

Lasersintern im digitalen Workflow

Zahntechnische Werkstücke können auf Grundlage digitaler Datensätze hergestellt werden. Verschiedene Produktionsverfahren stehen dabei zur Verfügung. Der folgende Anwenderbericht des Dentallabors CUSPIDUS Zahntechnik GmbH beschreibt die Fertigung eines Gerüsts mithilfe des Lasersinterverfahrens, auch Selektives Laserschmelzen genannt. Der Lasersinterprozess wurde von der Firma MICHAEL FLUSSFISCH GmbH durchgeführt.

Lasersintern ist ein additives Schichtbauverfahren. Um medizinische oder industrielle Produkte, Werkzeuge oder Konsumgüter damit herstellen zu können, müssen dreidimensionale Daten

Fräsen nicht oder nur mit sehr hohem Aufwand herzustellen sind. Im Anschluss an den Fertigungsprozess werden die lasergesinterten Bauteile von überschüssigem Pulver befreit und können

kömmlichen Gießfertigungsprozess kann ein Zahntechniker gegenwärtig pro Tag etwa 20 Gerüste für Zahnersatz herstellen. Mittels Lasersintern hingegen lassen sich innerhalb von 24

tauration sowie die exakte Reproduzierbarkeit der jeweiligen Produkteigenschaften. Durch den kontrollierten Fertigungsprozess lassen sich alle Herstellungsparameter festschreiben und dokumentieren.

Herstellen hat außerdem einen ökologischen Nutzwert, da nicht mehr Material eingesetzt wird als unbedingt nötig ist – im Gegensatz zum subtraktiven Herstellungsverfahren. **ZT**

