

KONSPEKT DO KURSU NA TEMAT :
„Elementy utrzymujące protezy częściowe
Belgijskiej firmy CEKA”
organizowany przez firmę Ciapdent

Opracował Tomasz Ciaputa

KONSPEKT KURSU Kim

TEMAT: Wykonanie pracy z elementami retencyjnymi firmy CEKA i ALPHADENT

LICZBA UCZESTNIKÓW: 1-10 osób

MIEJSCE ZAJĘĆ: Wybrane Laboratorium

CZAS TRWANIA : 2 dni

ZADANIA KURSU:

- Wykonanie prawidłowych konstrukcji z zamontowanymi elementami retencyjnymi
- Poznanie nowych technologii i ich zastosowanie
- Wiadomości:
 - a. zasady projektowania konstrukcji z elementami retencyjnymi
 - b. materiały stosowane przy wykonywaniu pracy
 - c. urządzenia stosowane przy wykonywaniu takich prac
- Wymiana doświadczeń z innymi uczestnikami kursu

METODY REALIZACJI :

- Pokaz
- Instruktaż bieżący
- Wykład

ŚRODKI DYDAKTYCZNE:

Rzutnik multimedialny, rysunki, modele fantomowe, prace pokazowe,

MATERIAŁY :

Gips III i IV klasy twardości, wosk na czapeczki, wosk do uszczelniania szyjek, wosk modelowy, adapta na czapeczki, wosk na kanały 2,0 ; 4,0 ; 5,0 mm, masa osłaniająca do koron i mostów, metal do koron i mostów-pod ceramikę, piasek aluoxyd 125 μ i 250 μ , zatrzaski CEKA Rewax RE 0185 TI PRECI LINE

PRZEBIEG KURSU

Tok kursu	Nazwa (opis ćwiczenia)	Czas	Uwagi organizacyjno-metodyczne
Dzień 1			
~ Wykład teoretyczny	~ podstawy teoretyczne wykonywania prac z elementami retencyjnymi ~ poznanie ER i ich zastosowanie	3h	~ dyskusja w trakcie wykładu
~ przygotowanie modelu gipsowego do pracy	~ pokaz przygotowania mikro-modeli do pracy ~ każdy uczestnik przygotowuje swój model do pracy	30'	~ prawidłowe opracowanie
~ pokaz modelowania konstrukcji z wosku mostu	~ pokazanie jak prawidłowo wymodelować korony ~ pokaz frezowania ~ montaż utrzymywaczy matrycy ~ pokazanie pracy z materiałami stosowanymi przy modelowaniu ~ pokazanie jak prawidłowo operować narzędziami	30'	~ pokaz różnych sposobów modelowania
~ modelowanie przez uczestników konstrukcji woskowych	~ modelowanie konstrukcji ~ montaż matrycy ~ zapoznanie się z nowymi materiałami	1,5h	~ korekta popełnianych błędów
~ przygotowanie wymodelowanych elementów do zatopienia w masie osłaniającej	~ prawidłowe umocowanie kanałów odlewniczych ~ poznanie różnych metod mocowania kanałów odlewniczych ~ ważenie elementów przed zamocowaniem na stożek odlewniczy ~ poznanie nowych materiałów stosowanych przy mocowaniu kanałów odlewniczych	45'	
~ zalewanie masą osłaniającą pierścienia	~ zastosowanie odpowiednich mas osłaniających ~ prawidłowe rozmieszczenie masy ~ zalewanie masą pierścienia	15'	~ pokaz dlaczego naczynie ma być suche
~ przygotowanie do	~ uwolnienie pierścienia z osłony		~ przy

odlewania	~ ustawienie odpowiednich parametrów pieca do wygrzewania pierścieni	30'	programowaniu uwzględnić różne programatory
Dzień 2			
~ usuwanie masy osłaniającej	~ prawidłowe uwolnienie (wybicie) konstrukcji z masy osłaniającej ~ piaskowanie konstrukcji metalowej celem pozbycia się resztek masy i warstwy tlenków.	30'	~ stosowanie odpowiedniego piasku
~ obróbka konstrukcji metalowej	~ odcinanie kanałów odlewniczych ~ dopasowanie konstrukcji do modelu roboczego ~ obróbka powierzchni metalowej ~ zastosowanie frezów do obróbki ~ zwrócenie uwagi na najczęściej popełniane błędy przy obróbce ~ frezowanie stopni w metlu	3h	~ zwrócić uwagę na precyzję odlewu
~ Wklejanie matrycy do odlanego wysięgnika	~ zwrócenie uwagi na prawidłowe ukształtowanie powierzchni ~ piaskowanie powierzchni odpowiednio dobranym piaskiem ~ przy kompozytach zwrócić uwagę na przygotowanie powierzchni przed nałożeniem opakera	1h	~ szczególnie zwrócić uwagę na ostre krawędzie
~ Pokaz modelowania protezy szkieletowej z wosku i montaż patrycy	~ prawidłowe modelowanie elementów protezy ~ przygotowanie do montażu patrycy	1 h	~dyskusja
~ zakończenie kursu	~ omówienie wszystkich błędów ~ odpowiedź na pytania uczestników ~ rozdanie dyplomów	20'	
RAZEM		13h50'	

KRAKÓW dn. 1 marca 2006

Tomasz Ciaputa
