

2014.10~  
vol.1

革新をその手に。  
**Legacy™ System**  
レガシー システム

インプラントダイレクト レガシーシステム

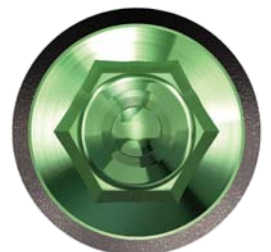
# 補綴術式マニュアル

Implant Direct Legacy™ System Prosthetic Manual

Legacy



Open the next door.





Legacy 3.5mmD Platform

### 目次

■ Legacy 補綴コンポーネント用途一覧	3
■ Legacy 補綴コンポーネントチャート	4-5
■ 補綴・技工用器具	6
■ 印象採得法	7
■ 各パーツサイズ&カット限界	8
■ 埋入時の Hex 方向の調整	9
■ ボールアタッチメント取り込み法	10
■ 鋳接操作	11



### カラーコードについて

Legacyインプラントは、コンポーネントや専用ツールの選択を容易にするようカラーコードを設定しております。



インプラント直径	ドリル選択のための カラーコード <small>※ドリルチャートやサージカルトレーに採用</small>	コンポーネント選択のための カラーコード <small>※インプラント体内部や印象用パーツに採用</small>	ストレートアバットメント コンポーネント選択のための カラーコード <small>※ストレートアバットメントの印象用パーツに採用</small>
3.7mmD		プラットホーム直径 3.5mmD	アバットメント直径 4.7mmD
4.2mmD			
4.7mmD		プラットホーム直径 4.5mmD	アバットメント直径 5.7mmD
5.7mmD		プラットホーム直径 5.7mmD	アバットメント直径 6.5mmD

# Legacy 補綴コンポーネント用途一覧

## Abutment Selection for Restorations

### セメント固定式



#### ストレートアバットメント

チタン合金製。  
アバットメントレベルのトランスファーとアナログも用意され、加工の時間と手間を抑えるデザイン。



#### カントゥアーアバットメント

チタン合金製。  
前歯部をイメージしたマージンが付与され、加工の時間と手間を抑えるデザイン。カラー部高さ（15°）の選択肢を用意。



#### ワイドラボアバットメント

チタン合金製。  
削合による形成を前提としており、加工の自由度が高く、強度も高い。



#### ゴールドアバットメント

金合金製。  
鋳接により、カスタムメイドのアバットメントを製作するタイプ。ラインナップ中、最も加工の自由度が高く、チタン製アバットメントでは対応できない設計に選択。

### スクリュー固定式



コーピング

#### スクリュー固定式アバットメント

チタン合金製。（アバットメント）  
アバットメントを介在させ、それを土台に上部構造（専用コーピングを加工）をスクリュー固定するタイプ。カラー部高さの選択肢を用意。連結冠やブリッジに適用。



#### ゴールドアバットメント

金合金製。  
鋳接を伴い、アバットメントそのものを補綴物に加工するUCLA アバットメント。回転防止機構を有し、単冠に適用。

### オーバーデンチャー



#### ボールアバットメント

チタン合金製。（アバットメント）  
ボールアタッチメントのメーリングがアバットメント頭部に付与され、ナイロンライナーとメタルハウジング（左図上）の二重構造を有するフィメーリングが義歯床内面に設置される構造。

