

Basisplatte (Bisschablone)

Arbeitsmittel

Zur Herstellung:

- Empfehlung: Erkoplast PLA-R, rosa 1,5 mm
- Wachsbisswalle für Bisschablonen (hart 756 300, mittel 756 302, weich 756 303)

Zur Modellvorbereitung:

- Erkogum (110 844) zum Ausblocken und zum Abdecken der Restbezeichnung, hochschmelzendes Wachs (725 080) zum Füllen von Blasen im Gips

Zur Ausarbeitung:

- Stichfraser rechtsschneidend, linksspiralig (110 836), grob-kreuzverzahnte HM-Fräse (110 833) zum Beschleifen und Liskosil-I (223 240) zum Glätten der Ränder

Tipps

- Modellbereiche (äußeres Vestibulum, Mundboden), die die Anformung behindern, müssen abgetragen werden. Scharfe Gipskanten brechen.
- Restbezeichnung und unter sich gehende Stellen sorgfältig ausblocken.
- Werden die Modelle in das Edelstahlgranulat eingebettet, kann das Trimmen der Modellbasis entfallen.

Tiefziehmaterial: Erkoplast PLA-R, rosa, 1,5 mm

1. Restbezeichnung und Unterschnitte mit Erkogum ausblocken.

Empfehlung: Das Modell soweit in das Granulat einbetten, dass nur der tiefziehende Bereich plus 3 mm aus dem Granulat ragt.



3. Tiefziehen und abkühlen lassen.



5. Mit einem Stichfraser (110 836) die gewünschte Form ausschneiden, eventuell vorher anzeichnen.



7. Fertige Bisschablone.



2. Wird auf der Modellscheibe gearbeitet, schwarzen Gummi-Distanzring um den eben getrimmten Modellsockel spannen. Zur besseren Entformung etwas Erkogum am Gummiring anbringen.



4. Tiefgezogene Platte entformen.



6. Genaue Form und Ränder mit der grob-kreuzverzahnten HM-Fräse (110 833) nacharbeiten (>15 000 U/min).

Mit Liskosil-I die Ränder glätten (10 000 U/min).



8. Ausgearbeitete Basisplatte (Bisschablone) mit Wachswall.

