

Renfert

making work easy



Цифровая модель:

**Перспективы эффективного
изготовления моделей в
ортодонтии**

Содержание

Перспективы эффективного изготовления моделей в ортодонтии _____	стр. 3
Цифровое изготовление модели – от CAI и CAD до CAM _____	стр. 4
Преимущества цифровой модели _____	стр. 6
Инвестиционная цепочка: цифровой рабочий процесс _____	стр. 7
Технологии 3D-печати моделей _____	стр. 9
Полимерная печать vs филаментная печать _____	стр. 10
Филаментный принтер для ортодонтии _____	стр. 13
Обзор рабочего процесса: филаментная печать с SIMPLEX _____	стр. 14

Renfert GmbH

Untere Giesswiesen 2
78247 Hilzingen

Tel. +49 (0) 77 31 82 08-0
Fax +49 (0) 77 31 82 08-70

www.renfert.com

Перспективы эффективного изготовления моделей в ортодонтии

Цифровые процессы пришли в стоматологию. И в ортодонтии всё чаще прибегают к цифровым технологиям, например, при диагностике и планировании, а также при изготовлении конструкций или шин. Невозможно отказаться от физической модели. Но как эффективно и при этом экологично получить высококачественную модель с помощью цифрового процесса? Техническая информация от экспертов (Whitepaper) дает ответ.

Интеграция цифровых процессов в ортодонтическую повседневную практику дает множество преимуществ. С помощью цифровых процессов лечение становится быстрее, точнее и комфортнее. Диагностику, планирование и результат можно имитировать и оптимизировать на компьютере. Рабочие процессы становятся эффективнее; экономия времени в итоге дает экономическое преимущество. Но что же это означает для ортодонтической клиники и ортодонтической лаборатории? Как проще начать работу с цифровой технологией?

Для начала работы с цифровыми технологиями прежде всего необходимо рассмотреть основные аспекты – сбор данных (CAI), обработку данных (CAD), изготовление (CAM). Исходя из этого, принимать взвешенные инвестиционные решения.

Цифровое изготовление модели – от CAI и CAD до CAM

Цифровые процессы в ортодонтии не новы. Соответствующее программное обеспечение уже давно позволяет выполнять виртуальную диагностику и планирование. Что изменилось, так это возможности современных внутриротовых сканеров. Внутриротовые сканеры получили огромный импульс инноваций, меняя правила игры.

Некоторые клиники используют цифровые возможности, не имея собственного внутриротового сканера, например, с помощью

- ☑ сканера для оттисков (оцифровка обычного оттиска),
- ☑ настольного сканера (оцифровка гипсовой модели),
- ☑ аутсорсинга (гипсовую модель отправляют стороннему поставщику услуг).

Однако эти варианты ведут к цифровой модели непрямым путем - в обход. Внутриротовой сканер - это настоящий прорыв в цифровой мир. Только с помощью прямого сбора цифровых данных возможно отобразить в цифровом виде весь ортодонтический рабочий процесс. Без обходного пути, затратного по времени и чреватого ошибками, прямо из полости рта пациента формируется точный* цифровой набор данных модели.

*Актуальные исследования показывают, что как локальная точность, так и точность сканирования полной челюсти с помощью современных внутриротовых сканеров как минимум не уступают традиционной процедуре.

Цифровая модель = Виртуальная модель в программном обеспечении CAD (STL-формат)

Физическая модель = Доступная модель челюсти на рабочем месте

Цифровое изготовление модели = CAM-изготовление модели (3D-печать, CAM-фрезерование)

Результатом сканирования во рту является цифровой слепок (**Computer-Aided Impressioning (CAI)**), используемый в ПО для дальнейшей работы (**Computer-Aided Design (CAD)**). Во многих случаях требуется физическая модель. Но и она изготавливается в рамках цифрового рабочего процесса (**Computer Aided Manufacturing (CAM)**). Ортодонтическая клиника или ортодонтическая лаборатория могут разными способами получить физическую модель. В то время как субтрактивное изготовление (CAM-фрезерование модели) из-за больших затрат времени и средств практически не используется, на помощь пришла 3D-печать. Распространенными способами изготовления являются:

- ☑ Аддитивное изготовление в клинике или лаборатории (3D-печать модели)
- ☑ Аутсорсинг (отправка стороннему поставщику услуг)

Для цифровой ортодонтической модели действуют те же самые высокие стандарты, что и обычно: точное отображение зубов, альвеолярного гребня, основания челюсти, переходной складки, десны в верхней и нижней челюсти.