### パーオーバーデンチャー



コーピング

#### スクリュー固定式アバットメント

チタン合金製。（アバットメント）  
アバットメントを介在させ、それを土台にパー構造（専用コーピングを加工）をスクリュー固定するタイプ。



# Legacy 補綴コンポーネントチャート

## Abutment Selection Chart

3.5mmDプラットホーム



### ヒーリングカラー

### インプラントトランスファー & アナログ



### ストレートアバットメント

コンフォートキャップ

トランスファー & アナログ



### カントウアーアバットメント & ワイドラボアバットメント



### ゴールドアバットメント



### スクリュー固定式アバットメント & ボールアバットメント



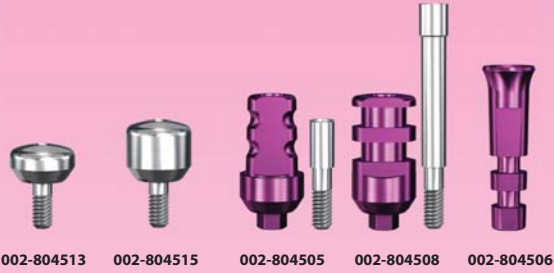
# Legacy 補綴コンポーネントチャート

## Abutment Selection Chart

4.5mmD プラットホーム



5.7mmD プラットホーム





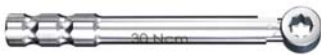
003-HT1.25S 003-HT1.25 003-HT1.25L

### 1.25mmヘックスドライバー

先端が 1.25mm 径の Hex（六角）。頭部に 4mm スクエアを有し、トルクレンチとの併用でコンポーネントの最終締結に使用。

ヒーリングカラー、印象用トランスファー、各種アバットメント、可撤式用コーピング等、あらゆるパーツの着脱に使用。

患者の開口度や、隣在歯の存在により長さを選択。



003-TW30

### トルクレンチ

アバットメント、あるいは可撤式用コーピングの最終締結に使用。

先端に上記「1.25mm ヘックスドライバー」を装着して操作する。

所定のトルク値に達すると首が折れて知らせる。



003-TWM

### マルチトルクレンチ15-60Ncm

アバットメント、あるいは可撤式用コーピングの最終締結に使用。

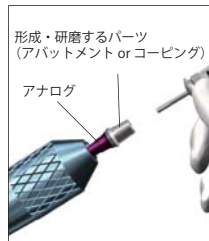
先端に上記「1.25mm ヘックスドライバー」を装着して操作する。

所定のトルク値に達すると空回りする。

15～60Ncm のトルクに対応し、ラチェット機能を有するため、操作性が高い。



003-ABH



### アバットメントホルダー

先端にインプラント（またはアバットメント）アナログを連結し、さらにその先に形成・研磨するパーツを装着して操作する。

パーツの摩擦熱から手指を守り、パーツの紛失も防止。さらに連結部を保護しての作業を可能にする。



①



②



③

003-100086

### ボールアバットメントツールセット

ボールアバットメントを使用する際に、そのフィメールの操作に使用。

① ナイロンライナーをメタルハウジングに挿入するツール。

② ナイロンライナーの内面をリーミングし、ボール把持力を調整するツール。

③ プラスチック製のボールパターン（他社製品）をヘーダーパターンに取り付ける際に使用。サベーパーに取り付けて操作。

# 印象採得法

## Impression Method



### インダイレクト(クローズドトレー)法



#### トランスファーの装着

トランスファー側方の切りかけ面を唇側に向け、フィクスチャー内部のHexに確実に合うように装着する。



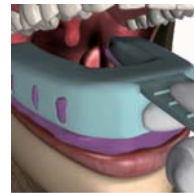
#### トランスファーの頭部の封鎖

トランスファー頭部の内部Hexを寒天印象材・ワックス等で封鎖し、印象材の侵入を防止する。(印象材の侵入は正確な印象採得の妨げとなる)



#### 印象材の塗布

シリコン印象材(ライトボディ)をトランスファー周囲に塗布し覆う。



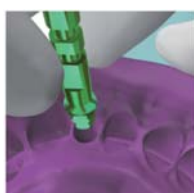
#### 印象の採得

シリコン印象材(ヘビーボディ)で印象トレーを満たし、フルアーチの印象を採得する。印象採得後、トランスファーをフィクスチャーから取り外し、採得した印象と合わせて技工所へ送る。



