

1. Mērķis
Funkcionāls terapeitisks koduma šīnu materiāls ar termomemory efektu.

2. Indikācija
THERMEO® | **MSI** ir frēzēšanas disks, ko izmanto zobārstniecības produktu – aizsargkapes, nakts kapes, bruksīsmā un zokļa locītavu kapes, kā arī uzkožāmās kapes – izgatavošanā ar CAD/CAM frēzmašīnām.

3. Kontraindikācijas
Produkts **THERMEO®** | **MSI** ir kontraindicēts ...
1. ... ja ir zināms, ka pacientam pret kādu no sastāvā esošajām vielām ir alerģija.
2. ... bruksīsmā kapēm un kapēm, kuru biežums ir ≤ 0,9 mm.
3. ... protežu pamatiem.
4. ... jebkādam pielietojumam, kas nav daļa no indikācijas (skat. iepriekš).

4. Produkta apraksts
THERMEO® | **MSI** satur biomiemētisku šķidrumu uz laktāma bāzes vairāku zupu nomākšanai*. Tie samazina nevēlāmā mikroorganismu sliņa veidošanos uz zokļa ortopēdisks aparatūras bez mikrocidā efekta. *c. albicans / s. mutans

5. Pacientu mērķa grupa
Personas, kas ir zobārsta pacienti.

6. Paredzētais lietojājs
Zobārstis un zobu tehniķis

7. Apstrāde
■ **THERMEO®** | **MSI** frēzēšanas sagataves ieteicams izmantot tikai darbā ar CAD/CAM dentālā uzkožamo kaju izgatavošanai. Tas var izmantot visās teraštājās CAD/CAM sistēmās (1. att.).
■ Apstrādi izmantojamas vienīgi cieto metālu frēzes.
■ **THERMEO®** | **MSI** uzkožāmās kapes ar CAD/CAM tehniku dizainē un izgatavo speciālisti (zobtehniķi). Pēc kapes pielikšanas pulcēšanas un pulcēšanas uzkožaijam biežumam ir jābūt vismaz 0,9 mm. Estētisku iemeslu dēļ ir iespējams labiāls samazinājums līdz 0,8 mm.
Ja rodas stīri un kantes, tās noņem.
■ **THERMEO®** | **MSI** uzkožāmās kapes izņem no frēzēšanas sagataves ar smalkzobu cieto metālu frēzi vai piemērotu griešanas disku. Stiprinājuma stiepus pārgriež uzmanīgi un bez spiediena.
■ Lai neuzkrātos pangas, rūpīga pulēšana ir obligāts priekšnosacījums. Sākotnējai pulēšanai izmanto silikona pulētāju un kazu vilnas birstes. Maksimāli glancētu pulētāju pamak ar attiecīgu pulēšanas pastu (2. att.). Izgatavošanas un pulēšanas gaitā ieteicams novērst ievērojamas uzkrāšānā, lai nerastos izmēra neprecizitātes.
■ Gatavas kapes notīra ar saspiegtu gaisu un beigās ar ultraskaņu ar maksimālo temperatūru 35 °C. (**Svarīgi**: kapes nav ieteicams tīrīt ar tvaika tīrīšanas iekārtām, jo augsta temperatūra ir spiediens tās deformē.)

8. Frēzēšanas parametri
Birstēšana:
■ 2 mm lodveida rādīusa frēze – vienzoba frēze
■ apgriezīenu skaits: 22 000 apgr./min.
■ radiālā atstarpe: 0,6 mm
■ Z dziļuma regulējums: 0,6 mm
■ padeves ātrums: 1600 mm/min.

Apdare:
■ 2 mm lodveida rādīusa frēze – vienzoba frēze
■ apgriezīenu skaits: 22 000 apgr./min.
■ radiālā atstarpe: 0,1 mm
■ Z dziļuma regulējums: 0,1 mm
■ padeves ātrums: 1600 mm/min.

