーピングは無酸合金で製造しているため、ポーセレンを直接焼き付けることはできません(ボンディング用の酸化膜を形成しないため)。

**⚠ 重要)**

コーピングの繊細なマージン部分にはワックスを塗布しないでください。急速加熱型埋没材の使用は推奨しません。

**📖 注)**

鑄造合金のオーバーフローを避けるため、埋没前にアバットメントをしっかりと洗浄してください(アルコールで湿らせた綿球またはブラシで、ワックス片、絶縁材を取り除く)。

## 2 : synOcta® 1.5 プラスチックコーピング パーンアウト用

プラスチックコーピングは、パーンアウトプラスチック製です。必要に応じてカットできます。

### 注)

金属既製コンポーネントは、圧延、展延、機械加工により優れた機械強度を実現しています。鑄造コンポーネントでは既製コンポーネントのような完成度は得られません。

### 重要)

プラスチックコーピングを使用する場合は、オクルーザルスクリューまたはガイドスクリューを注意深く締め付けてください。プラスチックには弾力性があるので、プラスチックコーピング上でワックスアップを行う時は、スクリューを締めすぎるとスクリューホールや45° ショルダー部を破損することがあります。



製品番号 : 048.227  
RN synOcta® 1.5  
プラスチックコーピング  
ブリッジ用  
(048.601用)



製品番号 : 048.229  
RN synOcta® 1.5  
プラスチックコーピング  
クラウン用  
内部オクタゴン付  
(048.601用)



製品番号 : 048.666  
WN synOcta® 1.5  
プラスチックコーピング  
ブリッジ用  
(048.603用)



製品番号 : 048.667  
WN synOcta® 1.5  
プラスチックコーピング  
クラウン用  
内部オクタゴン付  
(048.603用)



以下のインストゥルメントが必要です。

- ① リーマー用ガイドピン (製品番号 : 046.241)
- ② リーマー (製品番号 : 046.243)
- ③ リーマー用ハンドル (製品番号 : 046.240)



プラスチックコーピングのショルダー部分に微細な気泡ができた場合は、リーマーを用いてショルダー部をスムーズにすることができます。リーマー用ガイドピンをリーマー用ハンドルに挿入し、ガイドピンの上にリーマーを乗せてから、ガイドピンを鑄接コーピングに慎重に装着します。リーマーをゆっくり均一に回転させて、マージン部分をスムージングしてください。

### 重要)

リーマーには止め金具がありません。気泡が除去できるまで、必要に応じて除去作業をおこなってください。マイクロスコープを用いて作業することを推奨します。深刻な鑄造欠陥や不均一は、リーマーで調整することはできません。手順を初めからおこなってください。

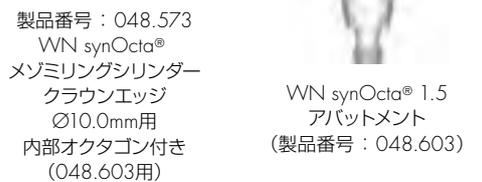
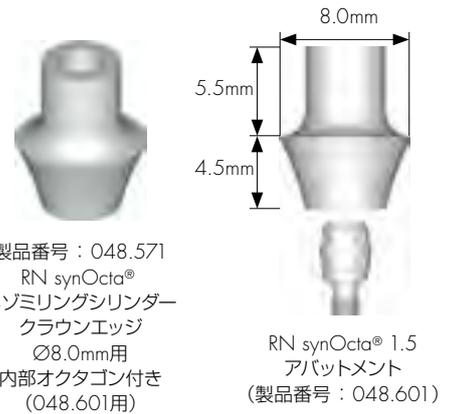


### 3 : synOcta® メゾミリングシリンダー

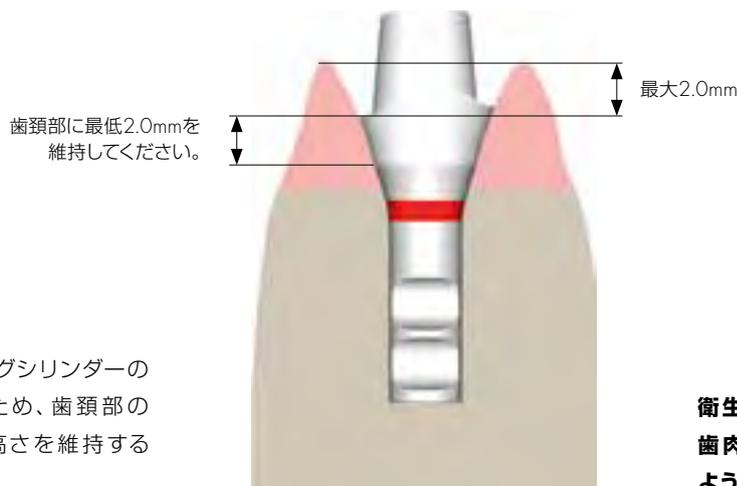
synOcta® メゾミリングシリンダーは、歯肉から3.0mm以上深くインプラントマージンが設定された場合でもセメント固定によるクラウンが対応できるように開発されました。歯頸部では、シリンダーの高さは4.5mm、RN用の直径は8.0mm、WN用の直径は10.0mmで、カスタマイズして最適な解剖学的形態にすることが可能です。シリンダーの内部オクタゴンがシリンダーの回転を防止します。

#### 注)

synOcta® メゾミリングシリンダーは、チタンセラミックを用いたセラミックの直接ベニアには適していません。



1. RN synOcta® メゾミリングシリンダーはチタン製で、必要に応じて形態を修正できます。



アバットメントでのミリングシリンダーの安定を適切に維持するため、歯頸部の咬合面に2.0mm以上の高さを維持することが必要です。

衛生上の理由から、セメントマージンが歯肉レベルより2mm以上低くならないようにしてください。



2. 通法の設計、キャストおよびベニアを用いて上部構造を製作します。



3. synOcta® メゾリングシリンダーは、SCSオクルーザルスクリュー(製品番号：048.350V4)を用いてsynOcta® 1.5 アバットメントに**15Ncm**のトルクで締め付けます。

### C) 最終修復物の装着

修復物はオリジナルのアバットメントが模型に装着された状態で歯科医院に納品されます。

口腔内のヒーリングキャップまたはテンポラリー修復物を取り外します。インプラント内部をしっかりと洗浄し乾燥させます。

SCSスクリュードライバーを用いて、模型からアバットメントを取り外します。トランスファーエイドを用いて口腔内に装着します。最後にトランスファーエイドを取り外し、上部構造を装着します。

洗浄したRN synOcta® アバットメントをインプラント内部のオクタゴン形状にセメントをつけずに取り付けます。SCSスクリュードライバー、ラチェット(製品番号：046.119)、トルクコントロールデバイス(製品番号：046.049)を用いてアバットメントスクリューで締め付けます。

アバットメント装着の締め付けトルク推奨値は**35Ncm**です。

#### ⚠️ 重要)

アバットメントをインプラントの内部オクタゴンに固定してからスクリューで締め付けてください。



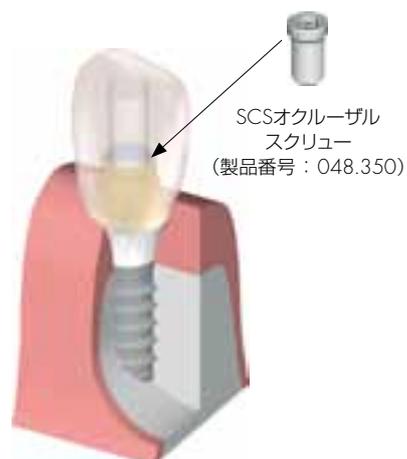
上部構造をsynOcta® 1.5 アバットメントに**15Ncm**のトルクで締め付けます。上部構造の固定には下記の方法があります：



### 1：SCSオクルーザルスクリュー

締め付けトルク = 15Ncm

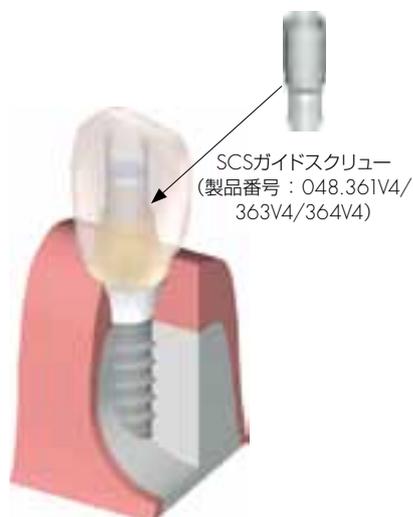
脱脂綿やガッタパーチャなどを使いスクリューのアクセスホールをシーリングし、アクセスホールをコンポジットなどで封鎖します。