3D-печать моделей очень экономична, в отличие от фрезерования. Только при наличии такой технологии появляется реальная альтернатива аналоговому изготовлению моделей. Инвестиции в принтер, как правило, ниже, расходуется меньше материала, а сроки изготовления короче. В качестве недостатка часто упоминаются дополнительные затраты на доработку (улучшение качества), связанные с некоторыми технологиями печати (DLP, SLA). Поэтому необходимо сравнить различные технологии печати и выбрать оптимальную для ортодонтических целей. Например, при filamentной печати (процесс FDM/FFF) дополнительная обработка не требуется.

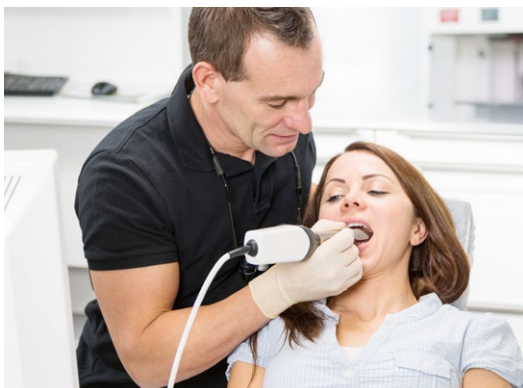
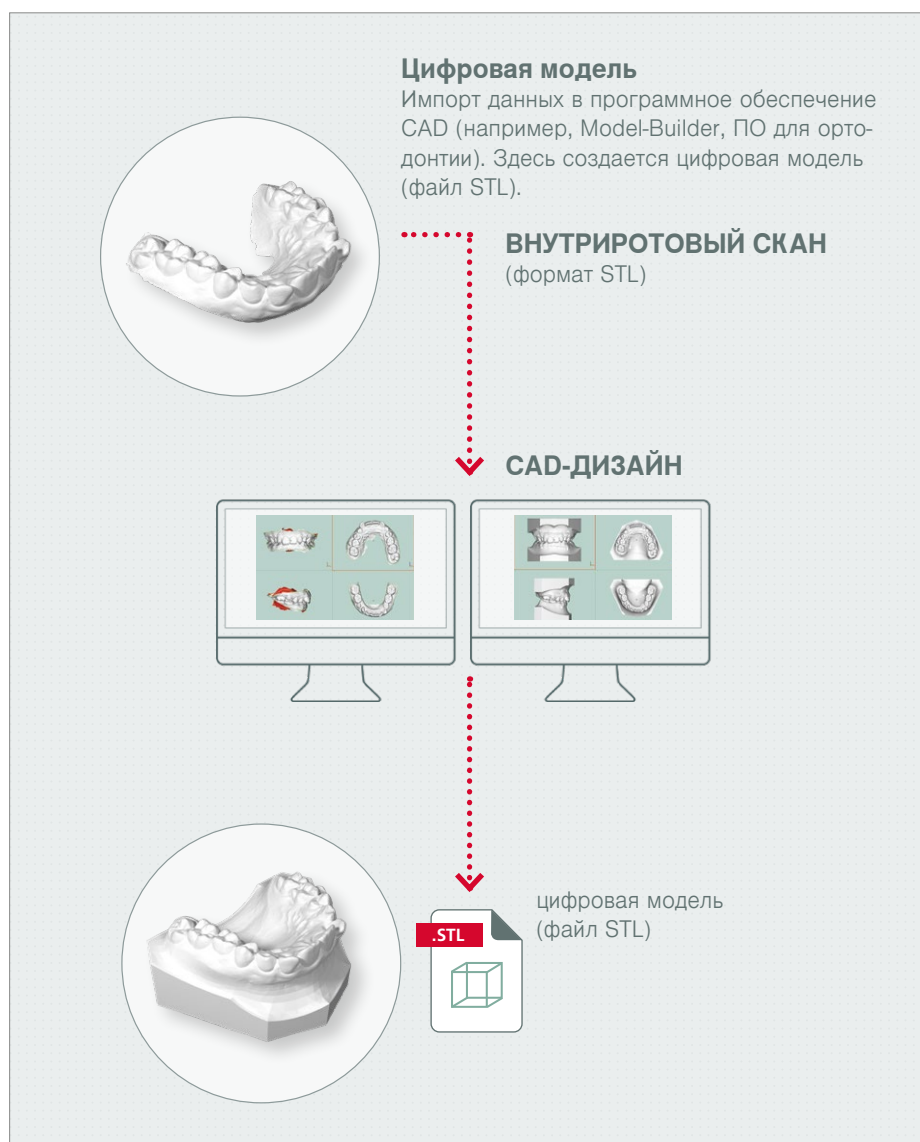