Gala apdare:
■ 1 mm lodveida rādīusa frēze – vienzoba frēze
■ apgriezīenu skaits: 28 000 apgr./min.
■ radiālā atstarpe: 0,1 mm
■ Z dziļuma regulējums: 0,1 mm
■ padeves ātrums: 1200 mm/min.

Pie vārpstas novietotās dzesēšanas sprauslas ieteicams pavērst pret instrumenta galu. Raudzities, lai instrumentu stiprinājuma gumu būtu vienādi. Pieņem 2 mm instrumenta gumu. Dzesēšanai pietiek ar gaisu.

9. Svarīgi
■ Ja frēzēšanas instrumenti, pulēšanas birstes, tvaika pūteji un ūdens peldes tiek izmantoti neprofesionāli, tad materiāls var pārkarst un tādējādi negatīvi ietekmēt produkta īpašības. Novirzes no aprakstītās izgatavošanas gaitas var radīt dažādas mehāniskas un optiskas **THERMEO®** | **MSI** materiāla īpašības.
■ Partijas numurs un derīguma termiņš ir norādīts uz katra **THERMEO®** | **MSI** iepakojuma. Iesniedzot sūdzības par produktu, lūgums vienmēr norādīt tā partijas numuru.
■ Neierot **THERMEO®** | **MSI** sagataves pēc derīguma termiņa beigām.
■ Retos gadījumus konstatēti mūsnistēmas reakcija, piem. alerģijas. Ja pacientam ir alerģijas, tad **THERMEO®** | **MSI** sagatavošanā pārna ar zobrūstai vai zokļa ortopēdu.
■ Pirms pirmās lietošanas reizes kapi dezinficē ar alkoholu nesaturošu tīrīšanas līdzekli.
■ Kapes tīra ar zobu birsti zem tekoša ūdens.
■ Saskaņā ar ES Medicīnas produktu regulu lietotājams vienā pacientam ir pienākums īpašu atgādījumu ar kādu no medicīnas produktiem darīt zināmus ražotājiem vai atbildīgiem iestādiem valstī, kurā tādi piederēti.

10. Norāde
■ Partijas numurus (LOT) norādāms, veicot katru darbu, kur nepieciešams identificēt materiālu.
■ **Glabāšana:** nav nepieciešami īpaši pasākumi.
■ **Uzturēšana:** **THERMEO®** | **MSI** šinas ir ūdenī nešķīstošas un inertas. Tās nerada audzējamu grūtnisēdējum, un tādēļ tās var izmest parastos sadzīves atkritumos.
■ **Garantija:** visi mutiski, rakstiski vai praktiski instrukciju formā sniegtie teikumi ieteikumi darbam ir balstīti mūsu pašu pieredzē un testos. Tādēļ tos var uzskatīt tikai par orientējošām norādēm. Mūsu produkti nepārkraukti tiek atstīti tālāk. Tādēļ patarām tiešības veikt izmaiņas konstrukcijā un formējumos.
■ **Norāde par riskiem darbā ar **THERMEO®** | **MSI** rodas putekļi, kas var radīt acu, ādas un elpceļu kairinājumu. Tādēļ raudzieties, lai darba vietā vienmēr nevainojami darbotos nosūšanas iekārtā.**
■ **pro3dure** neatbild par zaudējumiem, kas rodas, kļūdaini darbojoties ar materiālu. **THERMEO®** | **MSI** materiāls ir paredzēts, lai ar to profesionāli strādātu vienīgi apmācīti speciālisti.

■ Z nustatys gylis: 0,6 mm
■ Pastūma: 1.600 mm/min.

Apdaļa:
■ 2 mm rutulīnēs frezos skersmū – vienadantē freza
■ Sūkiu dažnis: 22.000 aps./min.
■ Radiālais atstumas: 0,1 mm
■ Z nustatys gylis: 0,1 mm
■ Pastūma: 1.600 mm/min.

