

# 3D CASTING MODEL

Il kit che consente di ottenere, in modo semplice e veloce, lo sviluppo di modelli da impronta digitale



# DGSHAPE

*is a solution provider*



**“IL 3D CASTING MODEL RIESCE A GARANTIRE  
GLI ELEVATI STANDARD DI PRECISIONE  
NECESSARI PER LA REALIZZAZIONE DI  
MODELLI MASTER ED ANTAGONISTI PER  
PROTESI FISSA E MOBILE.”**

**3D Casting Model** è un processo lavorativo che consente di ottenere in maniera semplice ed in tempi ragionevoli lo sviluppo di modelli da impronta digitale.

Abbinando “il gesso”, materiale conosciuto in odontotecnica da sempre, alla tecnica sottrattiva detta “fresatura”, si ottiene il giusto connubio tra **precisione**, **stabilità** nel tempo e **costi**.

Il Kit consente di essere subito operativi e comprende:

- ◆ 4 basi in plexiglass, h 10 mm, per avere la massima stabilità degli sfilabili, con rispettive piastre per magneti da montare all'occorrenza, riordinabili in confezioni da 25 pz.
- ◆ 1 punta per foraggi per i Pin che consente di ottenere subito fori calibrati.
- ◆ 50 Pin da 16 mm per le basi, riordinabili in confezioni da 500 pz.
- ◆ 1 muffola a ferro di cavallo, in silicone, per la colatura del grezzo.
- ◆ 1 disco completo di costola inferiore, costola superiore ed anello porta basi.
- ◆ 4 viti esagonali per bloccare la parte inferiore e superiore del disco.
- ◆ 1 chiave esagonale per chiudere la parte superiore del disco sulla costola inferiore.
- ◆ Supporti per tutte le fresatrici a 5 assi DGSHAPE by Roland
- ◆ Strategie dedicate per il CAM che verranno installate dopo il corso.
- ◆ Corso compreso nel pacchetto.

Il 3D Casting Model, è composto da un disco che accoglie nella sua sede la base del modello in plexiglas e nel quale vanno inseriti i pin per gli sfilabili, colatovi il gesso con una apposita muffola si ottiene il grezzo di fresatura pronto per essere montato in fresatrice per realizzare il modello.

**“ABBINANDO IL GESSO ALLA TECNICA  
SOTTRATTIVA SI OTTIENE IL GIUSTO  
CONNUBIO TRA PRECISIONE, STABILITÀ  
NEL TEMPO E COSTI.”**

# WORKFLOW

- 1 Caricare il modello virtuale nel cam
- 2 Segnare sulla base la posizione dei Pin, forare in corrispondenza ed inserire i Pin nella base. (Fig. 1,2,3,4)



Fig.1



Fig.2



Fig.3



Fig.4

- 3** Inserire la base nella muffola in silicone e colare il gesso di tipo 3. (Fig. 5 e 6)



Fig.5



Fig.6

- 4** Terminato il tempo di presa del gesso, il grezzo può essere rimosso dalla muffola.

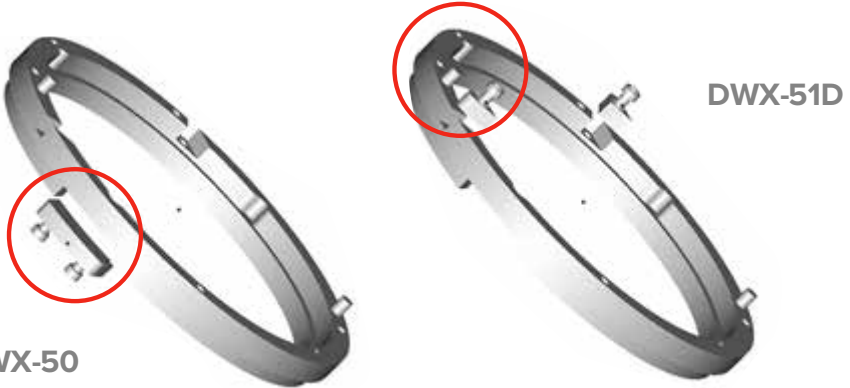
Prima della fresatura è consigliabile attendere 24 ore per avere la massima stabilità del grezzo mantenendolo in ambiente umido.

- 5 Qualora ci fossero delle eccedenze nella parte superiore del grezzo è necessario portarle a zero con una squadramodelli.



**PER LA DWX-52DC È IMPORTANTE  
PORTARE IL GREZZO ALL'ALTEZZA  
DELLA LINEA DI RIFERIMENTO.**

- 6** Montare sul disco i supporti dedicati a seconda della macchina fresatrice come indicato nelle figure seguenti.