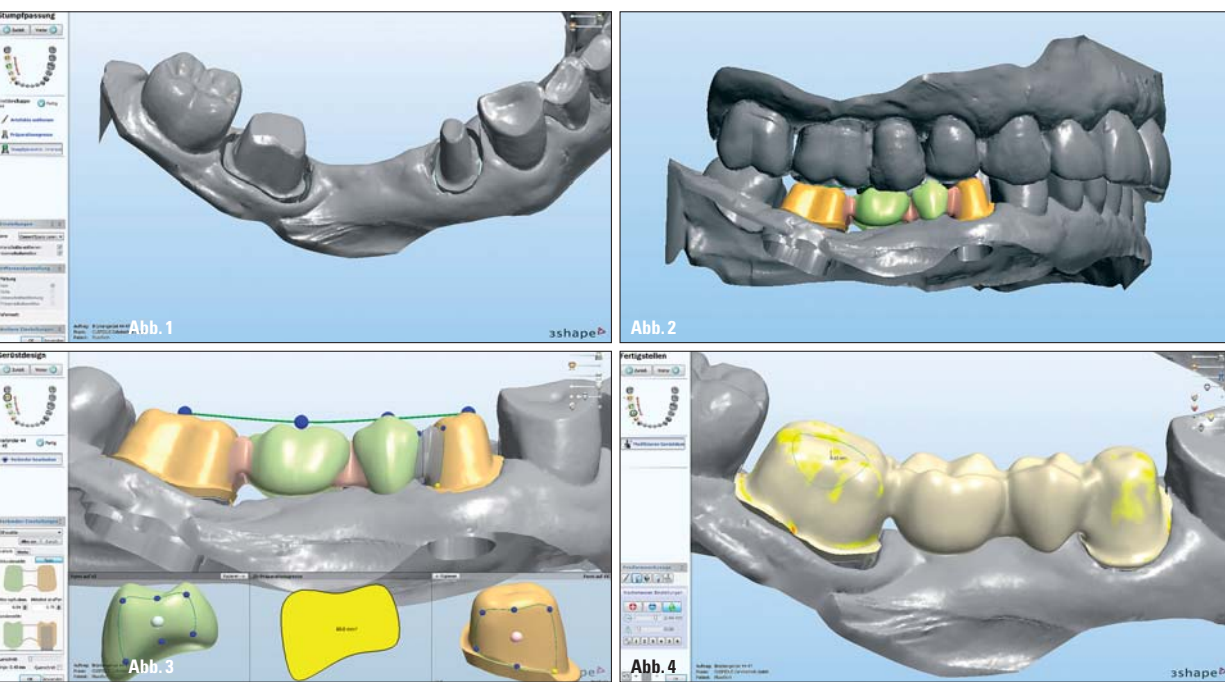


Abb. 1 und 2: Gerüstdesign durch die jeweilige Software. – Abb. 3: Verbinderdurchmesser messen, konstruieren und festlegen. – Abb. 4: Finale Oberflächenmodellation.

des Produkts digital vorliegen. Zunächst wird das 3-D-CAD-Modell in Schichten zerlegt. Die Lasersinter-Technologie erzeugt dann Schicht für Schicht die gewünschte Geometrie. Im generativen Prozess wird zunächst der pulverförmige Ausgangswerkstoff – im nachfolgend beschriebenen Fall die Superlegierung CoCr SP2 – in Schichtdicken von 20 µm auf eine Bauplattform aufgetragen. Die Pulverschicht wird unter Einsatz von fokussierter Laserstrahlung belichtet und durch das thermische Einwirken des Laserstrahls selektiv aufgeschmolzen. Dieses Verfahren wird Direktes Metall-Lasersintern (DMLS) genannt.

M - Krone zur Verblendung		BM - Brückenglied		K - vollanatomische Krone		BK - vollanatomisches Brückenglied		TK - Teleskopkrone		G - Geschiebe		S - Steg		I - Inlays	
18	17	16	15	14	13	12	11	21	22	23	24	25	26	27	28
M	BM	M	BM	M	BM	M	BM	M	BM	M	BM	M	BM	M	BM
K	K	K	K	K	K	K	K	K	K	K	K	K	K	K	K
BK	BK	BK	BK	BK	BK	BK	BK	BK	BK	BK	BK	BK	BK	BK	BK
TK	TK	TK	TK	TK	TK	TK	TK	TK	TK	TK	TK	TK	TK	TK	TK
G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G
S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I
48	47	46	45	44	43	42	41	31	32	33	34	35	36	37	38
M	BM	M	BM	M	BM	M	BM	M	BM	M	BM	M	BM	M	BM
K	K	K	K	K	K	K	K	K	K	K	K	K	K	K	K
BK	BK	BK	BK	BK	BK	BK	BK	BK	BK	BK	BK	BK	BK	BK	BK
TK	TK	TK	TK	TK	TK	TK	TK	TK	TK	TK	TK	TK	TK	TK	TK
G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G
S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I

Abb. 5: Auftragsformular direkt auf der Homepage von MICHAEL FLUSSFISCH GmbH.

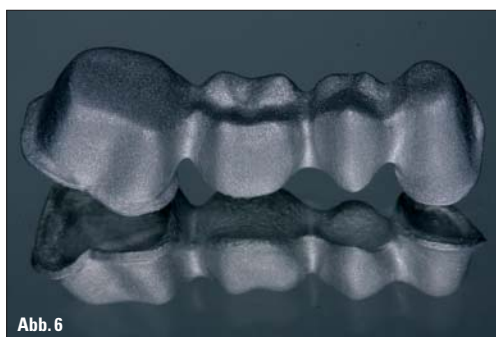


Abb. 6



Abb. 7



Abb. 8

Abb. 6: Gerüst nach Entfernen der Supports. – Abb. 7: Um das Gerüst in Beziehung zu den Nachbarzähnen und zum Gegenbiss verblenden zu können, ist auch im digitalen Workflow ein reales Modell erforderlich. Parallel erfolgt die Fertigung des CAM-Modells (gefrästes Modell auf Grundlage der digitalen Daten) durch Align/Strumann. – Abb. 8: Gerüst auf Cadent-Modell.