Liekamasis šūrkstus frezavimas:
■ 1 mm rutulīnēs frezos skersmū – vienadantē freza
■ Sūkiu dažnis: 28.000 aps./min.
■ Radiālais atstumas: 0,1 mm
■ Z nustatys gylis: 0,1 mm
■ Pastūma: 1.200 mm/min.

Aušinimo purkštukai ant suklio turi būti nukreipti į rankio galą. Turėtų būti laikomasi vieno do rankių ištempimo ilgio arba turėtų būti priimamas 2 mm įrankio ilgis. Kaip aušinimo terpės pakanka oro.

9. Svarbu
■ Netinkamai naudojant frezavimo įrankius, poliravimo šepetčius, garų purkštuvus ir vandens voinius, medžiaga gali perkrauti, ir tai gali turėti neigiamą poveikį jos savybėms. Nukrypimai nuo aprašyto gamybos proceso gali lemti skirtingas mechanines ir optines **THERMEO®** | **MSI** medžiagos savybes.
■ Partijos numerį ir galiojimo datą galima rasti ant kiekvienos **THERMEO®** | **MSI** pakuotės. Jei turite kokių nors nusiundimų dėl gaminio, visada nurodykite gaminio partijos numerį.
■ Nenaudokite **THERMEO®** | **MSI** disko pasibaigus galiojimo laikui.
■ Rečiau atsvejis gali pasireikšti imuninės reakcijos (pvz., alerģija). Todėl, prieš naudodami **THERMEO®** | **MSI** įvairus alergikams pacientams, pasikonsultuokite su odontologu ar ortodontu.
■ Prieš naudojant pirmą kartą, dezinfekuokite įvairų valymo priemonė be alkoholio. Valykite įvairus po šaltu tekančiu vandeniu su dantu šepetėliu.
■ Pagal ES medicinos prietaisų reglamentą naudotojai ir (arba) pacientai privalo neįeiti apie rimtus su medicinos prietaisais susijusius incidentus gamintojui ir šalies, kurioje jie įvyko, kompetentingai institucijai.

10. Nurodymai
■ LOT nr. turi būti nurodomas kiekvieno proceso metu, kai reikia identifikuoti pavojaus.
■ **Laikymas:** specialiu priemoniu nereikia.
■ **Salinimas:** **THERMEO®** | **MSI** įvairi netripsta vandenyje, yra inertiški, nekelia pavojaus grūtniniam vandeniui, todėl gali šalinti kartų su įprastomis buitinėmis atliekais.
■ **Garantija:** visos mūsų techninės taikymo rekomendacijos, pateiktos žodžiu, raštu ar praktinių instrukcijų forma, yra pagrįstos mūsų pačių patirimi ir bandymais. Todėl jos gali būti laikomos tik gairėmis. Mūsų gaminiai nuolat tobulinami. Todėl pasilikame teisę keisti konstrukciją ir sudėtį.
■ **Išpūtimai apie pavojų:** naudojant **THERMEO®** | **MSI**, susidaro dulksė, kurios gali dirginti akis, odą ir kvėpavimo takus. Todėl visada įsitikinkite, kad Jūsų darbo vietoje tinkamai veikia ištraukimo sistema.
■ **pro3dure** neatsako už žalą, padarytą netinkamai naudojant medžiagą. **THERMEO®** | **MSI** medžiagą pagal paskirti gali audoti tik apmokytas personalas.

1. Formāl
Funkcionēll terapeutisk bīdsken materiale me termohukommēseffekt.

2. Indikācija
THERMEO® | **MSI** ir en fræserondel, som er beregnet til fremstilling af tandmedicinske objekter som mundbeskyttelse, natbeskyttelse, bruxisme- og kæbeledsskinner samt bideskinner med CAD/CAM-fræsemaskiner.

3. Kontraindikationer
THERMEO® | **MSI** er kontraindiceret ...
1. ... når det er kendt, at en patient er allergisk over for et af indholdsstofferne.
2. ... til bruxisme-skinner og skinner med en vægtykkelse ≤ 0,9 mm.
3. ... til protesebaser.
4. ... til enhver anvendelse, som ikke er en del af indikationen (se ovenfor).