DWX-50  
DWX-52D  
DWX-52DC  
DWX-52DCi



- 7** Posizionare il grezzo nel disco e chiudere le due costole con le viti in dotazione.

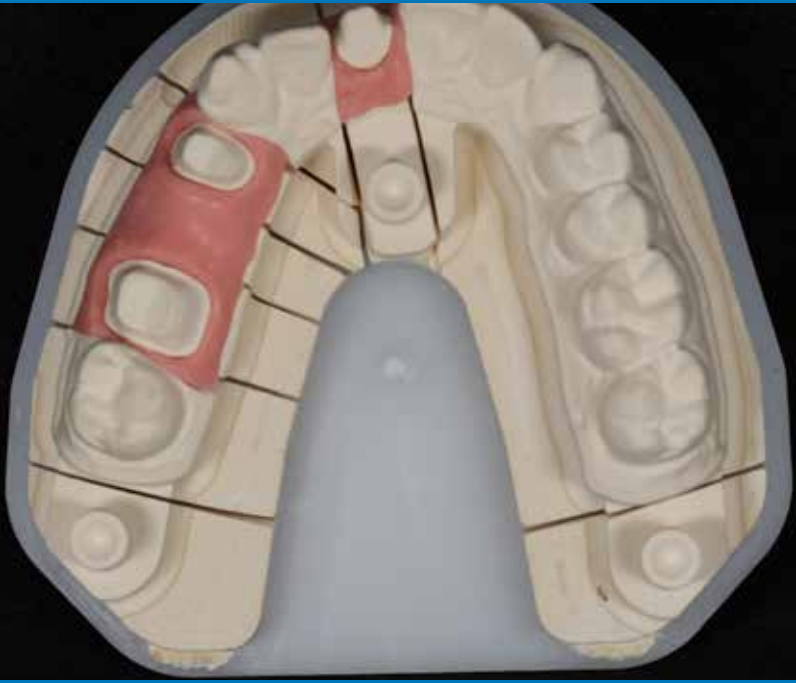
8 Posizionare il disco sulla macchina fresatrice





Esempio di un modello realizzato tramite 3D Casting Model con relativo scasso gengivale.



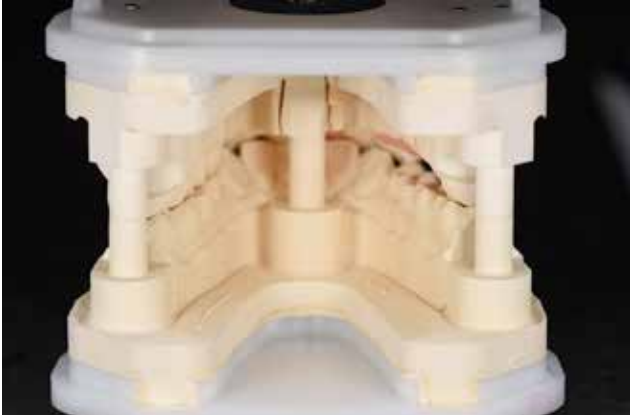


*Modello terminato con gengiva artificiale*

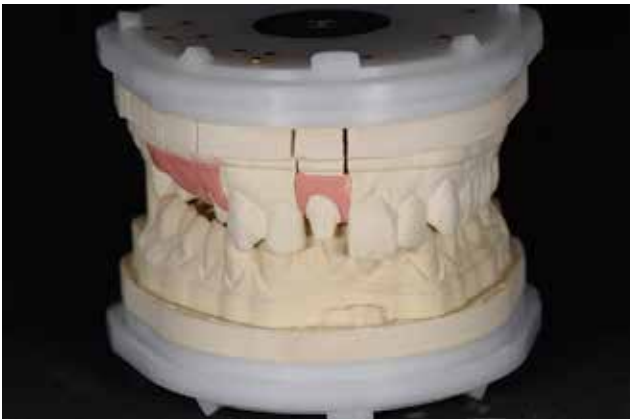




**E' POSSIBILE REALIZZARE ANCHE MODELLI SU IMPIANTI, UTILIZZANDO IL NOSTRO POSIZIONATORE COMPATIBILE CON I CLASSICI ANALOGHI DA GESSO**



Da notare il perfetto allineamento in occlusione, tra il modello Master ed Antagonista.





**Il 3D Casting Model è un applicativo compatibile  
con i seguenti prodotti DGSHAPE by Roland:  
DWX-50, DWX-51D, DWX-52D, DWX-52DC, DWX-52DCi.**

 **Roland**

Via L. Da Vinci, 1/b Zona Industriale  
63075 Acquaviva Picena - AP - Italia

Tel. +39 0735 586558  
Fax +39 0735 576176  
[www.rolanddg.it](http://www.rolanddg.it)