Рис. 1. Оцифровка с помощью внутриротового сканера

Рис. 2. Ортодонтическая модель, полученная цифровым способом

Преимущества цифровой модели

Основными преимуществами цифровой модели (запись данных STL) являются: экономия времени, ресурсов, затрат и места, точная планируемость, воспроизводимость. Создание модели в программном обеспечении происходит в несколько кликов. Затем виртуальную модель можно проанализировать и обработать во всех плоскостях. Программа анализирует состояние пациента и планирует ортодонтическое лечение. Будь то измерение размера или положения зуба, создание Set-up (планирование позиционирования) – цифровые инструменты окажут полезную поддержку. Сценарии лечения можно легко смоделировать. Другое преимущество: цифровую модель можно заархивировать, сэкономив место. Запись данных хранится в цифровом виде. Позже в любой момент их можно будет найти, запросив данные пациента. При необходимости изготавливается физическая модель.



Инвестиционная цепочка: цифровой рабочий процесс

При рассмотрении цифрового рабочего процесса в ортодонтии необходимо различать разные этапы, которые в идеале образуют единое целое с помощью согласованных интерфейсов.

1. Набор данных из CAI
2. ПО Model-Builder CAD
3. ПО CAM-Slicer
4. Устройство вывода (3D-принтер)

1. Внутриротовой сканер: получение данных

С помощью внутриротового сканера* происходит поверхностное сканирование внутриротовой полости. Данные обычно хранятся в формате STL (Standard Triangulation/Tesselation Language - стандартный формат многих систем CAD). Через интерфейс их можно импортировать в ПО CAD (ПО для планирования в ортодонтии или Model-Builder).

*Внутриротовые сканеры доступны в широком ценовом диапазоне.

Но не только цена должна быть в центре внимания, но и универсальные возможности. Многие внутриротовые сканеры давно уже стали чем-то большим, чем просто заменой слепка! Для ортодонтии открываются совершенно новые перспективы.

2. Model-Builder: создание цифровой модели

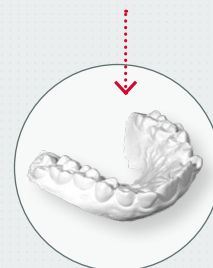
С помощью специальных программных приложений за несколько шагов создается цифровая модель. В модуле Model-Builder* основные рабочие этапы изготовления модели обычно выполняются автоматически (например, цоколь, выпрямление, обрезка, выверка плоскости окклюзии и т.п).

*Model-Builder: это приложение может быть интегрировано в пакет ПО CAD или же добавлено опционально. В качестве альтернативы имеется автономное ПО.

1.



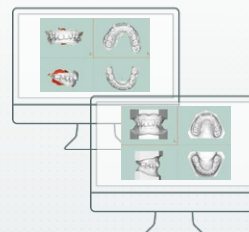
Внутриротовой сканер



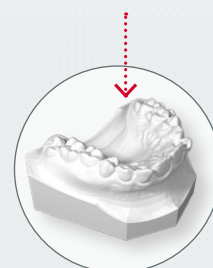
Цифровой набор данных



2.



ПО-приложение



Цифровая модель



3. ПО CAM-Slicer: подготовка печати модели

Во многих ситуациях дополнительно к цифровой модели необходима физическая модель, например

- ☑ изготовление элайнеров
- ☑ модель для планирования
- ☑ модель для диагностики
- ☑ рабочая модель

Чтобы на основе оцифрованных данных изготовить точную модель, предпочтительна 3D-печать. Экономично, экологично (в зависимости от метода печати), точно, быстро и просто – это преимущества печати модели. Для распечатки цифровой модели необходимо импортировать набор данных в ПО Slicer*. Через согласованные интерфейсы это работает без проблем и почти незаметно для пользователя. ПО Slicer готовит цифровую модель к печати. По названию (Slicing, нарезка) понятно, что программа разбивает цифровую модель на отдельные слои. На принтер "подаются" нарезанные данные (G-код).