### 2：SCSガイドスクリュー

締め付けトルク = 15Ncm

口腔内でSCSガイドスクリューを咬合面まで短くカットします。脱脂綿やガッタパーチャなどを使いスクリューのアクセスホールをシーリングし、アクセスホールをコンポジットなどで封鎖します。



## 9.b synOcta® セメテーションアバットメント

### セメント固定(クラウン/ブリッジ)用 アバットメント

ネック部径 Ø4.8mm RN



製品番号 : 048.605  
RN synOcta®  
セメンテーションアバットメント

ネック部径 Ø6.5mm WN



製品番号 : 048.606  
WN synOcta®  
セメンテーションアバットメント

アバットメントの上に直接セメント固定の上部構造を製作することができ、再度印象採取を行う必要はありません。ネック部径Ø4.8mm RNまたはØ6.5mm WNのインプラントと組み合わせたセメント固定ブリッジの製作も可能です。作業模型上でアバットメントを最大2.0mmまでカットできます。

#### A) 上部構造の製作

SCSスクリュードライバーを用いてアバットメントをsynOcta® インプラントアナログに装着します。

##### ⚠ 重要

アバットメントをインプラントの内部オクタゴンに固定してからスクリューで締め付けてください。スクリューはSCSスクリュードライバーを使用し、手締めしてください。



## B) コーピングの鑄造



1. 咬合スペースが小さい場合は、アバットメントを最大2.0mmまでカットできます。

### ⚠️ 重要)

安全性が損なわれるため、アバットメントの側面をサンドブラストしないでください。アバットメントの咬合面のみカットできます。



2. 技工作業には、synOcta® セメンテーション アバットメント用のプラスチックコーピングを使用します。プラスチックコーピングは残滓を残さないバーンアウトプラスチック製です。

プラスチックコーピングには、インプラントショルダーに簡単に装着できるスナップオンメカニズムがあり、synOcta® インプラントアナログに簡単に固定できるようになっています。鑄接後、メタルコーピングのスナップオンメカニズムを削り取ります。



3. アバットメントを短くカットした場合は、プラスチックコーピングもその高さに合わせて調整してください。

咬合面のホール部分はワックスまたはプラスチックで一時的にシールしておきます。その後、プラスチックコーピングに直接ワックスアップしてください。



製品番号：048.662  
RN synOcta®  
セメンテーション アバットメント  
プラスチックコーピング  
ブリッジ用  
(048.605用)



製品番号：048.663  
RN synOcta®  
セメンテーション アバットメント  
プラスチックコーピング  
クラウン用  
内部オクタゴン付  
(048.605用)



製品番号：048.243  
WN synOcta®  
セメンテーション アバットメント  
プラスチックコーピング  
クラウン用  
内部オクタゴン付  
(048.606用)



製品番号：048.244  
WN synOcta®  
セメンテーション アバットメント  
プラスチックコーピング  
ブリッジ用  
(048.606用)



4. 埋没を行います(78-79ページ参照)。  
 鑄造する合金に適した埋没材を使用してください(合金メーカーの指示や注意事項に従ってください)。



リーマー  
 5. スナップオンメカニズムは、リーマーまたはポリッシングラバーを用いて、マイクロスコプ下で行います。



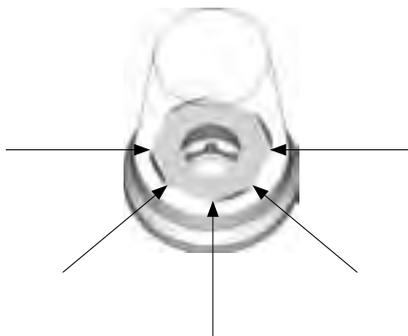
6. 構造物を通法でベニアリングします。  
 鑄造する合金に適したベニアリングマテリアルを使用してください(合金メーカーの指示や注意事項に従ってください)。

**⚠ 重要)**

バーンアウトプラスチックには焼却中に膨張する性質がありますので、プラスチックコーピングの外側にはワックスを完全に塗布しておくことが重要です。ワックスが焼却され、プラスチックの膨張を吸収するスペースができます。このワックスの厚みはマージン部で0.3mm以上必要です(繊細なマージン部分にはワックスを塗布しないこと)。コーピングのマージン部分の塗布が不足していると、モールド内でのプラスチックの膨張によって、コーピングの内部形状が壊れるリスクがあります。

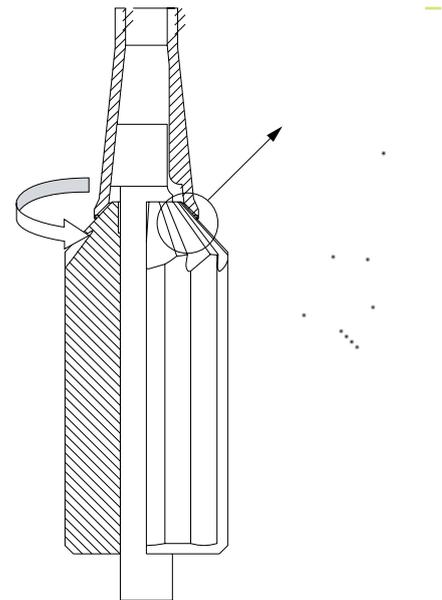
**⚠ 重要)**

鑄造後、スナップオンメカニズムが完全に除去しない場合は、上部構造がインプラントアナログまたはインプラントに適合しません。



**📖 注)**

コーピングを削る時に内部の角まで研磨すると、アバットメントのコーピングが回転してしまいます。



**⚠ 重要)**

リーマーには止め金具がありません。気泡が除去できるまで必要に応じて除去作業をおこなってください。マイクロスコプを使用して作業することを推奨します。

以下のインストゥルメントが必要です。

- ① リーマー用ガイドピン(製品番号: 046.246/247)
- ② リーマー(製品番号: 046.243)
- ③ リーマー用ハンドル(製品番号: 046.240)



### C) トランスファーエイド



製品番号：048.059V4  
RN synOcta®  
セメンテーション  
アバットメント  
トランスファーエイド  
(048.605用)



製品番号：048.054V4  
WN synOcta®  
セメンテーション  
アバットメント  
トランスファーエイド  
(048.606用)

模型上のRN synOcta® アバットメントを口腔内の正しい位置に装着するため、トランスファーエイドを使用します。プラスチック製のトランスファーエイドは、模型上のアバットメントに固定することができます。シングルクラウンの場合は、プラスチックインデックスを製作し、隣在歯との接合で位置を確保します。ブリッジの場合は、アバットメントをレジンで作業模型に装着します。



#### **⚠ 重要**

オクルーザルスクリューのアクセスホール部分をレジンでカバーしないでください。アバットメント内部にレジンが入ると、アバットメントスクリューを緩めることができないため、注意してください。

## D) 最終修復物の装着



修復物はオリジナルのアバットメントが模型に装着された状態で歯科医院に納品されます。

口腔内のヒーリングキャップまたはテンポラリー修復物を取り外します。インプラント内部をしっかりと洗浄し乾燥させます。

SCSスクリュードライバーを用いて、模型からアバットメントを取り外します。トランスファーエイドを用いて口腔内に装着します。最後にトランスファーエイドを取り外し、上部構造を装着します。



### ⚠ 重要)

洗浄したRN synOcta® アバットメントはインプラントの内部オクタゴンにセメントをつけずに取り付けてください。

SCSスクリュードライバー、ラチェット(製品番号：046.119)、トルクコントロールデバイス(製品番号：046.049)を用いてアバットメントをスクリューで締め付けます。

