

# MTI インプラント術式フローチャート

チェアサイドにて補綴物を作製

承認番号：21600BZY00613000



**ステントの作製**

最終補綴物を想定したバキュームフォームドシェルを作製します。

事前に行う工程

**滅菌**

MTIインプラントは未滅菌です。専用の器具とあわせて、術前に滅菌を行います。

**メインインプラント埋入**

各社マニュアルに従ってインプラントの埋入を行います。

**ドリリング**

プロファイルドリルを用い注水下にて800~1000rpmでドリリングを行います。

**植立**

70~80RPM

R/Aドライバー

※オプション スクリューポストキー (-)

減速コントラにR/Aドライバーを装着し、3~5mmの深さまで挿入します。次に手指にてスクリューポストキー (-) 又は、MTIソケットキー (裏面図) を用いて所定の深さまで植立します。

**インプラントの高さ、方向、角度の調整**

ヘッド部の高さを揃えます。

スロットを歯槽頂線と平行に揃えます。

パラレリングガイドロッドでヘッド部の角度を揃えます。

**プロテクティブスペーサー装着**

2mm 3mm 4mm

プロテクティブスペーサー

レジンが下方に入り込まないように、プロテクティブスペーサーを装着します。

**シングルコーピング装着**

シングルコーピング

ヘッド部のスロットにシングルコーピングを装着します。

**コネクティブバー屈曲とセット**

コネクティブバー (ギザギザを上にしてセット)

コネクティブバーをコーピングのメタルクリップに適合するように屈曲し、余剰分はカットします。

**スプリント作製**

ユニバーサルフレキシブルスプリントフレーム

スプリントフレームに歯冠色即時重合レジンを填入し、バーとコーピングを取り込むようスプリントを作製します。

**ブリッジ作製**

バキュームフォームドシェルに歯冠色即時重合レジンを填入し、スプリントの正確な位置に適合させ、ブリッジを作製します。

**ブリッジのセット**

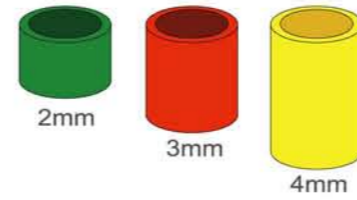
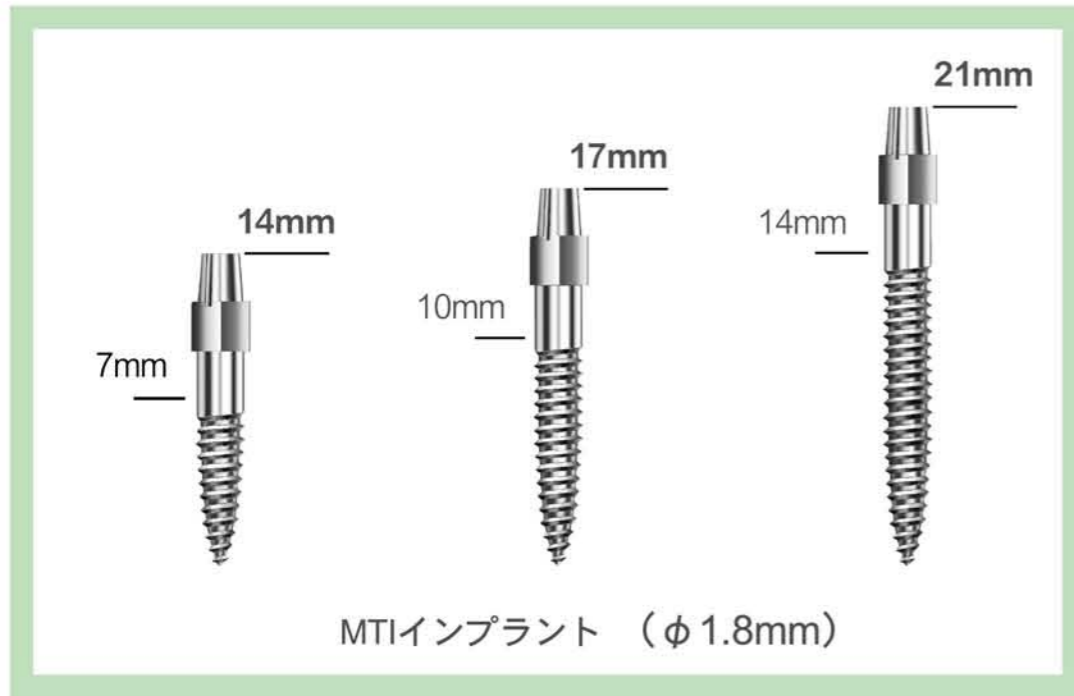
ブリッジの形態を整えて研磨を施し、ヘッド部にセメント固定します。

**デンチャー形態の設計**

スプリントを角の取れた丸い形状にし、さらに維持溝を付与します。スプリントをヘッド部にセメント固定します。デンチャーの床内面をソフトライニング材で裏装します。

# MTI インプラント システム構成

承認番号：21600BZY00613000



MTI  
プロテクティブ  
スパーサー

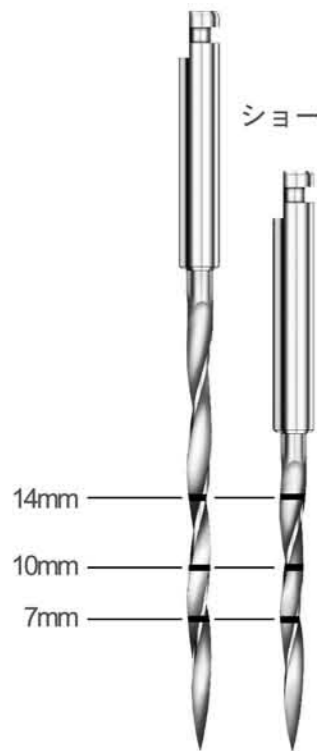


MTI  
シングル  
コーピング



ロング (43.5mmL)

ショート (33.5mmL)



MTI  
プロファイルドリル (φ1.4mm)  
マーキング：7、10、14mm



※オプション



MTI  
スクリューポストキー  
(-)



MTI  
ユニバーサルフレキシブル  
スプリントフレーム



MTI  
コネクティブバー