*ПО Slicer: часто программное обеспечение интегрировано в систему 3D-печати. В качестве альтернативы имеется автономное ПО. Важны простота использования, безошибочное отображение данных STL, быстрый расчет данных и материала - а также специфические настройки для принтера.

В ПО Slicer создается набор данных для 3D-принтера. ПО Slicer является частью системы 3D-принтера (например, система филаментного 3D-принтера SIMPLEX, Renfert), что значительно упрощает работу. Индивидуальное согласование между ПО, филаментом и принтером обеспечивает оптимальный результат, поскольку функциональность ПО Slicer во многом определяет результаты печати и удобное использование. Для новичков идеальным является программное обеспечение, которое практически автоматически контролирует процесс печати.

4. Устройство вывода: 3D-принтер

В ПО Slicer создается набор данных для 3D-принтера. 3D-печать ≠ 3D-печать: основные отличия между технологиями 3D-печати являются решающим для выбора нужного принтера.

3.



ПО Slicer



G-код

G-код интегрирует всю необходимую информацию для 3D-печати:

4.



3D-принтер
(например, филаментный принтер)



готовые модели



Технология печати для 3D-печати моделей

Аддитивная технология (3D-печать) включает в себя ряд различных процессов. Либо материал наносится слой за слоем, либо материал в виде порошка расплавляется лазером. В результате получается трехмерный объект. Для использования в стоматологии также существует множество 3D-принтеров с различными технологиями печати. Наиболее распространены, например:

- ☑ Стереолитография (SLA)
- ☑ Световая обработка (DLP)
- ☑ Филаментная печать / метод экструзии (FDM(= Fused Deposition Modelling)/технология FFF(= Fused Filament Fabrication))
- ☑ Технология лазерного спекания (SLM) (печать на металле)

Их всех объединяет то, что модель создается слой за слоем. Актуальны сейчас – например, для многих работ в зуботехнической лаборатории – принтеры SLA- **1** или DLP **2**. В основе здесь жидкий фотополимер, который затвердевает спустя определенное время экспозиции. В технологии стереолитографии (SLA) жидкая смола затвердевает точно под действием лазерного луча. Напротив, DLP-принтер работает с DLP-проектором в качестве источника света, наподобие бимера.

В обоих упомянутых процессах (DLP, SLA) требуется постобработка, напечатанный объект (полимерная смола) необходимо очистить и подвергнуть отверждению под УФ-светом.

Удобной альтернативой (например, для ортодонтических моделей) являются принтеры, работающие с технологией FDM/FFF – филаментные принтеры **3**. При этом филамент (термопластичный пластик в виде проволоки в рулоне) нагревается и наносится с помощью экструдера.

Модели, напечатанные с использованием филамента, не требуют никакой дополнительной обработки. Сразу после печати они полностью затвердевшие и чистые.



Рис. 3. Филаментная печать (процесс FDM/FFF)

Рис. 4. Готовые ортодонтические модели сразу после печати



Полимерная печать vs филаментная печать

При сравнении филаментных принтеров (процесс FDM/FFF) и полимерных принтеров (процесс SLA/DLP) становится очевидным, что оба варианта ввиду специфики использования имеют свои плюсы и минусы. Если рассматривать печать стоматологических моделей (например, для ортодонтии), то здесь налицо преимущества филаментного принтера. Для лучшего понимания преимуществ и недостатков стоит сделать обзор технологии печати, материалов и некоторых практических аспектов.

Стоимость

Диапазон цен среди стоматологических принтеров велик. Цены варьируются от 600 до 40.000 Евро и выше. Филаментные принтеры с хорошим оснащением могут обойтись сравнительно недорого (например, SIMPLEX). За исключением материала, никаких текущих расходов нет. Между тем, есть и недорогие полимерные принтеры. Однако здесь добавляются расходы на устройства для очистки и светоотверждения.