Infolge des Abkühlens verfestigt sich das Pulver entlang der Bauteilkonturen. Anschließend wird die Bauplattform um eine Schichtdicke abgesenkt, neues Metallpulver wird aufgetragen und mit dem Laser belichtet. In einem automatisierten Prozess können auf diese Weise hochkomplexe Bauteile mit einer Materialdichte von nahezu 100 Prozent gefertigt werden, die mit konventionellen Verfahren wie Gießen oder

entsprechend den Qualitätsanforderungen nachbearbeitet werden. Nicht verwendetes Metallpulver wird recycelt und dem Prozess erneut zugeführt. Das Lasersintern findet heute zunehmend industrielle Verwendung und erlaubt insbesondere im Bereich der Dentaltechnik die qualitativ hochwertige und zugleich kostengünstige Fertigung von Zahnersatz wie Zahnkronen und -brücken. Mit dem her-

Stunden circa 450 Einheiten für Kronen und Brücken in gleichbleibend hoher Qualität produzieren. Dies entspricht einer Baugeschwindigkeit von durchschnittlich etwa drei Minuten pro Einheit. Daher ist das Lasersinterverfahren deutlich kostengünstiger und zeitsparender als die konventionelle Feigusstechnik. Weitere Vorteile sind stets gleichbleibende Toleranzen und Passform, die hohe Präzision der Res-

bei herkömmlichen Fertigungsverfahren erforderlich, um auf dem Gerüst eine Verblendung herzustellen. Die Gerüste weisen eine Mindeststärke von 0,5 mm auf, sind sehr hart, absolut verzugsfrei und vollkommen passgenau. Die Herstellung der NEM-Gerüste nach digitaler Konstruktion im Lasersinter-Verfahren ist aus betriebswirtschaftlicher Sicht ein sehr effizienter Weg. Additives

Herstellung eines Dentalgerüsts per DMLS

Für die Herstellung wird das Gerüst digital konstruiert. Im hier beschriebenen Verfahren der Firma FLUSSFISCH können Raw-STL-Daten verwendet werden. Das von FLUSSFISCH genutzte System zur additiven Fertigung von Kronen und Brücken per DMLS ist die Anlage EOS EOSINT M270. Grundlage für die Konstruktion ist ein digitaler Datensatz der intraoralen Situation – in den meisten Fällen werden dazu Modelle oder Abdrücke gescannt. Im nachfolgend beschriebenen Patientenfall wurde der Datensatz direkt im Mund mit dem Intraoral-Scanner iTero von Straumann gewonnen.

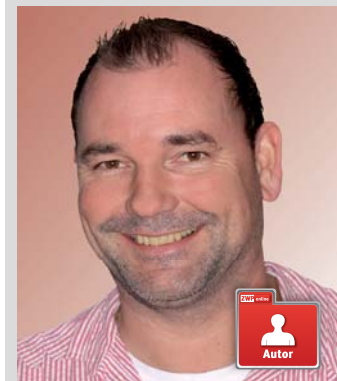
Der Patientenfall zeigt eine Unterkiefer-Seitenzahnsituation zur Versorgung mit einem Langzeitprovisorium von 44 auf 47. Der Datensatz aus dem IOS-iTero wurde per Datenträger exportiert. Die Konstruktion des Gerüsts erfolgte im Programm DentalDesigner von 3Shape, Kopenhagen. Es können auch andere Konstruktionsprogramme wie „exocad“ oder „dental wings“ verwendet werden.