4. Produktbeskrivelse
THERMEO® | **MSI** indeholder en laktambaseret, biometisk opløsning til multispezi-es-hæmning*. Dette minimerer dannelsen af uønskede biofilm på kæbeortopædiske apparater uden mikrozi-effekt. *c. albicans / s. mutans

5. Patientmålgruppe
Personer, som behandles i forbindelse med en tandlægeundersøgelse.

6. Tillænt bruger
Tandlæge, tandtekniker

7. Forarbejdning
■ **THERMEO®** | **MSI** fræseemner kan kun anvendes til CAD/CAM-fremstilling af dentale bideskinner og kan anvendes i alle gängse CAD/CAM-systemer (fig. 1).
■ Til forberedningen skal der udelukkende anvendes hårdmetalfresere.
■ **THERMEO®** | **MSI** bideskinner designes og fremstilles af fagpersonale (tandtekniker) ved hjælp af CAD/CAM-teknik. Efter tilpasning og politur af skinnen skal en okkusal minimum tykkelse på 0,9 mm være sikret. Af æstetiske årsager er en labial reduktion til 0,8 mm tilladt. Såfremt aktuelt skal hjørner og kanter afrundes.
■ Til aftagning af **THERMEO®** | **MSI** bideskinner af fræseemnet skal en fintandad hårdmetalfræser eller egnet skæreskive anvendes. Holdestængeterne skæres forsigtigt igennem og uden tryk.
■ For at undgå plakophobning er en omhyggelig politur en absolut forudsætning. Til højglanspolituren anvendes tilsvarende polierpasta (fig. 2). Under forarbejdningen og poleringen skal en stærk varmeudvikling undgås for at undgå uøjagtigheder i pasningen.
■ Efter færdiggørelse rengøses skinnerne med trykluft og derefter med vand i et ultralydbad med en maksimal temperatur på 35 °C. (**Vigtigt**: damprensingsapparater kan ikke anbefales, da produktet deformeres ved høj temperatur og tryk.)

8. Fræseparametre
Skrubbebearbejdning:
■ 2 mm kugleradiusfræser – indskærer
■ Omdrejningstal: 22.000 omdr./min.
■ Radial afstand: 0,6 mm
■ Z-dybdeposition: 0,6 mm
■ Fremløb: 1.600 mm/min.

1. Syfte
Funktionēll terapeutisk bītskenematerial me termominneeffekt.

2. Indikation
THERMEO® | **MSI** är en fräsisk avsedd för tillverkning av dentala produkter som munnbräketter, bettskenor för nättan, tandskener mot bruxism och källedebsvår samt andra bettskenor med CAD/CAM-fræsmaskiner.

3. Kontraindikationer
THERMEO® | **MSI** är kontraindicerad ...
1. ... om en patient är känd för att vara allergisk mot något av ingående ämnen.
2. ... för bettskenor och skener med ≤ 0,9 mm väggtyckelse.
3. ... för protesbaser.
4. ... vid alla tillämpningar som inte ingår i indikationen (se ovan).

4. Produktbeskrivning
THERMEO® | **MSI** innehåller en laktambaserad, biometisk multiärthämmande lösning*, som bildar bildandet av oönskade bioskitt på ortodontisk utrustning utan mikroideffekt. *c. albicans / s. mutans