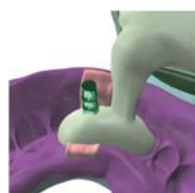
#### アナログとの連結

トランスファーをインプラントアナログと連結する。



#### 印象内への取り込み

トランスファー頭部を、印象内の切りかけ面に注意し、相当する位置・方向に差し込む。最終的な位置まで沈み込むよう確実に押し込む。



#### 作業用アナログ模型の作製

アナログ周囲に人工歯肉材を築盛し、石膏を注入する。



### ダイレクト(オープントレー)法



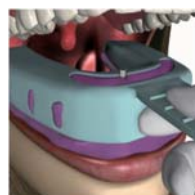
#### トランスファーの装着

口腔内のフィクスチャーにトランスファーを装着する。



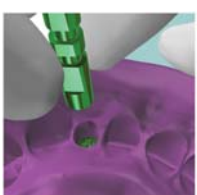
#### 印象材の塗布

シリコン印象材(ライトボディ)をトランスファー周囲に塗布し覆う。



#### 印象の採得

シリコン印象材(ヘビーボディ)で印象トレーを満たし、フルアーチの印象を採得する。トレー天蓋を貫通したトランスファー頭部の余剰印象材を取り除く。硬化後、トレーの外側からスクリーンを緩め、トレーとともにトランスファーを取り外し、技工所へ送る。



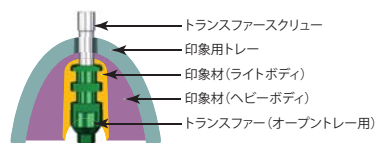
#### アナログとの連結

印象内のトランスファーにインプラントアナログを連結する。その際、アナログが回転しないようにピンセットで把持する。



#### 作業用アナログ模型の作製

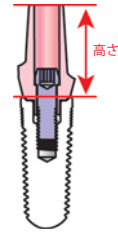
トランスファー周囲に人工歯肉材を築盛し、石膏を注入する。



ダイレクト(オープントレー)法では、トレーの外にスクリーンが貫通するため、トレーの外側から着脱操作できる構造となる。

# 各パーツサイズ&カット限界

## Abutment Size & Maximum Reduction



### アバットメント

### サイズ

カラー部高さ 1.0mm タイプ    カラー部高さ 2.0mm タイプ    カラー部高さ 3.0mm タイプ

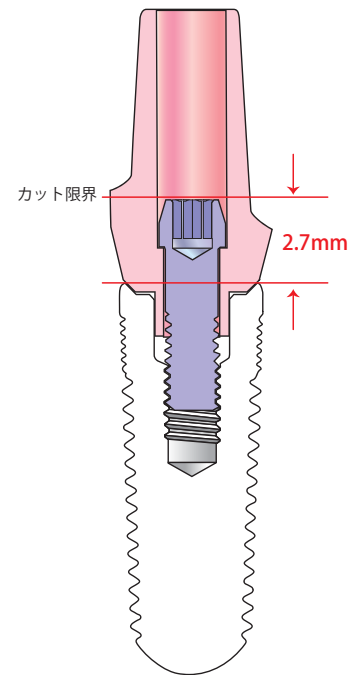


ストレートアバットメント

カラー部高さ	カラー部直径	高さ
1.0mmタイプ	プラットホーム 3.5mmD 用 : 4.7mm プラットホーム 4.5mmD 用 : 5.7mm プラットホーム 5.7mmD 用 : 6.5mm	6.5mm
2.0mmタイプ	プラットホーム 3.5mmD 用 : 4.7mm プラットホーム 4.5mmD 用 : 5.7mm プラットホーム 5.7mmD 用 : 6.5mm	7.5mm
3.0mmタイプ	プラットホーム 3.5mmD 用 : 4.7mm プラットホーム 4.5mmD 用 : 5.7mm プラットホーム 5.7mmD 用 : 6.5mm	8.5mm

### カット限界

(スクリーホールを確保できる限界)



カラー部高さ 1.0mm タイプ    カラー部高さ 2.0mm タイプ



カラー部高さ 0.75mm タイプ    カラー部高さ 2.0mm タイプ



カンテアーアバットメント

カラー部高さ	カラー部直径	高さ
1.0mmタイプ	プラットホーム 3.5mmD 用 : 4.5mm プラットホーム 4.5mmD 用 : 5.4mm プラットホーム 5.7mmD 用 : 6.5mm	8.7mm
2.0mmタイプ	プラットホーム 3.5mmD 用 : 4.5mm プラットホーム 4.5mmD 用 : 5.4mm プラットホーム 5.7mmD 用 : 6.5mm	9.7mm