### ⚠ 重要)

アバットメントをインプラントの内部オクタゴンに固定してからスクリューで締め付けてください。



締め付けトルク =  
35Ncm

アバットメント装着の締め付けトルク推奨値は**35Ncm**です。

## 9.c RN synOcta® アングルアバットメント

### スクリュー固定(クラウン/ブリッジ)およびセメント固定(クラウン/ブリッジ)用 アングルアバットメント 15°、20°

RN synOcta® アングルアバットメントを使用することにより、インプラント軸を均等に保ちながら補綴修復を行うことが可能です。15°、20°の2種類の角度があるので、状況に合わせて角度や軸の調節が出来ます。アングルアバットメントは、スクリュー固定およびセメント固定のクラウン/ブリッジが製作できます。

#### ⚠ 重要

RN synOcta® アングルアバットメントは、中空シリンダーインプラント15°の傾斜型と併用することは出来ません。

設計上、アングルアバットメントはトリミングできません。



#### 適切なアバットメントの選択

RN synOcta® アングルアバットメントには、アングルごとにA、Bの2種類があります。これにより、16種類の軸角度の調整が可能です(22.5° 間隔)。最適なアバットメントを選択するため、補綴プランニングセット(製品番号：048.904)を使用することを推奨します。



#### タイプA



製品番号：048.610  
RN synOcta®  
アングルアバットメント 15°A



製品番号：048.615  
RN synOcta®  
アングルアバットメント 20°A

#### タイプB



製品番号：048.611  
RN synOcta®  
アングルアバットメント 15°B



製品番号：048.616  
RN synOcta®  
アングルアバットメント 20°B



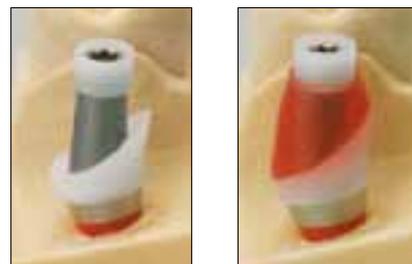
A = エッジ部による軸ポジション



B = 面部による軸ポジション

### オプション：RN synOcta® アングルアバットメント プラスチックショルダー

フレームワークのモデリング用として、スナップオンメカニズムをもつプラスチックショルダーを用いることができます。モデリングエイドはバーンアウトプラスチック製です。インプラントアナログのショルダーにプラスチックショルダーを取り付け、カチッと音がするまで押し込みます。モデリングはワックスまたはレジンで行うことができ、スクリー固定とセメント固定のクラウンおよびブリッジに使用することが可能です。



製品番号：048.676V4

### A-1) スクリュー固定シングルクラウンの製作



**1.** アバットメントを作業模型に合わせ、SCSスクレュードライバーを用いてスクリーを手締めします。

#### ⚠ 重要)

アバットメントをインプラントの内部オクタゴンに固定してからスクリーで締め付けてください。

#### 📖 注)

正しい位置の決定後、模型上にフェルトペンなどでマークしておくことで、アバットメントを取り外しても元の位置が簡単に確認できます。モデリングの際は、側面のホールをシールしてください(ワックス、ガッタパーチャ、モデリングレジン、シリコンなど)。

#### ⚠ 重要)

クラウンの完成後はこのシールを取り除いてください。

**2.** SCSオクレーザルスクリーを用いてRN synOcta® アングルアバットメントエクステンションシェル(製品番号：048.670)を固定し、適切な長さにカットします。スクリーヘッドは破損防止のため、対合歯に接触しないようにしてください。エクステンションシェルはスクリーの固定に必要なので、必ず使用してください。

### 3. フレームワークの製作と鑄造

鑄造後、プラスチックショルダーのスナップオンメカニズムを、ポリッシングラバーなどを用いマイクロスコープで慎重に取り外します。解剖学的ガイドラインに基づいて前装します。大白歯は小白歯化してください。咬合に関しては「freedom in centric」(中心咬合での自由度)の概念を適用します(88ページ参照)。

## A-2) セメント固定シングルクラウンの製作



1. この場合、側面のホールに加えて咬合面のホールもシールしてください(コンポジット、ガッタパーチャ、シリコンなど)。



2. スナップオンメカニズムをもつプラスチックショルダー(RN synOcta® アングルアバットメント プラスチックショルダー 製品番号：048.676V4)をRN synOcta® アングルアバットメントに合わせます。



### 3. フレームワークの製作と鑄造

解剖学的ガイドラインに基づいて前装します。大臼歯は小臼歯化してください。

咬合に関しては「freedom in centric」(中心咬合での自由度)の概念を適用します(88ページ参照)。



### ⚠ 重要)

歯科医院に修復物を納品する際は、スクリーホール(側面シール)を除去し残滓がないことを確かめ、アバットメントを洗浄してください。

## B) トランスファーエイド



製品番号: 048.002V4  
RN synOcta® アングル用  
トランスファーエイド(4個入り)

マスター模型上のRN synOcta® アングルアバットメントを口腔内の正しい位置に装着するため、ポリマープラスチック製のトランスファーエイドを使用します。



RN synOcta® アングルアバットメントに取り付け、SCSオクルーザルスクリュー(製品番号: 048.350)で固定します。



即重レジンでインデックスを製作します。ブリッジにはトランスファーエイドを組み合わせることができ、隣在歯との接合は必要ありません。スペースが十分でない場合は、トランスファーエイドを短くカットして使用することができます。

### C) 最終修復物の装着



修復物はオリジナルのアバットメントが模型に装着された状態で歯科医院に納品されます。SCSスクリュードライバーを用いてインプラントアナログからアバットメントを緩めて取り外します。トランスファーエイドを用いて口腔内にアバットメントを装着します。最後にトランスファーエイドを取り外し、上部構造を装着します。

#### ⚠ 重要)

洗浄したRN synOcta® アバットメントはインプラントの内部オクタゴンにセメントをつけずに取り付けてください。



SCSスクリュードライバー、ラチェット(製品番号:046.119)、トルクコントロールデバイス(製品番号:046.049)を用いてアバットメントをスクリューで締め付けます。

#### ⚠ 重要)

アバットメントをインプラントの内部オクタゴンに固定してからスクリューで締め付けてください。

アバットメント装着のトルクの推奨値は**35Ncm**です。

SCSオクルーザルスクリューまたは咬合面にあわせてカットしたSCSガイドスクリューを使用して**15Ncm**のトルクで**クラウン**を締め付けます。

#### ⚠ 重要)

上部構造をセメント固定する場合は、側面と咬合のホールをワックスまたはガッタパーチャで再度シールしてください。

## 9.d WN synOcta® アングルアバットメント

### セメント固定(クラウン/ブリッジ)用 アングルアバットメント 15°



WN synOcta® アングルアバットメントを使用することにより、インプラント軸を均等に保ちながら補綴修復を行うことが可能です。WN synOcta® アングルアバットメントでは、セメント固定のクラウンおよびブリッジのみ製作することが出来ます。

#### 適切なアバットメントの選択

WN synOcta® アングルアバットメントにはA, Bの2種類があります。これにより、16種類の軸角度の調整が可能です(22.5° 間隔)。最適なアバットメントを選択するため、プランニングセット(製品番号:048.904)を使用することを推奨します。



#### タイプA



製品番号 : 048.608  
WN synOcta®  
アングルアバットメント 15°A



A = エッジ部による軸ポジション

#### タイプB



製品番号 : 048.609  
WN synOcta®  
アングルアバットメント 15°B



B = 面部による軸ポジション

## A) セメント固定シングルクラウンの製作



1. アバットメントを作業模型に合わせ、SCSスクリュードライバーを用いてスクリューを手締めします。

### ⚠ 重要)

アバットメントをインプラントの内部オクタゴンに固定してからスクリューで締め付けてください。

### 📖 注)

正しい位置の決定後、模型上にフェルトペンなどでマークしておくことで、アバットメントを取り外しても元の位置が簡単に確認できます。



2. モデリングの際は、側面のホールをシールしてください(ワックス、ガッタパーチャ、モデリングレジン、シリコンなど)。

### ⚠ 重要)

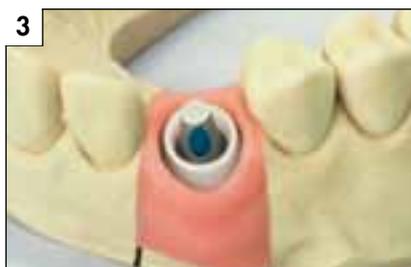
クラウンの完成後はこのシールを取り除いてください。



製品番号：048.678

### オプション：WN synOcta® アングルアバットメント プラスチックショルダー

フレームワークのモデリング用として、スナップオンメカニズムをもつプラスチックショルダーを用いることができます。モデリングアイドはバーンアウトプラスチック製です。



3.,4. インプラントアナログのショルダーにプラスチックショルダーを取り付け、カチッと音がするまで押し込みます。



5. フレームワークを製作し鑄造します。鑄造後、プラスチックショルダーのスナップオンメカニズムを、ポリッシングラバーなどを用い顕微鏡下で慎重に取り外します。

### ⚠ 重要)

歯科医院に修復物を納品する際は、スクリューホールの側面シールを除去し残滓がないことを確かめ、アバットメントを洗浄してください。

## B) トランスファーエイド



製品番号：048.032  
WN synOcta®  
アングル用  
トランスファーエイド

模型上のWN synOcta® アングルアバットメントを口腔内の正しい位置に装着するため、ポリマープラスチック製のトランスファーエイドを使用します。



トランスファーエイドをアバットメントに固定します。



即重レジンでインデックスを製作します。ブリッジにはトランスファーエイドを組み合わせることができ、隣在歯との接合は必要ありません。スペースが十分でない場合は、トランスファーエイドを短くカットして使用することができます。