5. Patientmålgrupp
Personer som behandlas inom ramen för en tandvårdsåtgärd.

6. Avsedd användare
Tandläkare, tandtekniker

7. Bearbetning
■ **THERMEO®** | **MSI**-fræsämnen bör endast användas för CAD/CAM-tillverkning av bettskenor och kan användas i alla vanliga CAD/CAM-system (fig. 1).
■ Använd endast hårdmetallfräsar för bearbetning.
■ **THERMEO®** | **MSI** bettskenor konstrueras och tillverkas av utbildad personal (tandtekniker) med hjälp av CAD/CAM-teknik. Efter monterning och polering av skenan måste en minsta ocklusion på 0,9 mm säkerställas. Av estetiska skäl är det tillåtet med en labial reduktion på upp till 0,8 mm. Om möjligt, fasa och runda av hörn och kanter.
■ **THERMEO®** | **MSI**-bettskenan kan tas bort ur fræsämnet med en fintandad hårdmetallfräs eller lämplig kapskiva. Skär försiktigt av stiften utan tryck.
■ För att förhindra plackansamlingar är noggrann polering en omvärlig förutsättning. För högglanspolering används lämplig polerpasta (fig. 2). För att slippa tæktighetter bör man undvika stark varmeutveckling under bearbetningen och poleringen.
■ När detta är klart ska skenerna rengöras med trykluft och sedan med vatten i ett ultralydbad vid maximalt 35 °C. (**Obs!** Ångrengöring rekommenderas inte eftersom produktet deformeras vid hög temperatur och högt tryk.)

8. Parametrar för fräsning
Grovbearbetning:
■ 2 mm kullfräs – enkel fräs
■ Varttal: 22 000 varv/min
■ Radieell banavstånd: 0,6 mm
■ Djupmatning Z-axel: 0,6 mm
■ Matningshastighet: 1 600 mm/min

Overfladebehandling:
■ 2 mm kugleradiusfræser – indskærer
■ Omdrejningstal: 22.000 omdr./min.
■ Radial afstand: 0,1 mm
■ Z-dybdeposition: 0,1 mm
■ Fremløb: 1.600 mm/min.

Restskrubning:
■ 1 mm kugleradiusfræser – indskærer
■ Omdrejningstal: 28.000 omdr./min.
■ Radial afstand: 0,1 mm
■ Z-dybdeposition: 0,1 mm
■ Fremløb: 1.200 mm/min.

De kæledyser, som findes på spindlen, skal justeres på værktøjsspidsen. Her skal en homogen afspændingslængde på værktøjerne overholdes eller længden på 2 mm værktøjet skal overtages. Kølemediet luft er tilstrækkeligt.

9. Vigtigt
■ Ved ukynlig anvendelse af fræs værktøjer, polerbørster, damprensere og vandbade kan materialet blive udsat for overophedning, og dermed påvirkes egenskaberne negativt. Afviselser fra den beskrevne fremstillingsproces kan føre til forskellige mekaniske og optiske egenskaber af **THERMEO®** | **MSI** materialet.
■ Partnummer og holdbarhedsdato findes på hver **THERMEO®** | **MSI** emballage.
■ Ved reklamationer af produktet skal produktets partinummer altid angives.
■ Anvend ikke **THERMEO®** | **MSI** runderellen efter udløb af datoen for minimum holdbarhed.
■ I sjældne tilfælde kan immunreaktioner (f.eks. allergier) optræde. Ved allergiske patienter skal anvendelse af en **THERMEO®** | **MSI** skinne derfor afklares med tandlægen eller kæbeortopæden.
■ Skinnen skal desinficeres med et alkoholfrit rengøringsmiddel før første anvendelse. Skinnerne rengøres under rindende vand med en tandbørste.
■ I henhold til EU-forordning om medicinsk udstyr er brugere/patienter forpligtede til at indberette alvorlige hændelser med medicinsk udstyr til producenten og den ansvarlige myndighed i det land, hvor de forekom.