※舌側は +1.5mm

カラー部高さ	カラー部直径	高さ
0.75mmタイプ	プラットホーム 3.5mmD 用 : 4.7mm プラットホーム 4.5mmD 用 : 5.6mm プラットホーム 5.7mmD 用 : 6.8mm	7.8mm
2.0mmタイプ	プラットホーム 3.5mmD 用 : 5.0mm プラットホーム 4.5mmD 用 : 5.9mm プラットホーム 5.7mmD 用 : 7.0mm	9.0mm

※舌側は +1.5mm

ナロータイプ    ワイドタイプ



ワイドラポアバットメント

カラー部高さ	カラー部直径	高さ
1.0mm	ナロータイプ プラットホーム 3.5mmD 用 : 4.5mm 4.5mmD 用 : 5.5mm 5.7mmD 用 : 6.5mm	8.7mm
2.3mm	ワイドタイプ プラットホーム 3.5mmD 用 : 5.5mm 4.5mmD 用 : 6.5mm 5.7mmD 用 : 7.2mm	8.7mm



ゴールドアバットメント

カラー部高さ	カラー部直径	高さ
1.0mm	プラットホーム 3.5mmD 用 : 4.7mm プラットホーム 4.5mmD 用 : 5.7mm プラットホーム 5.7mmD 用 : 6.5mm	8.3mm

スクリー固定式アバットメント & コーピング

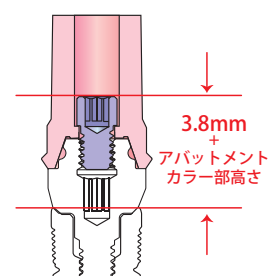


カラー部高さ	カラー部直径	高さ
1.0mmタイプ	プラットホーム 3.5mmD 用 : 5.0mm プラットホーム 4.5mmD 用 : 5.0mm プラットホーム 5.7mmD 用 : 5.7mm	8.8mm
2.0mmタイプ	プラットホーム 3.5mmD 用 : 5.0mm プラットホーム 4.5mmD 用 : 5.0mm プラットホーム 5.7mmD 用 : 5.7mm	9.8mm
4.0mmタイプ	プラットホーム 3.5mmD 用 : 5.0mm プラットホーム 4.5mmD 用 : 5.0mm プラットホーム 5.7mmD 用 : 5.7mm	11.8mm

※高さ: アバットメント + コーピング連結時

### カット限界

(スクリーホールを確保できる限界)



※上記カット限界は、ドライバーによるスクリー操作を行う上での条件です。セメントとの接触面積等、あらゆる条件をもとに設計してください。

# 埋入時の Hex 方向の調整

## Adjustment of Hexagonal Direction

### 角度付アバットメントの方向付け

キャリア側面のディンプル(図1)やインサージョンツール先端のHex(図2)は、インプラント内部のHexの面の方向に連動する。

※キャリア側面のディンプルやインサージョンツールのHexの面が唇側に向けた状態で埋入を終えると、角度付アバットメントは口蓋側へ傾斜するよう装着できる。



図1. キャリア



図2. インサージョンツール

図3.

角度付アバットメントは、傾斜のついた本体と、固定用スクリューの2パーツから構成されている。



インプラント埋入終了時に、キャリア側面のディンプルが、アバットメントの傾斜させたい方向に向いているか、あるいは真反対方向に向いている状態にする。

※Hexの方向が適正であれば、下記の処置が容易になります。

### オプション1. チェアサイドでのアバットメント装着と形成



1.25Hexドライバーを用いて、ヒーリングカラーを除去する。



1.25Hexドライバーを用いて、アバットメントを装着する。



適切な形成を行うよう、削合部位をマーキングする。



1.25Hexドライバーを用いて、アバットメントを除去する。



アナログにアバットメントを装着し、適切な支台歯形状に形成する。

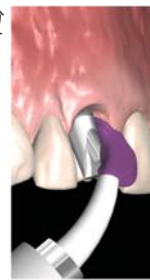
### 天然歯と同様の手技:アバットメントの装着とマージン形成、印象採得と補綴物の装着



