



## Por qué Incognito™ es diferente

• *Jaume Janer*

Médico Estomatólogo. Práctica privada en Barcelona.  
jjaner@janerortodoncia.com

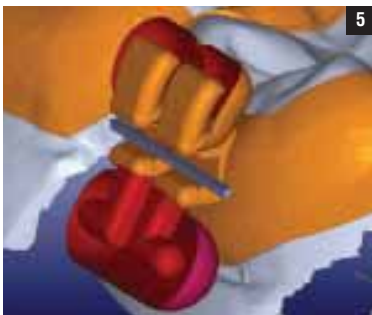
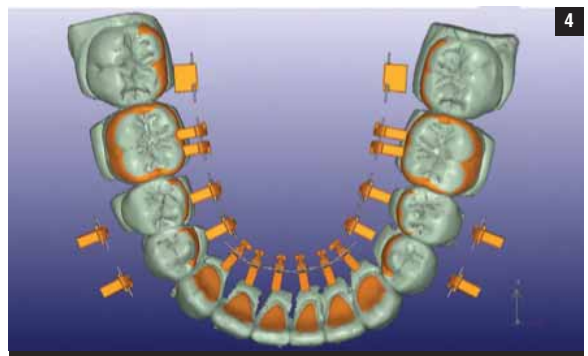
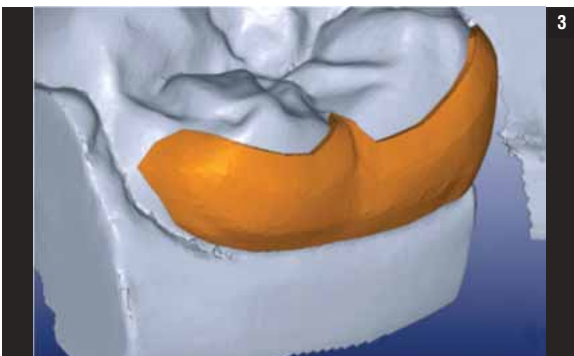
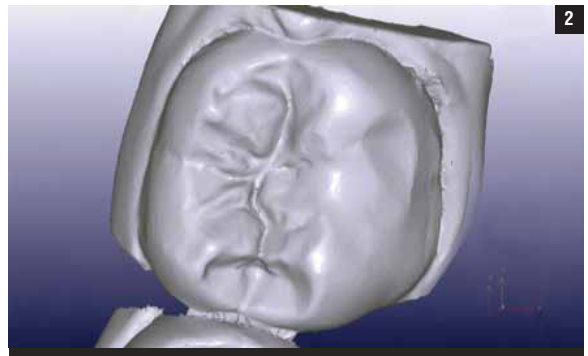
### POR QUÉ INCOGNITO™ ES DIFERENTE

Incognito™ es diferente a todos los demás sistemas de brackets porque se fabrica a medida. A partir de los modelos de yeso del paciente

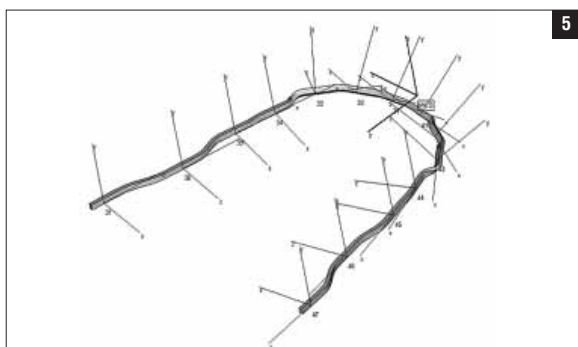
obtenidos mediante impresiones de silicona de doble fase se genera un setup terapéutico basado en “Las seis llaves para una oclusión normal” de Andrews como guía para posicionar los dientes.

Mediante un escáner óptico de

alta resolución 3D se escanea el setup y se genera una representación tridimensional de los dientes que seguidamente es procesada en el ordenador. Con un software CAD/CAM específico se diseñan y construyen los brackets.



Proceso de fabricación, primera parte: (1) setup con el objetivo final del tratamiento; (2) imagen obtenida del escaneo 3D; (3) fabricación individualizada de las bases; (4) incorporación y ajustaje de los cuerpos de los brackets; (5) ajustaje de las alas de para reducir el perfil de los brackets pero permitiendo la fácil inserción de elásticos; y (6) brackets individualizados ajustados a la anatomía dental.



Proceso de fabricación, segunda parte: (1) patrones en cera de cada bracket generados con máquinas de “rapid prototyping”; (2) los brackets después del fundido con una aleación de oro; (3) cementado de los brackets en el modelo original; (4) férula de transferencia para el cementado indirecto; (5) diseño digital de los arcos con el programa CAD/CAM; y (6) robot de doblado de arcos.

Las bases se hacen a medida de la superficie lingual de los dientes del paciente y gracias a la extrema precisión del escaneado, se adaptan con exactitud a los dientes.

Su gran tamaño ofrece mayor fuerza de cementado y, hace más fácil su adaptación sobre los dientes en el cementado y el re-cementado. Seguidamente, con las bases ya diseñadas, el software selecciona y distribuye los cuerpos de los brackets. La altura, la angulación y el torque están preprogramados en cada bracket. De esta manera la prescripción individual del paciente está incorporada en los brackets.

Una vez que los brackets han sido creados digitalmente, queda transferir esta información al mundo real. El primer paso consiste en crear los patrones en cera de cada bracket, utilizando máquinas de “rapid prototyping”.

Después de añadir los jitos a los patrones, se colocan dentro de un cilindro de fundido y son revestidos con yeso. La cera es quemada y una aleación de oro es vertida en el cilindro. Después del fundido, cada bracket es pulido hasta obtener una superficie fina que asegure el confort del paciente. A continuación, el slot de cada bracket es revisado manualmente con calibradores para confirmar la precisión de los mismos.

Aquí termina la fabricación de los brackets del paciente. Seguidamente los brackets son cementados en el modelo original y, a continuación, se fabrica la férula de transferencia para el cementado indirecto. La geometría de los arcos se calcula primero con el programa de CAD/CAM para, acto seguido, transferirlo a un robot de doblado de arcos.

Todos los arcos de la secuencia del tratamiento tienen la misma geometría destinada a la obtener la posición final de los dientes establecida en el setup.