### C) 最終修復物の装着



修復物はオリジナルのアバットメントが模型に装着された状態で歯科医院に納品されます。SCSスクリュードライバーを用いてインプラントアナログからアバットメントを緩めて取り外します。トランスファーエイドを用いて口腔内にアバットメントを装着します。最後にトランスファーエイドを取り外し、上部構造を装着します。

#### ⚠ 重要)

洗浄したWN synOcta® アバットメントは、インプラントの内部オクタゴンにセメントをつけずに取り付けてください。



SCSスクリュードライバー、ラチェット(製品番号：046.119)、トルクコントロールデバイス(製品番号：046.049)を用いてアバットメントスクリューで締め付けます。

#### ⚠ 重要)

アバットメントをインプラントの内部オクタゴンに固定してからスクリューで締め付けてください。

アバットメント装着のトルクの推奨値は**35Ncm**です。



#### ⚠ 重要)

上部構造をセメント固定する場合は、側面と咬合のホールをワックスまたはガッタパーチャ等で再度シールしてください。

## 9.e synOcta® TSアバットメント

### トランスバーサルスクリュー固定式(クラウン/ブリッジ)用 アバットメント



製品番号：048.620  
RN synOcta®  
TSアバットメント

トランスバーサルスクリュー固定は審美面や設計上の理由(スクリューの軸方向の配置)から咬合面/切端のスクリュー固定が不適切である場合に使用します。

#### A) 上部構造の製作

##### アバットメントの装着

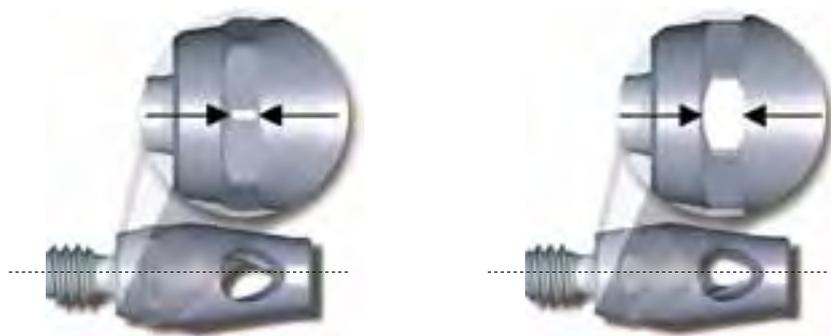
アバットメントをRN synOcta® インプラントアナログ内のオクタゴン形状に合わせて装着します。

##### ⚠ 重要)

アバットメントをオクタゴンに固定してからスクリューで締め付けてください。



スクリューはSCSスクリウドライバーを使用し、手締めしてください。側面のホールは16種類の位置決めができます。



スクリューホールのうち1つは面部に合わせてあり、もう一方はエッジ部に合わせてあります。



上面図

 注)

正しい位置の決定後、模型上にフェルトペンなどでマークしておくことで、アバットメントを取り外しても元の位置が簡単に確認できます。



## B) コーピング

RN synOcta® トランスバーサル(TS)アバットメントには以下のコーピングが使用できます。

### 1 : ゴールドコーピング 鑄接用

ゴールドコーピングには、無酸合金(融解温度1400 - 1490° C)を使用しています。



製品番号 : 048.634  
RN synOcta®  
TSゴールドコーピング

### 2 : プラスチックコーピング バーンアウト用

プラスチックコーピングはバーンアウトプラスチック製で、金含有量の高いスクリューがついています(融解温度1400 - 1490° C)。



製品番号 : 048.665  
RN synOcta®  
TSプラスチックコーピング



1. 選択したコーピングを正しい位置に取り付け、トランスバーサルスクリュー (製品番号：049.154) とTS六角ドライバー (製品番号：046.420) を使用してゆっくと締め付けます。

**⚠ 重要)**

ゴールドコーピングおよびプラスチックコーピングの舌側/口蓋側のエッジ部は鋳造前に調整しないでください。プロテクションスクリューのマージン部が適合しなくなります。



2. 前装(プラスチック/ポーセレン)の通法に従ってフレームワークのワックスアップを行います。ワックスアップのシリコンキーを用いてフレームワークの形状をチェックします。

モデリングは小型の歯型で行います。大白歯は小白歯化することが必要です。これにより、オーバーカントゥアによる非軸方向からの負荷のリスクの低減と歯垢の蓄積が防げます。

**⚠ 重要)**

コーピングのマージン部分にはワックスを塗布しないでください。



3. フレームワークをワックスアップする場合は、既製ゴールドコーピングのポーセレン焼き付け部分をワックスでコーティングします(厚み0.7mm以上)。ゴールドコーピングは無酸合金で製造しているため、ポーセレンを直接焼き付けることはできません(ボンディング用の酸化膜を形成しないため)。



**4.** 鑄接工程でのスクリーホール保護のため、埋設前にトランスバーサルスクリーを外し、RN synOcta® TSプロテクションスクリー(製品番号：048.672)に取り替えます。



**⚠ 重要)**  
プロテクションスクリーを締め付ける前に、スレッド部分をグラファイトペーストでカバーしてください。鑄造後、容易にプロテクションスクリーを取り外すことができます。



**5.** 上部構造の埋没



**📖 注)**

RN synOcta® TSプラスチックコーピング、または RN synOcta® TSゴールドコーピングを埋設する際は、埋設前にプロテクションスクリーが横向きか下向きであることを確認してください(写真参照)。こうすることで、埋設材がスレッドチャンネルによく流れ、気泡の発生を防ぎます(80-82ページ参照)。

鑄造する合金に適した埋設材を使用してください(合金メーカーの指示に従ってください)。

**⚠ 重要)**

埋設前に、ゴールドコーピングおよびプラスチックコーピングのマージンの内側と外側を洗浄してください。急速加熱法(高速埋設法)は推奨していません。湿潤剤は使用しないでください。



## 6. 既製ゴールドコーピングの鑄接法

RN synOcta® TSコーピングの場合は鑄接が必要です(プラスチックハウジングの場合はスクリューハウジングへの鑄接)。80-82ページの鑄接ガイドラインを遵守してください。

ゆっくり放冷し、室温になったら埋没材を丁寧に除去します。



## 7. 埋没材の除去

超音波洗浄器、ウォータージェット、ピッキング、グラスファイバーブラシなどが適しています。

### ⚠️ 重要)

埋没材の除去にサンドブラストを使用するとマージンを破損し適合精度を低下させますので、絶対に使用しないでください。

### ⚠️ 重要)

ゴールドコーピング内面の鑄造欠陥は、無酸化合金と埋没材の膨張係数の違いによって発生し、既製ユニットの適合精度を低下させ修復物の完成度を損ないます(埋没材メーカーの仕様ってください)。

スクリュー部分のメタルの量や鑄造欠陥が小さい場合は、TS用タップ(製品番号：044.570)を用いて修復することができます。

### 📖 注)

メタルによってプロテクションスクリューが除去の最中に破損した場合、残りのスクリューを濃度32%の塩酸の溶液に一晩浸して緩めてください。

以下のインストゥルメントが必要です。

- ① リーマー用ガイドピン(製品番号：046.241)
- ② リーマー(製品番号：046.243)
- ③ リーマー用ハンドル(製品番号：046.240)