Der digitale Workflow ersetzt alle konventionellen Prozessschritte und notwendigen Gerätenutzungen von der Modellherstellung, Wachsmodellation, Einbetten und Gießen bis zum Abstrahlen des Gerüsts. Ab der Oberflächenbearbeitung ist ein Vorgehen wie

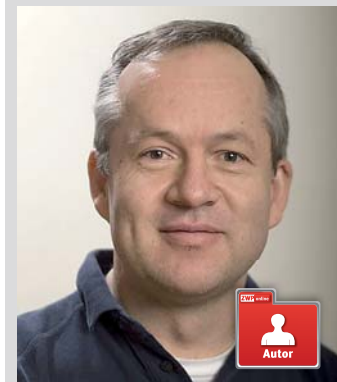
ZT Autoren



ZTM Ralf Kräher-Grube



ZTM Stephan Marzok



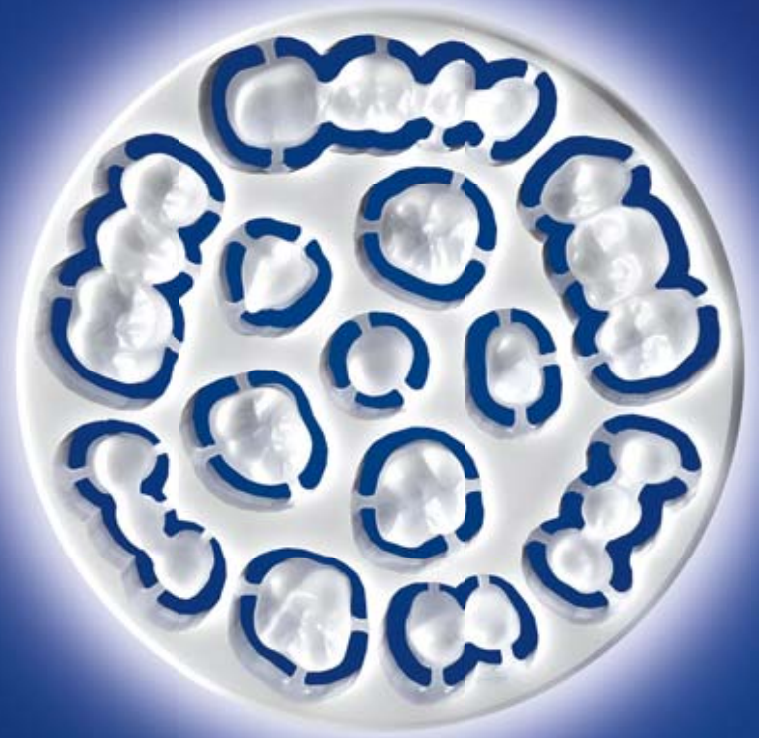
ZA Dr. Matthias Müller

ZT Kontakt

Dentallabor
CUSPIDUS Zahntechnik GmbH
Ralf Kräher-Grube und Stephan Marzok
Sternstr. 105, 20357 Hamburg
Tel.: 040 3860760
mail@cuspidus.de
www.cuspidus.de

Zahnarzt
Dr. Matthias Müller
Johannisbollwerk 19, 22459 Hamburg
Tel.: 040 433839
praxis@dr-m-mueller.com

Gerüstersteller
MICHAEL FLUSSFISCH GmbH
Jan Reisenberg,
Leiter NEM-Fertigungszentrum
Friesenweg 7, 22763 Hamburg
Tel.: 040 86608223
info@flussfisch-dental.de
www.flussfisch-dental.de



White



Light



Medium



Intense

Z-CAD® HTL – hochtransluzentes Zirkonoxid für monolithische Kronen und Brücken

Mit **Z-CAD® HTL** jetzt direkt zur ästhetischen Vollanatomie!

CAD/CAM-Rohlinge vom Schweizer Keramik-Spezialisten, seit vielen Jahren bevorzugter Lieferant bekannter Dentalfirmen. Jetzt für Ihr Dentallabor. Hochtransluzenz in farblich reinsten Ästhetik – neu und hochattraktiv von Metoxit! Produktinformationen unter www.metoxit.com. Ihr individuelles Angebot erhalten Sie bei den Metoxit Vertriebspartnern und direkt: Telefon +41 (0)52 645 01 01 oder Fax +41 (0)52 645 01 00.

METOXIT
high tech ceramics