

COLEGIO UNIVERSITARIO DE CARTAGO
CARRERA DE MECÁNICA DENTAL
MANUAL PARA EL USO DE LA DRUFORMAT SCAN
ORTODONCIA



ELABORADO POR LAS DOCENTES

Lic. Rita Brenes Rojas

Lic. Peggy Sáenz Rojas

2023

Equipo de termoformación a presión para resultados finales precisos.

Construido para todas las aplicaciones de la termoformación dental. Posee un escáner de láminas integrado y presión de trabajo de 6 bar.

El manejo del equipo es a dos manos.

Sistema abierto para uso de láminas redondas de 120mm de diámetro y láminas cuadradas de todos los grosores.

Paso 1. Se recorta el modelo en forma de herradura. Que no exceda los 3cm del borde incisal al piso del modelo. Paralelo a las caras oclusales.



Paso 2. Colocar las maniguetas de la tubería de aire color celeste en dirección al tubo (indica que está encendido el compresor el aire y abierta la salida de aire) verificar que está conectada la manguera celeste al niple del aire de la máquina.



Paso 3. Encender la máquina, interruptor en la parte posterior.



Paso 4. Escanear el código de barras que indica el tipo de lámina para cada dispositivo que se desea realizar. Se puede hacer en la parte inferior o en la pantalla.



Paso 5. Se quitan los plásticos protectores que recubren la lámina.



Paso 6. Colocar la lámina centrada en el holter (**porta láminas**), que coincidan las perforaciones del holter con los pines de la base.



Paso 8. Colocar el modelo centrado en la base.



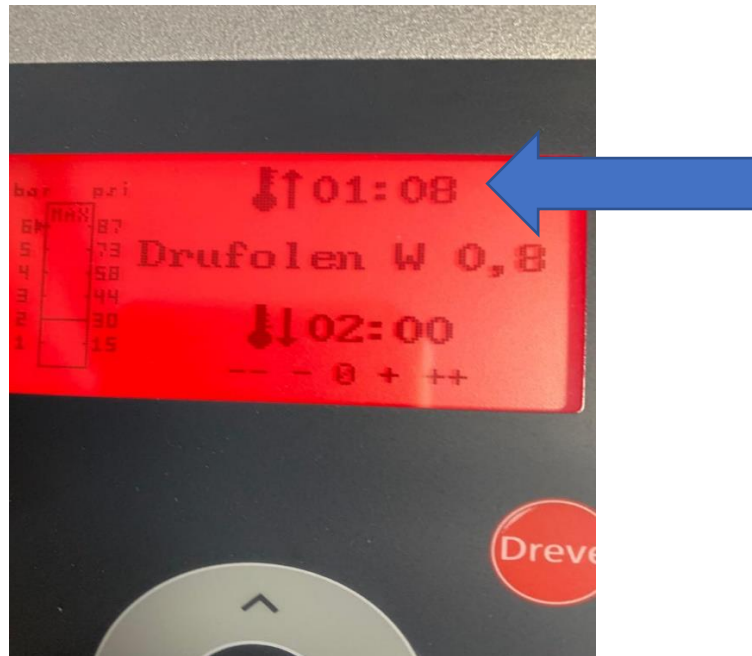
Paso 9. Se colocan centrados SOBRE EL MODELO el dispositivo de la palanca **lado izquierdo** y la **resistencia del lado derecho**.



Paso 11: se presiona en el círculo central **OK**.



Paso 12. Estar pendiente de la pantalla en la parte superior, indica el tiempo de calentamiento y la presión al **LADO IZQUIERDO** en 6 bars.



Paso 13. Cuando la resistencia calienta la lámina (se forma una burbuja cuando ésta se va ablandando), no es necesario estar pendiente de la lámina ya que, en lo que deben estar pendientes es en **visualizar la parte de arriba de la pantalla.**



Paso 14. Terminado el tiempo, suena una alarma (pitido) jale la palanca del lado derecho (la resistencia) AL MISMO TIEMPO presione el botón del lado izquierdo color gris, contando 4 segundos (conteo 4,3,2,1) presionando el botón sin quitar el dedo hasta que suene otro pitido.



Una vez terminado el tiempo (los 4 segundos) inicia el enfriamiento, debe estar pendiente del tiempo indicado en la parte inferior de la pantalla, cuando llegue a cero (el conteo es regresivo), vuelva a presionar el botón gris del lado izquierdo para que suba el pistón.

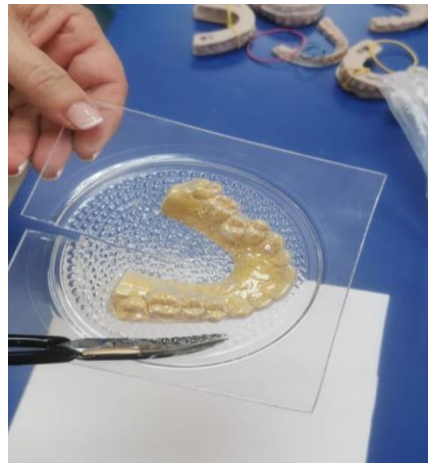


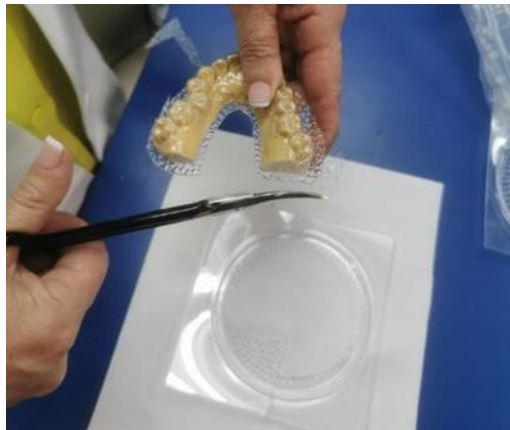
Luego de la descarga del aire, se puede retirar la lámina TERMOFORMADA, proceda a jalar la **palanca del lado izquierda**, en este proceso se obtiene el alineador o el retenedor.



PROCESO DE RECORTE Y PULIDO DEL ALINEADOR O RETENEDOR

- se recorte la periferia de la lámina con la tijera curva especial para este proceso.





Con un disco se recorta arriba de los cuellos





Con una broca número 4 o número 8 se procede a dar forma en cervical de cada cuello.

Para el acabado, felpas, cepillos, abrasivos finos



RBR /PSR