- ☑ Филаментный принтер (FDM/FFF):
недорогое приобретение и минимальные текущие расходы
- ☑ Полимерный принтер (SLA/DLP):
более дорогая покупка и более высокие текущие расходы

Точность

Обе технологии печати могут иметь для ортодонтии очень высокую точность, в зависимости от принтера и параметров печати. Точность полимерного принтера зависит среди прочего от выходного отверстия сопла (разрешение плоскости до 50 мкм). Сопла с малым диаметром обеспечивают очень высокое разрешение/точность, что необходимо, например, для ортодонтических моделей.

- ☑ Филаментная печать:
высокая точность для моделей и вспомогательных средств
- ☑ Полимерная печать:
возможна очень высокая точность

Материал для печати

В технологии FDM/FFF филамент нагревается в экструдере и расплавляется, через сопло наносится на печатную платформу. Существуют различные материалы для филамента. Часто филаменты состоят из PLA (polylactic acid, полилактид), который получают из возобновляемого натурального растительного сырья и который разлагается биологическим путем. При полимерной печати обрабатывается жидкая, светочувствительная смола (полимер) – часто в поддоне для материала. При полимерной печати следует учитывать, что жидкая или частично затвердевшая смола не должна попадать в раковину или в бытовые отходы. Жидкая синтетическая смола классифицируется как опасные отходы и должна подвергаться тщательной утилизации.

- ☑ Филаменты:
часто из возобновляемого сырья
- ☑ Полимер:
светоотверждаемая искусственная смола,
экологически небезопасная

Дополнительная обработка*

Вот где преимущества филаментного принтера очевидны. Объекты, напечатанные из полимерной смолы, необходимо подвергать постобработке: очистке изопропанолом (IPA) и светоотверждению. Сегодня есть также жидкости для очистки, не содержащие IPA, но они довольно дороги. При филаментной печати никакой доработки не требуется.

- ☑ Филаментная печать:
никакой дополнительной обработки
- ☑ Полимерная печать:
очистка, отверждение светом

*Продолжительность печати, в частности, зависит от толщины слоя. Более толстые слои обеспечивают более высокую скорость при меньшем разрешении. Более тонкие слои требуют больше времени на печать, но обеспечивают лучшее разрешение.

Рис. 5. Филаменты SIMPLEX:

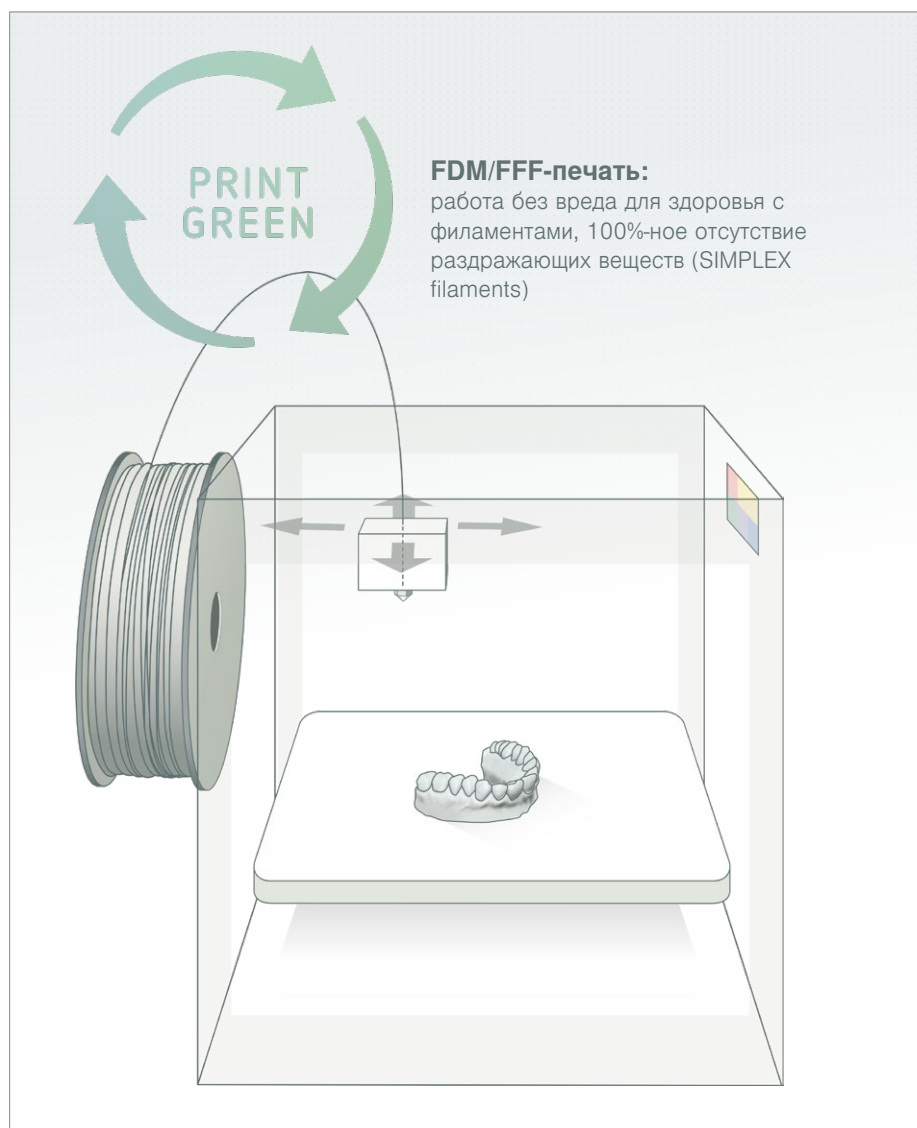
Из высококачественных и безопасных для здоровья материалов (изготовлено в Германии), специально для ортодонтических моделей.