10. Henviising
■ LOT-nr. skal angives ved hver proces, som kræver en identifikation af materialet.
■ **Opbevaring:** Ingen særlige foranstaltninger nødvendige.
■ **Beskyttelse:** **THERMEO®** | **MSI** skinner er uoploselige i vand, inerte, udgør ingen fare for grundvandet og kan derfor bortskaffes i normalt husholdningsaffald.
■ **Garanti:** Alle vore anvendelsestekniske anbefalinger, uanset om de fremsættes mundligt, skriftligt eller i form af praktiske vejledninger, er baseret på vores egne erfaringer og tests. Derfor kan disse kun betragtes som retningslinjer. Vore produkter er underlagt en kontinuerlig videreudvikling. Vi forbeholder os derfor ret til ændringer i konstruktion og sammensætning.
■ **Risikohenviisinger:** Ved bearbejdning af **THERMEO®** | **MSI** opstår der støv, som kan føre til irritation af øjne, hud og luftveje. Sørg derfor altid for, at udslusningen på din arbejdsplads fungerer fejlfrit.
■ **pro3dure** tager ikke ansvar for skader, som måtte opstå på grund af ukorrekt anvendelse af materialet. **THERMEO®** | **MSI** materialet må kun anvendes af uddannede medarbejdere til den forskriftsmæssige anvendelse.

Finbearbetning:
■ 2 mm kullfräs – enkel fräs
■ Varttal: 22 000 varv/min
■ Radieell banavstånd: 0,1 mm
■ Djupmatning Z-axel: 0,1 mm
■ Matningshastighet: 1 600 mm/min

Kvarvarande grovbearbetning:
■ 1 mm kullfräs – enkel fräs
■ Varttal: 28 000 varv/min
■ Radieell banavstånd: 0,1 mm
■ Djupmatning Z-axel: 0,1 mm
■ Matningshastighet: 1 200 mm/min

Kylmunstykena på spindeln ska vara i linje med verktygsspetsen. I detta fall måste en enhetlig klämlängd på verktygen observeras eller längden på 2 mm-verktyget antas. Det finns tillräckligt med luft som kylmedel.

9. OBS!
■ Felaktig användning av fræsverktøy, polerbørster, ångstrålar og vattenbad kan utsätta materialet for overhettning og dermed påvirke materialegenskapene negativt. Avviselser från den beskrivna tillverkningsprosessen kan göra att **THERMEO®** | **MSI** mekaniska og optiska materialegenskaper ändras.
■ Batchnummer og bást-føre-datum är angivet på varje **THERMEO®** | **MSI**-förpackning. Vid reklamation av produkten ska alltid produktens batchnummer anges.
■ Använd inte **THERMEO®** | **MSI** runderellen efter bást-føre-datumet.
■ I sällsynta fall kan immunreaktioner (f.ex. allergier) förekomma. När det gäller allergiska patienter bör frågan om att använda en **THERMEO®** | **MSI**-skena därför diskuteras med patientens tandläkare eller ortodontist.
■ Desinficera skenan med ett alkoholfritt rengöringsmedel före första användningstillfället. Rengör skenerna med en tandborste i rinnande kallt vatten.
■ Enligt EU:s förordning om medicintekniska produkter är användare/patienter skyldiga att rapportera allvarliga incidenter som involverar en medicinteknisk produkt till tillverkaren och den behöriga myndigheten i det land där incidenterna har inträffat.

10. Viktigt!
■ LOT numret måste anges för alla åtgärder som kräver identifiering av materialet.
■ **Förvaring:** Inga särskilda åtgärder krävs.
■ **Avfallshandtering:** **THERMEO®** | **MSI**-skenor är ej lösliga i vatten, inerta, utgör ingen fara för grundvattnet och kan därför slängas i vanligt hushållsaffald.
■ **Garanti:** Alla våra tekniska rekommendationer, oavsett om de är muntliga, skriftliga eller utgörs av praktiska instruktioner, är baserade på våra egna erfarenheter och tester. Därför kan de endast betraktas som indikativa värdier. Våra produkter utvecklas kontinuerligt. Vi förbehåller oss därför rätten att göra ändringar när det gäller konstruktion och formuleringar.
■ **Farsogjvelsere:** Vid bearbetning av **THERMEO®** | **MSI** produkteras damm som kan leda till irritation på ögon, hud och luftvägar. Se därför alltid till att utslugssystemet på din arbetsplats fungerar fejlfrit.
■ **pro3dure** ansvarar inte för skador som orsakats av felaktig användning av materialet. **THERMEO®** | **MSI**-material får endast användas för avsedd användning av utbildad personal.