トルクレンチを用い、30Ncmにてアバットメントを装着する。



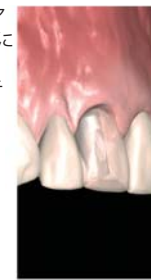
高速かつ十分な注水下にてマージンを調整する。



天然歯症例と同様の印象採得を行う。



形成されたアバットメントにプロビジョナルをセメントリングする。



天然歯症例と同様の方法で製作した最終補綴物をアバットメントに装着する。

### オプション2. インプラント埋入即時印象採得と、ラボサイドでのプロビジョナル製作



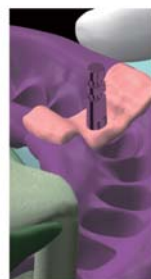
キャリアのディンプルの方向を調整し、インプラントを埋入する。



通法に従って、トランスファー印象を行う。



キャリアを外し、歯肉縁下のインプラントに、カバースクリューを装着する。



キャリアとアナログを連結し、人工歯肉材と硬石膏を注入して作業模型を製作する。



アナログ模型を完成させる。



1.25Hexドライバーを用いて、角度付アバットメントを模型上のアナログに装着する。



必要があれば角度を修正し、マージンを形成する。



テンポラリークラウンを製作する。



トルクレンチを用い、30Ncmにて形成済みアバットメントを装着する。



スクリューアクセスホールを封鎖し、テンポラリークラウンの形状を確認する。



テンポラリークラウンをセメントリングし、プロビジョナルとして機能させる。

# ボールアタッチメント取り込み法

## Ball Attachment

### ラボサイドでの取り込み（トランスファー模型上でデンチャーを製作）



トルクレンチを用い、30Ncmでボールアタッチメントを締結する。  
※図は埋入即時の締結



左図のように埋入即時の場合は、付属のコンフォートキャップを頭部に押し込んで装着し、周囲を縫合する。



#### 印象採得 & 模型製作

付属の専用トランスファーを頭部に取り付ける。



トランスファーをシリコン印象材のライトボディで取り込む。



ヘビーボディで満たした印象トレーで印象を採得する。



トレーを除去し、ボールアタッチメント頭部に、コンフォートキャップを再度取り付ける。



印象内のトランスファーに専用アナログを装着する。



石膏を注入する。



石膏硬化後、アナログからトランスファーを除去しアナログ模型を完成させる。



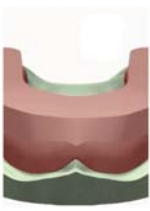
ナイロンライナートランスファーを頭部に装着する。



ハウジング同士が平行になるように装着し、シリコンまたはワックスで下部のアンダーカットを封鎖する。  
※ハウジングは28度まで傾斜可能。



光重合レジンハウジングにのせ、重合させる。(ハウジングを基礎床に取り込む。



基礎床に咬合堤を築盛する。



頭部に残ったナイロンライナートランスファーをハウジングに戻す。



#### 咬合採得

口腔内に咬合床を装着し咬合を採得する。人工歯排列を行い、口腔内で試適・調整して義歯を製作する。



ナイロンライナートランスファーを除去したハウジングにナイロンライナーを押し込み取り付ける。取り付けは一つずつ行い、口腔内で維持力を調整する。



最終調整を行い、義歯を完成させる。

### チェアサイドでの取り込み



口腔内にてキャップアタッチメントが取り込まれる位置を確認し、床内面を削合する。アタッチメント頭部にナイロンライナートランスファーを装着する。



削合した床内面の穴に即時重合レジン少量流し込み、義歯を口腔内の正しい位置に装着する。ハウジングが義歯床内に取り込まれる。



ナイロンライナートランスファーを除去したハウジングにナイロンライナーを押し込み取り付ける。取り付けは一つずつ行い、口腔内で維持力を調整する。



最終調整を行い、義歯を完成させる。

# 鑄接操作

## Casting to Gold Abutment/Coping

### ■STEP 1. 作業模型の製作

通法に従い、アナログの植立された作業模型を製作します。

### ■STEP 2. 作業模型の製作

金合金ベース（金 60%、パラジウム 20%、白金 19%、イリジウム 1%）とプラスチックシースで構成される鑄接用パーツを、付属のスクリューにて作業模型のアナログに装着します。対合歯とのクリアランスや傾斜角度による調整が必要であれば、プラスチック部分の削合を行います。ただし、最終的な補綴物に強度を持たせるよう十分な厚みは確保します。