Запах и пары

Принтеры FDM/FFF, работающие с филаментами PLA, почти не выделяют паров. Иная ситуация с полимерными принтерами. Тут появляются запахи и вредные для здоровья пары. Поэтому рекомендуется при полимерной печати использовать средства защиты органов дыхания (защитное оснащение) и химически стойкие перчатки из нитрила. Синтетическая смола и растворители могут вызывать раздражения кожи или аллергические кожные реакции. Кроме того, напечатанные полимерные объекты очищаются изопропаноловым спиртом, здесь также выделяются пары. Напротив, при филаментной печати – в зависимости от филамента – не образуется вредных для здоровья веществ.

- ☑ Филаментная печать:
работа без вреда для здоровья с филаментами на 100% без содержания раздражающих веществ (SIMPLEX filaments)
- ☑ Полимерная печать:
образование неприятного, химического запаха при печати и очистке (чаще всего изопропанол).
Небезопасно для здоровья.



Филаментный принтер для ортодонтии

Филаментные принтеры, специально разработанные для стоматологии, имеют множество преимуществ, например, SIMPLEX компании Renfert. Говорить здесь „только“ о 3D-принтере было бы излишней скромностью. Это целая система 3D печати для ортодонтии с настроенным ПО Slicer, специальными филаментами для ортодонтических моделей и точным принтером. Всё соответствует конкретной цели использования (например, модель элайнера). Предварительно настроенные параметры в ПО обеспечивают высокий комфорт и интуитивное использование.

Простое применение

SIMPLEX позволяет начать работу с технологией 3D-печати легко и комфортно. „Plug & Print“, без предварительных знаний и при этом совершенно чистая работа – без биологически вредных химикатов. К тому же напечатанные модели не требуют дополнительной обработки. Устройство простое в применении, его можно установить в любом месте, работает с низким уровнем шума и обеспечивает высокое разрешение. Высококачественные специальные филаменты соответствуют особым требованиям ортодонтии. Ошибки при использовании в отношении параметров исключены благодаря автоматическим предварительным настройкам.

- ☑ 100%-ное отсутствие раздражающих компонентов
- ☑ Не нужна полимеризация в световой печи
- ☑ Не требуется дополнительная обработка химикатами
- ☑ Экологичная и безопасная для здоровья печать
- ☑ Сохранение цвета, устойчивость к УФ-излучению

Экологично и стабильно

Филаменты для печати на SIMPLEX имеют в составе большую долю возобновляемого сырья (например, кукурузный крахмал). Дополнительная обработка не требуется, отказ от использования химикатов т.е. никакого изопропанола. Это экологично и безопасно для здоровья. Образование вредных для здоровья паров (выбросов) в клинике или лаборатории в процессе печати исключено.

[Больше информации о SIMPLEX – Система филаментного 3D-принтера специально для ортодонтии:](#)

Принтер, программное обеспечение, филаменты:
Специально подобранная система из трех составляющих делает SIMPLEX таким простым для ортодонтии.



Обзор рабочего процесса: филаментная печать с SIMPLEX