プラスチックコーピングのショルダー部分に微細な気泡ができた場合は、リーマーを用いてショルダー部をスムーズにすることができます。リーマー用ガイドピンをリーマー用ハンドルに挿入し、ガイドピンの上にリーマーを乗せてから、ガイドピンを鑄接コーピングに慎重に装着します。リーマーをゆっくり均一に回転させて、マージン部分をスムージングしてください。

### ⚠️ 重要)

リーマーには止め金具がありません。気泡が除去できるまで、必要に応じて除去作業をおこなってください。マイクロスコープを用いて作業することを推奨します。深刻な鑄造欠陥や不均一は、リーマーで調整することはできません。手順を初めからおこなってください。

8. フレームワークのトリミングを行う場合、焼付合金を損傷したり穿孔しないよう注意してください。既製ゴールドコーピングまたはスレッドハウジングが露出すると、ポーセレンにクラックが生じるおそれがあります(この部分には酸化被膜が形成されず、また、Ceramicor® とポーセレンの熱膨張係数が異なる)。



9. 解剖学的ガイドラインに基づいて前装します。大臼歯は小臼歯化してください。咬合に関しては「freedom in centric」(中心咬合での自由度)の概念を適用します(88ページ参照)。



**注)**

既製のコーピングは極めて精密であるため、マージンの仕上げや研磨は細心の注意が必要です。マイクروسコープを用いて作業することを推奨します。



**注)**

マージン保護のため研磨作業中はRN synOcta® インプラントアナログを使用すると、マージン損傷のリスクを低減することができます。



## C) トランスファーエイド



製品番号：048.003V4  
RN synOcta®  
TSアバットメント  
トランスファーエイド  
(4個入り)

模型上のRN synOcta® TSアバットメントを口腔内の正しい位置に装着するため、ポリマープラスチック製のトランスファーエイドを使用します。



トランスファーエイドをアバットメントに固定します。



即重レジンでインデックスを製作します。ブリッジにはトランスファーエイドを組み合わせることができ、隣在歯との接合は必要ありません。スペースが十分でない場合は、トランスファーエイドを短くカットして使用することができます。

## D) 最終修復物の装着

修復物はオリジナルのアバットメントが模型に装着された状態で歯科医院に納品されます。

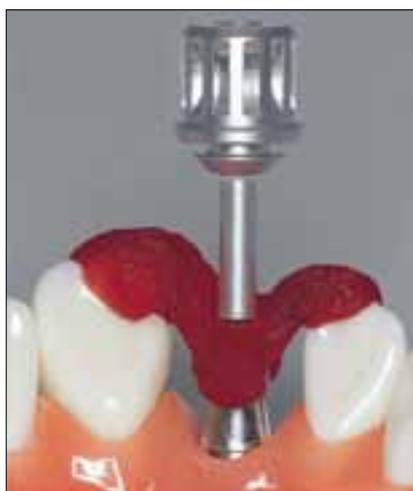
口腔内のヒーリングキャップまたはテンポラリー修復物を取り外します。インプラント内部をしっかりと洗浄し乾燥させます。



SCSスクレュードライバーを用いて、模型からRN synOcta® TSアバットメントを取り外します。



トランスファーエイドを取り外し、上部構造を装着します。



トランスファーエイドを用いて、口腔内にアバットメントを装着します。



**⚠ 重要)**

洗浄したRN synOcta® TSアバットメントはインプラントの内部オクタゴンにセメントをつけずに取り付けてください。



締め付けトルク =  
**35Ncm**

SCSスクリウドライバー、ラチェット(製品番号:046.119)、トルクコントロールデバイス(製品番号:046.049)を用いてアバットメントスクリューを締め付けます。

**⚠ 重要)**

アバットメントをインプラントの内部オクタゴンに固定してからスクリューで締め付けてください。

アバットメント装着のトルクの推奨値は**35Ncm**です。



トランスバーサルスクリューを用いて上部構造を固定します。

**TS六角スクリウドライバー(製品番号:046.420)を使用して手締めします。**



製品番号: 046.420  
TS六角スクリウドライバー



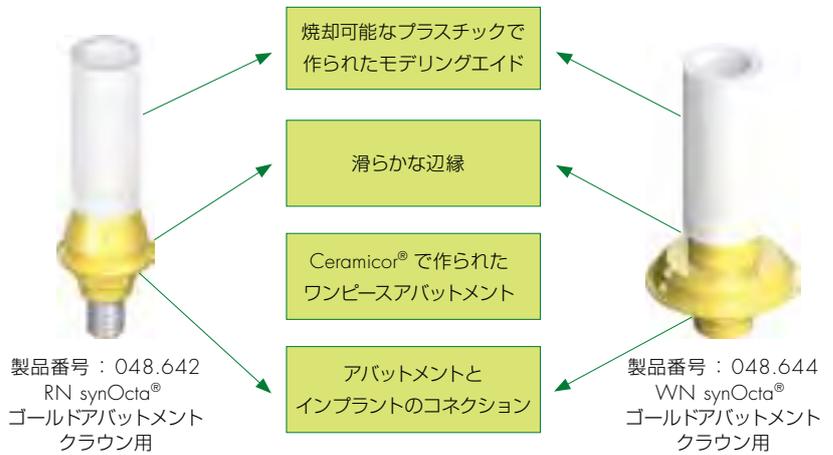
# 10. synOcta® ゴールドアバットメント

## 前歯部の審美を実現するワンピース型カスタムソリューション

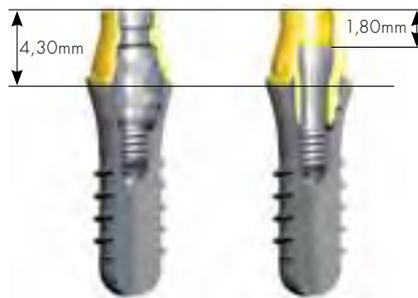
### 適用および製品概要

synOcta® ゴールドアバットメントは、直接鋳接法で使用することにより必須手順を軽減することができ、製作過程を簡便にします。スクリューまたはセメント固定修復物を製作するオプションのひとつとして、synOcta® ゴールドアバットメントは、症例に応じた審美結果を獲得するため、補綴物の汎用性を提供します。

synOcta® ゴールドアバットメントは、インプラントの内部形状と嵌合するオクタゴンを有しており、これにより回転を防止することができます。スクリュー固定クラウンまたはメゾストラクチャーによるセメント固定クラウン、ブリッジに使用できます。synOcta® ゴールドアバットメントは**ブリッジワークには適していません**。スクリューのアクセスホールを咬合/舌側面に有するようなシングルクラウンの製作が可能です。焼却可能なプラスチックで作られたモデリングガイドは、形態修正を理想化するためアバットメントに取り付けられています。synOcta® 1.5 アバットメント (RN または WN 用) を使用する必要はありません。



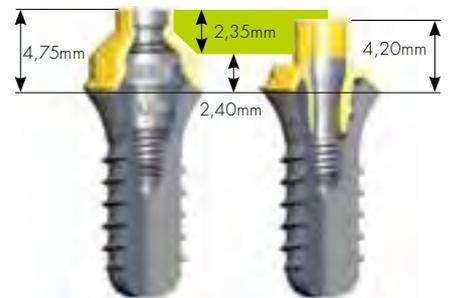
**RN synOcta®  
ゴールドアバットメント**



ゴールド  
コーピングを  
用いた場合

ゴールド  
アバットメントを  
用いた場合

**WN synOcta®  
ゴールドアバットメント**



ゴールド  
コーピングを  
用いた場合

ゴールド  
アバットメントを  
用いた場合

WN synOcta® ゴールドアバットメント (製品番号：048.644) の使用方法は、RN synOcta® ゴールドアバットメント (製品番号：048.642) と同様になります。