さらに、プラスチック部に直接ワックスアップを施し、メタルフレームとなる形状に仕上げます。その際に、プラスチックシースと金合金ベースの境界をワックスにて覆います。また、金合金ベース上には陶材が焼き付きませんので、陶材で前装する場合は必ずワックスで覆設計にします。

プラスチックシースの高さ以上に成形する場合は、ワキシング用の長いスクリューをスペーサーに使用し、ワックスパターンを延長します。

### ■STEP 3. スプルーの植立

メインスプルーをパターンで最も厚い部分に取り付けます。

さらに、補助スプルーを金合金ベースとプラスチックシースの境界線付近に、反対側にベントを取り付けます。（下図）

ベントの設置はガスの逃げ道として機能し、鑄造の際に合金の流れを助けます。

金合金ベース基底部の Hex 周囲に薄くワックスの層を築盛します。この層は焼却時の埋没材の熱膨張から Hex 部を保護し、さらに鑄造物の取り出しも容易にします。注意：基底部の Hex に金属が鑄込まれないよう、必ずパターン部とワックスで繋げずに仕上げます。

鑄造後の取り出し時、あるいはスプルーカットの際の損傷を防止するため、リング内に複数のパターンを植立することはお勧めしません。

### ■STEP 4. 埋没・焼却・鑄造

気泡が付着しないよう十分注意してパターンを埋没します。埋没材は高温鑄造に適した、リン酸塩系材料を推奨します。パターン上のプラスチックやワックス、またはレジン材料が残留なく焼却されるよう、埋没材メーカーの指示に従います。焼却は 2 段階加熱法で行います。

注意：鑄造温度は 1288℃を超えないようにします。

トーチを使用しての鑄造においても、上記温度以上に加熱しないよう十分に注意してください。

メタルメーカーの指示に従い、鑄造を正確に行います。

鑄造用合金と陶材選択に関係する金合金ベースの熱膨張係数は、11.9 の  $\times 10^{-6} / ^\circ\text{C}$  (25-500℃) です。

鑄型が冷めたら鑄造物を取り出します。

### ■STEP 5. 鑄型からの取出し・埋没材の除去・調整・研磨

鑄型からの取り出しは、鑄造物に損傷を与えないよう十分に注意を払って行います。埋没材の除去には、一般的に陶材焼付用合金に使用する溶解剤も有効です。

取り出した鑄造物を、アナログに装着します。連結したアナログを専用ホルダーに取り付けると、調整・研磨の際のハンドルとなります。

また、変形させてはいけない連結部を保護することにもなります。

### ■STEP 6. 補綴物の完成

陶材焼付を行う際は、陶材メーカー指定の方法と温度設定に従ってください。

陶材は、鑄込んだ陶材焼付用合金上のみ築盛します。

特に歯肉に接する部分の金属面は、通法に従って高度な研磨を施します。

注意：下部構造（インプラント、またはアバットメント）と接触する面は研磨しないでください。

### ■STEP 7. 補綴物の装着

1.25mm の Hex ドライバーを用いトルクレンチにて 30Ncm のトルクで下部構造に装着します。



販売名：Legacy1 インプラント  
医療機器承認番号：22600BZi00012000

販売名：ID インプラント用可撤式コンポーネント  
医療機器承認番号：22600BZi00016000

販売名：ID インプラント用ボールアタッチメント  
医療機器承認番号：225AMBZi00008000

販売名：アナログ  
医療機器届出番号：13B1X00053AD0001

販売名：キャストブルコーピング  
医療機器届出番号：13B1X00053AD0002

販売名：トランスファー  
医療機器届出番号：13B1X00053AD0003

販売名：技工用ツール  
医療機器届出番号：13B1X00053AD0004

販売名：ドライバーツール  
医療機器届出番号：13B1X00053AD0006

販売名：レンチ  
医療機器届出番号：13B1X00053AD0007

製造販売元



〒116-0013 東京都荒川区西日暮里2-33-19 YDM日暮里ビル  
**TEL.03-5850-8555 FAX.03-5850-8505**  
<http://www.itx.co.jp>

製造元



U.S.A