1. Paskirtis
Funkcinēll terapeitisk sķandzjo kapos medziaga su termoaminties efektu.

2. Indikācija
THERMEO® | **MSI** – tai frezos diskas, skirtas odontologinių objektų, pavyzdžiui, burnos apsaugų, naktnių apsaugų, bruksizmo gydymui skirtų kapų ir žandikaulio sąnario įtvartų bei okliuzinių sukandimo kapų gamybai naudojant CAD/CAM frezavimo stakles.

3. Kontraindikacijos
„THERMEO® | **MSI** draudžiama naudoti ...
1. ... jei žinoma, kad pacientas yra alergiškas vienai iš sudedamųjų dalių.
2. ... bruksizmo įtvarams ir įtvarams, kurių sienelės storis ≤ 0,9 mm.
3. ... protezų pagrindams.
4. ... bet kokiai aplikacijai, kuri nėra indikacijos dalis (žr. priemiau).

4. Gaminio aprašymas
THERMEO® | **MSI** deruos sudėtyje yra laktamo pagrindu sukurtas biomiemtinis tirpalas, skirtas daugelio rūšių inhibicijai*. Tai sumažina nepageidaujamų biopelvėlių susidarymą ant ortodontinių aparatų bez mikrocidinio poveikio. *c. albicans / s. mutans

5. Tikslinė pacientų grupė
Asmenys, kurie yra gydomi taikant odontologijos priemones.

6. Numatytas vartotojas
Odontologas (-ė), dantų technikas (-ė)

7. Apdorojimas
■ **THERMEO®** | **MSI** frezuoti ruošiniai turėtų būti naudojami tik dantų okliuzinių sukandimo kapų gamybai pasitelkiant CAD/CAM technologiją ir gali būti naudojami visose įprastose CAD/CAM sistemos (1. pav.).
■ Apdorojimai turėtų būti naudojami tik kietųjų metalų frezos.
■ **THERMEO®** | **MSI** dantų okliuzines sukandimo kapes projektuoja ir gamina specialistai (dantų technikai) naudojant CAD/CAM technologiją. Pritaikius ir nupoliruojas kapes, turi būti užtikrintas minimalus 0,9 mm okliuzinis storis. Estetiniams sumetimais leistinas lūpinės dalies sumažinimas iki 0,8 mm. Jei yra, kampai ir kraštai turi būti užapvalinti.
■ Norėdami išimti **THERMEO®** | **MSI** okliuzines sukandimo kapes iš frezuoto ruošinio, naudokite smulkią dantūčių kietųjų metalų fręza arba tinkamą pjovimo diską. Atsargiai ir nespaudami perjunkite atbūtinus elementus.
■ Norint išvengti apnašų kaupimosi, būtina kruopščiai poliuruoti. Išankstiniam poliravimui naudokite tinkamas silikonines poliravimo priemones ir rōkos plauky šepetėlius. Blizgam poliravimui naudokite tinkamą poliravimo pastą (2. pav.). Atliekant apdailą ir poliravimą reikia vengti padidėjusio skleidžiamo silurios kiekio, kad būtų išvengta netikslumų pritaikant gaminį.
■ Baigę darbą, kapes išvalykite suslęgtu oro, o po to vandeniu ultrasonrinę voneleje, kurios temperatūra ne aukštesnė kaip 35 °C. (**Svarbu**: nerekomenduojama naudoti valymo garais įrenginių, nes esant aukštai temperatūrai ir slėgiui gaminyje deformuojamasi).

8. Frezos parametrai
Šūrkstus frezavimas:
■ 2 mm rutulīnēs frezos skersmū – vienadantē freza
■ Sūkiu dažnis: 22.000 aps./min.
■ Radiālais atstumas: 0,6 mm