詳細に関しては、次頁以降を参考にしてください。

## A) メゾストラクチャーの製作

### アバットメントの装着

アバットメントをインプラントアナログ内のオクタゴン形状に合わせて装着します。

#### ⚠ 重要)

スクリューはSCSスクリュードライバーを用いて手締めしてください。

#### 📖 注)

エマーゼンスプロファイルが適切であることを確認するため、ガム模型材を常に使用してください。



### カスタムアバットメントの製作

1. 個々の状況に合わせ、咬合平面の高さまでモデリングエイドを短くします。



#### 📖 注)

作業模型外での作業を容易にするため、アバットメントをポリッシングエイドに取り付けます。





2. 審美を考慮したプランニングのために、解剖学的形態を付与したワックスアップを製作します。



3. アバットメントの適切な形状を特定するために、シリコンコアを採得します。



4. 個々の解剖学的形態に合わせてワックスアップを製作します。

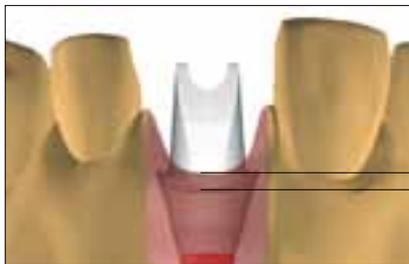


シリコンコアで、アバットメント上に製作するセメント固定クラウンに必要なスペースを確認できます。



**注)** アバットメント上のワックスの層に十分な厚みがあることを確認してください(最低0.7mm)。アバットメントのマーヅンをワックスで覆わないようにします。モデリングエイドを使用して作業を進めることにより、スクリューのアクセスホールがきれいに仕上がります。

右の図は、理想的なエマーゼンスプロファイルを示す適切な形態のアバットメントを表しています。この形状でクラウンカントゥアを歯肉カントゥアマーヅンに適應させるのが理想的です。



最大：2.0mm

**衛生上の理由から、セメントマーヅンが歯肉レベルより2mm以上低くならないようにしてください。**



5. パターンクリーナー等を使わず、通法でアバットメントを埋没します。



鑄接合金のオーバーフローを避けるため、埋没前にアバットメントを十分に洗浄してください(アルコールで湿らせた綿球或いはブラシで、ワックス片などを取り除きます)。



6. アバットメントを鑄造します。超音波洗浄器、ウォータージェット、ピッキング、或いはグラスファイバーブラシを使って、埋没材を慎重に取り除きます。

**注)**

リーマー(45°ショルダー)を用いて、鑄接メタルおよび鑄接突起をsynOcta® ゴールドアバットメントのショルダー部から**取り除くことはできません。**



**重要)**

マージンにワックスを残さないよう注意してください。

急速加熱型埋没材の使用は推奨しません。埋没材を取り扱う際は、メーカーの説明書に従ってください。

推奨される混水比および焼却時間を必ず守ってください。

**注)**

歯科用鑄接合金が辺縁まで流れにくくなりますので、キャストにはモデリングエイドを必ず使用してください。



**重要)**

埋没材の除去には、サンドブラストを用いしないでください。アバットメントの表面および内部を傷つける可能性があります。

### 鑄接欠陥および不適切な取り扱い

Ceramicor® 表面が露出し、ポーセレンを直接焼き付けられない場合には、鑄接作業を再度やり直さなくてはなりません。Ceramicor® は、ポーセレンを直接焼き付けることのできない合金です。

### 注)

synOcta® ゴールド アバットメント上に、直接焼き付ける場合には、鑄接メタルの厚さを十分に確保する必要があります。

ワックスアップの厚み不足により生じた鑄接欠陥



失敗したキャスト

不十分な洗浄により生じたショルダー上のオーバーフロー



ショルダー上の鑄接突起

鑄込み不足、鑄接突起や内部の鑄接欠陥が生じた場合には、**全ての手順をやり直すこととなります。**修復物の適合精度は、インプラント治療の長期的な成功に不可欠です。



7. トリミングした後、アバットメントを研磨します。アバットメントにセメント固定単冠クラウンの製作を行う準備が完了しました。

## B) セメント固定シングルクラウンの製作



1. スクリューのアクセスホールをシールし、フレームワークを直接アバットメントの上にワックスします。



2. シリコンコアで修復物のためのスペースを確認します。



3. 通法でフレームワークをキャストします。



4. 鋳造体を調整後、メタルクラウンがアバットメントに正しくフィットすることを確認します。



5. シリコンコアで前装のためのスペースを確認します。



6. 前装します。

### C) 最終修復物の装着

修復物はオリジナルのアバットメントが模型に装着された状態で歯科医院に納品されます。洗浄したアバットメントをインプラントの内部オクタゴンにセメントをつけずに装着します。ラチェット、トルクコントロールデバイスおよびSCSスクリュードライバーを使って**35Ncm**までスクリュードで締め付けます。

脱脂綿やガッタパーチャなどを使い、スクリュードのアクセスホールをシーリングします。こうすることで、後からクラウンの交換が必要になった場合でもアバットメントの取り外しが可能になります。



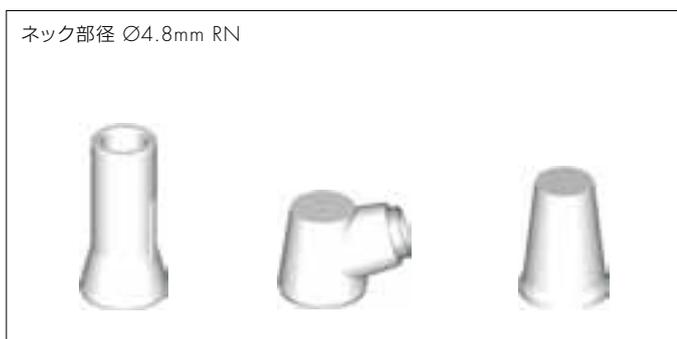
アバットメント上に最終修復物をセメント固定します。

## 11. プロセッシング

### 埋没と鑄造



### バーンアウトプラスチックコーピングの鑄造



### フレームワークの鑄造

既製のプラスチックコンポーネントを使った作業には、以下のポイントが重要です：

- バーンアウトプラスチックには焼却中に膨張する性質があります。このため、プラスチックコーピングの外側にはワックスを完全に塗布しておくことが重要です。ワックスが焼却され、モールドが膨張するスペースができます。ワックスの厚みはマージン部分で0.3mm以上必要です（繊細なマージン部分にはワックスを塗布しないこと）。コーピングのマージン部分の塗布が不足していると、モールド内でのプラスチックの膨張によって、埋没コーピング（スクリューチャンネル）の内部形状が壊れるおそれがあります。
- ワックス粒子や断熱剤などによる鑄造エラーを避けるために、埋没前にコーピングの繊細なエッジの内外を丁寧に洗浄してください（アルコールに浸した綿棒などを使用）。
- スプレーを使ってワックスやプラスチックを除去する一方、合金の流れを妨げないようにご注意ください（鋭い角やエッジは用いないこと）。スプレーの選択や位置については、埋没材メーカーの指示に従ってください。
- 出来るだけ潤滑剤は使用しないでください。プラスチックはスムーズなので、埋没中に埋没材がコーピングの内部の微細なカントゥアを満たします（細い器具や細かいブラシなどを使用）。潤滑剤を使用する場合は、プラスチックコーピングの表面を傷つけない弱いものを使用してください。その後、圧縮空気でコーピングを丁寧に乾燥します。潤滑剤が残っていると埋没材と反応し、鑄造エラーが生じるおそれがあります。

- スクリュー固定のプラスチックコーピングに気泡が発生するのを防ぐために、埋没材がスクリューチャンネルを通じてコーピング内に流れるようにします。内部に直接流れ込むと、気泡が発生するおそれがあります。
- 段階的に焼付けできるリン酸塩系埋没材の使用を推奨します。使用する合金に合ったものをご使用ください。
- 埋没材を扱う場合は、埋没材メーカーの指示に従い、推奨配合率や予熱時間をきちんと守ってください。
- 埋没材は急速加熱法(高速埋没法)には使用しないでください。
- 金含有量が多い合金のみを使用し、合金メーカーの合金表を参考にしてください。

## 既製のゴールドコーピング(Ceramicor®)の鑄接

ネック部径  $\varnothing$ 4.8mm RN



ネック部径  $\varnothing$ 6.5mm WN



## フレームワークの鑄接

- 出来るだけ湿潤剤は使用しないでください。鑄接中のゴールド表面のワックス湿潤剤の薄い膜が45°ショルダーや内部にメタルを発生させるおそれがあります(83-44ページの「バーンアウトプラスチックコーピングの鑄造」参照)。こうした場合、インプラントの長期的な成否は補綴物の正確な適合にもよるため、作業をやり直す必要があります。
- 繊細な円形エッジやゴールド/プラスチックコーピング内部の鑄接合金があふれないよう、埋没前に洗浄してください(ワックス粒子、断熱材などをアルコールに浸した綿棒で除去)
- スプルーを使ってワックスやプラスチックを除去する一方、合金の流れを妨げないようにご注意ください(鋭い角やエッジは用いないこと)。スプルーの選択や位置については、埋没材メーカーの指示に従ってください。
- リン酸塩系埋没材の使用を推奨します。使用する合金に合ったものをお使いください。
- 埋没材を扱う場合は、埋没材メーカーの指示に従い、推奨配合率や予熱時間をきちんと守ってください。
- 埋没材は急速加熱(高速埋没)に使用しないでください。



## 信頼性の高い鑄接を行うための基本手順

### 鑄造可能なCeramicor® に関して：

Ceramicor® は酸化物を形成しないので、セラミックを直接接合することはできません。  
Ceramicor® は鑄接処理にのみ適しています。

### 推奨事項：

鑄接または接合金は、Ceramicor® パーツの高融合金に適合したものを選んでください。  
この鑄接合金の融解温度は1350° Cを超えないようにしてください。

### 歯科鑄造に適した合金：

- 高不活性合金
- 金およびプラチナ類の金属を最低25%含む貴金属合金
- パラジウムを最低50%含むパラジウム合金

金をニッケルやコバルトを組み合わせるとパーツが破損するので、卑金属鑄造合金を用いて Ceramicor® を鑄接しないでください。

ISO 9693、1562、889に適合した合金は既製Ceramicor® コンポーネントの鑄接に適しています。

合金メーカーの指示に従ってください。合金/ゴールドコーピングの「拡散」により、不適切な合金で製作すると強度が弱い面が形成され、腐食しやすく、溶融温度が低くなることがあります。

### 圧縮/収縮、鑄接ストレス：

金属の融解温度に達するようにスプルーの角度と鑄接比率を調節してください。特に大量の鑄接の場合はこの点を守ってください(WN鑄接物など)。

Ceramicor®はCendres & Métaux SA(スイス、Biel-Bienne)の登録商標です。

良好な鑄接状態  
鑄接合金がCeramicor® コーピングと融合しています。



▲ Ceramicor® コーピング ▲ 鑄接合金

鑄接不良  
融合が不適切で凝固にバラつきがあることが明確にわかります。



▲ Ceramicor® コーピング ▲ 鑄接合金

## すべてのコーピングに共通した鑄造(プラスチックおよびゴールドコーピング)

### 鑄接手順

なるべく短時間で模型を鑄造器に移します。

### 埋没材の丁寧な除去

ゆっくり放冷し、室温になったら埋没材を丁寧に除去します。埋没材の除去には、超音波洗浄器、ウォータージェット、ピックリング、グラスファイバーブラシなどが適しています。

### サンドブラストの使用

埋没材の除去にサンドブラストを使用するとマージンを破損し適合精度を低下させますので、絶対に使用しないでください。

修復物の長期的な成功には正確な適合が不可欠です。不十分な流し込み、気泡、内部の鑄造欠陥などの鑄造エラーが起きると、手順を初めから行う必要があります。

### ⚠ (重要)

鑄造欠陥は精度に大きく影響します。修復物の精度は、インプラント治療の長期的な成功に不可欠です。初めから製作をやり直してください。



## トリミング



既製ゴールドコーピングを使用する場合、フレームワークのトリミングを行う際に焼付用合金が損傷したり穿孔しないよう注意してください。ゴールドコーピングが露出するとポーセレンにクラックが生じるおそれがあります（露出部分には酸化被膜が形成されず、また Ceramitor<sup>®</sup> とセラミックの熱膨張係数が異なるため）。

解剖学的ガイドラインに基づいて前装します。大白歯は小白歯化してください。ポーセレン築盛の際、フレームワークをマスター模型にSCSガイドスクリューで固定します。こうすることでポーセレンをスクリューの周囲に沿って築盛焼成することができます。咬合に関しては“freedom in centric”（中心咬合での自由度）の概念を適用します。

天然歯は歯根膜を介して弾性を伴って歯槽骨に支えられています。対照的に、インプラントは骨とのアンキローシスを起こすことにより直接的に固定されます。従って、インプラントに支持されたクラウンやブリッジにかかった負荷は直接骨に伝達されます。不適切な咬合形態は骨統合されたインプラントに悪影響を及ぼすので、負荷は良好な咬合形態の修復物により生理学的運動を通して適切に伝達されなければなりません。

「freedom in centric」（中心咬合での自由度）の概念はインプラント支持型のブリッジの咬合に理想的です。「freedom in centric」によって、約1平方メートルの面接触が得られるため、咬合時において約1平方メートルの側面自由度が得られることとなります。この面により、後方運動時の咬頭接触位と咬頭嵌合位間の運動がスムーズに行われます。

咀嚼運動は上述のように行われるため、修復歯列によるある程度の規則的運動を可能にします。これと小白歯化することで負荷の過重を防止します。極端な解剖学的形態の咬頭は過度のインターロッキングと過度の負荷を招くので避ける必要があります。

垂直的咀嚼圧はできる限り生理的にインプラントと対合歯軸にかかるようにしなければなりません。1本のインプラントに支持されたクラウンには誘導機能を持たせないでください。治療計画（診断用ワックスアップ）の際、どの程度までこのようなことが達成できるか決定します。

既製コーピングの高い精度を維持するために、マージンの最終形態の決定や研磨は細心の注意が必要です。マイクロスコープを用いて作業することを推奨します。

### 注)

研磨作業中はマージン保護のためポリッシングプロテクター(046.245)を使用するかインプラントアナログを取り付けると、マージン損傷のリスクを軽減できます。

## 定期健診

**インプラント治療には、患者の衛生管理が極めて重要です。上部構造のプランニングや設計にあたっては、衛生管理を考慮することが必要です。**

以下には特に注意してください。

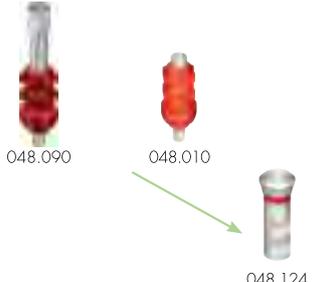
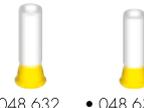
- インプラントと上部構造のマージンの適合
- 清掃に最適なアクセスしやすい歯間スペース(口腔衛生の励行)
- 自浄作用のある臼歯部ポンティック形態(可能であれば)
- 上部構造の設計を容易にするため作業模型には歯肉マスクを使用
- 衛生管理の妨げとなり、インプラントや修復物にストレスを与える上部構造のオーバーカン  
トゥア(リッジラップなど)を回避

修復状態のチェックを定期的に行い、損傷やスクリューのゆるみなどを早期に発見することが重要です。

衛生管理が十分にできていない患者の場合は、スケーリングやポリッシングを行う際に、口腔衛生の指導を再度行う必要があります。自身で衛生管理ができる患者の場合は、定期健診の間隔を長くすることも可能です。



# 補綴オーバービュー

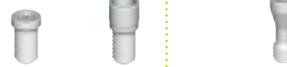
<p><b>Straumann® Dental Implant System</b></p> <p><b>システム一覧</b></p> <p><b>補綴</b></p>	<p>NN(ナローネック) Ø3.5mm</p> 			
				
<p><b>修復方法</b></p>	<p>スクリュー固定あるいはセメント固定</p>	<p>スクリュー固定</p>		
<p><b>プランニングツール (4個入り)</b></p>				
<p><b>アバットメント チタン/ゴールド</b></p>				
<p><b>テンポラリー修復 保護キャップ</b></p>				
<p><b>チタンコーピング</b></p>				
<p><b>アバットメント/コーピング セラミック</b></p>				
<p><b>ゴールドコーピング</b></p>				
<p><b>プラスチックコーピング</b></p>				
<p><b>スクリュー</b></p>				
<p><b>トランスファーエイド</b></p>				

- クラウン
- プリッジ
- バー

- V2 = 2個入り
- 04 = 4個入り
- V4 = 4個入り
- V20 = 20個入り



# 補綴オーバービュー

Straumann® Dental Implant System システム一覧 補綴	synOcta®						WN(ワイドネック) Ø6.5mm 
	synOcta®						ソリッド
							
修復方法	スクリュー固定			セメント固定			セメント固定
プランニングツール (4個入り)	 048.931V4			 048.933V4 048.934V4 048.932V4			
アバットメント チタン/ゴールド	 048.603 048.644			 CAD/CAM <sup>1)</sup> 048.608 048.609 048.606 CAD/CAM <sup>1)</sup>			 048.545
テンポラリー修復 保護キャップ				 • 048.233 •• 048.234			 •• 048.656/•657
チタンコーピング	 • 048.573						
ゴールドコーピング	 •• 048.638 • 048.639						
プラスチックコーピング	 •• 048.666 • 048.667			 048.678 048.244 048.243			 •• 048.248
スクリュー	 048.350/350V4 048.361V4 048.356			 048.356 048.356			
トランスファーエイド				 048.032 048.054V4			

- クラウン
  - ブリッジ
  - パー
- V2 = 2個入り  
 -04 = 4個入り  
 V4 = 4個入り  
 V20 = 20個入り

1) Straumann® CARES® アバットメントは、CARES® Visualソフトウェアのみでのご注文となります。

ハイブリッド	
 048.013   048.140	 048.197V4   048.198V4
	<b>LOCATOR®</b>
	 048.283V4-287V4
 048.546	 048.183-048.187
 048.051/052	
	 048.182V2 048.189V2
 • 048.247	
	 048.196V20

## 免責規定

ストローマンインプラントは一貫したコンセプトの一部であり、インプラントに付随するオリジナルパーツやインスツルメント類を含め、ストローマン社の指示と忠告に従って使用してください。そうでない場合、ストローマン社および販売者は一切の責任を負いません。ストローマン製品を他社製品と併用された場合は、ストローマン社の保証はすべて無効となります。

ストローマン製品の使用に関する説明については、製品発売時の最新情報を口述、書面、電子媒体またはトレーニングコースで提供しています。

ストローマン製品の使用者は、それぞれの患者様に対し、どの製品がどの状況に相当であるか否かを決定する義務を負います。専門的判断の誤りや、ストローマンインプラントの使用またはそれに関連して発生した直接・間接的損害に対し、ストローマン社および販売者は一切の責任を負いません。また使用者は、ストローマンシステムとその使用方法について定期的に学ぶことを強くお勧めします。

ストローマン製品を口腔内で使用する場合は、誤飲のないように十分な注意と対策を行ってください。

### 注意

ストローマン デンタル インプラント システムを使用する場合は、本書や製品に添付されている添付文書を熟読の上、ご使用ください。さらに、十分な知識と使用経験のある歯科医師の指導を受けることを強くお勧めします。

### 記載内容の有効性について

本書の発行により、旧版はすべて無効となります。

### 製品の購入について

本書に一覧する製品の中には国によってご購入いただけないものがあります。

### 製品の販売について

本書に記載されているパーツやインスツルメントは歯科医師の注文にもとづき販売されることが規定されています。

### その他説明書について

ストローマン デンタル インプラント システムに関する詳しい説明書については、弊社担当営業までお問い合わせください。

### 著作権

本文またはその一部をInstitut Straumann AGの書面による許可なくして複製または発行することはできません。

Straumann® Dental Implant SystemはInstitut Straumann AG社の登録商標です。

Straumann®およびStraumann®製品に使用されるロゴは、Straumann Holding AGの登録商標です。

補綴物等、歯科技工物は登録歯科技工所で取り扱われます。

本書に掲載されている製品、写真やイラストならびに表記、また、日本語や英語の表記や表現方法が、予告なく変更される場合もございます。Straumann® インプラントの使用者は、製品に関する添付文書の確認ならびに、最新の情報に基づいて、製品の利用をお願いいたします。

Straumann® デンタル インプラント システムの使用に関するトレーニング・コースも提供しております。トレーニング・コースに関する情報はwww.straumann.jpをご覧ください。弊社担当営業までお問い合わせください。

## 製造元による表示例



ロット／製造番号



製品番号



ガンマ線滅菌



最低温度制限



最高温度制限



温度制限

Rx only

US連邦法により、この機器の販売は認可された歯科医師に対してのみ、または認可された歯科医師の指導の下で行うように規制されています。



再使用禁止(使い捨て用)



非滅菌



包装中の添付文書を参照



使用期限厳守



直射日光・高温厳禁



CEマークがついたストローマン製品は医療機器指令93/42 EECの要件を満たしています。



取り扱い説明書を参照



SLA

Sand-blasted, Large grit, Acid-etched  
サンドブラスト・ラージグリット・酸エッチング

本カタログに掲載されている製品は、下記のそれぞれの医療機器承認番号を得ています。

販売名	分類	一般的名称	承認/認証/届出番号
ストローマンインプラント(滅菌済)	高度管理医療機器	歯科用骨内インプラント材	21400BZY00014000
ストローマンインプラントシステム	高度管理医療機器	歯科用インプラントアバットメント	20900BZY00970000
ストローマンインプラントアバットメント	高度管理医療機器	歯科用インプラントアバットメント	21500BZY00490000
ストローマンインプラントアングルアバットメント	高度管理医療機器	歯科用インプラントアバットメント	21500BZY00558000
synOcta アバットメント	高度管理医療機器	歯科用インプラントアバットメント	22300BZX00226000
ゴールドアバットメント	高度管理医療機器	歯科用インプラントアバットメント	22300BZX00108000
ストローマン ロケーターシステム TL	高度管理医療機器	歯科用インプラントアバットメント	22500BZX00233000
テンポラリー アバットメント	高度管理医療機器	歯科用インプラントアバットメント	22300BZX00113000
ストローマンインプラント・テンポラリーポスト	管理医療機器	歯科インプラント用上部構造材	21600BZY00516000
ストローマンエリプティックマトリックス	管理医療機器	歯科用精密ボールアタッチメント	21600BZY00642000
ストローマンインプラント・保護キャップ	管理医療機器	歯科インプラント用上部構造材	21800BZX10022000
ストローマン サージカルインスツルメント	管理医療機器	電動式歯科用インプラント手術器具	227AGBZX00052000
ストローマン PMMAコーピング	管理医療機器	歯科インプラント用上部構造材	228AGBZX00011000
ストローマン Tiコーピング	管理医療機器	歯科インプラント用上部構造材	228AGBZX00012000
バイトレジストエイド	一般医療機器	歯科印象採得用器材	13B1X10163000128
ストローマン CARES Scan CS2	一般医療機器	歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニット	13B1X10163000158
ストローマン ロケーター補綴ツール	一般医療機器	歯科インプラント補綴用器具	13B1X10163000203
ストローマン インプラント用マニュアルツール	一般医療機器	歯科インプラント手術器具	13B1X10163000305
ストローマン パーンアウト・コーピング	一般医療機器	歯科用パターン成形品	13B1X10163000160
ストローマン 技工用アナログ	一般医療機器	歯科インプラント技工用器材	13B1X10163000301
ストローマン 技工用インプレッション	一般医療機器	歯科印象採得用器材	13B1X10163000304
ストローマン技工用ジェネラルツール	一般医療機器	歯科インプラント技工用器材	13B1X10163000303
ストローマン補綴用ツール	一般医療機器	歯科インプラント補綴用器具	13B1X10163000306

[www.straumann.jp](http://www.straumann.jp) or Visit us on Facebook



---

## ストローマン・ジャパン株式会社

〒108-0014 東京都港区芝5-36-7 三田ベルジュビル 6階

受注専用ダイヤル: 0120-418-995

製品サポート: 0120-689-930

デジタルサポート: 0120-418-320

FAX(共通): 0120-418-089

TEL 受付時間: 平日9:00~17:30(デジタルサポート 18:00まで)

当日出荷受付時間: 平日17:00まで エムドゲイン当日出荷受付時間: 平日14:00まで



オンラインでご注文は  
[www.straumann.jp/eshop](http://www.straumann.jp/eshop)

本文またはその一部をInstitut Straumann AGの書面による許可なくして複製または発行することはできません。  
Straumann® および他の商標とStraumann® のロゴは、Straumann Holdings AGおよびその関連会社の商標および登録商標です。