

# РОССИЙСКИЙ ИНСТРУМЕНТ

## В ПРАКТИКЕ ЗУБНОГО ТЕХНИКА



**Максим Головин**, зубной техник, абсолютный чемпион России 2003 года в номинации «Комбинированные зубные протезы»

### Методика обработки гирлянд и фиссур в металлокерамике

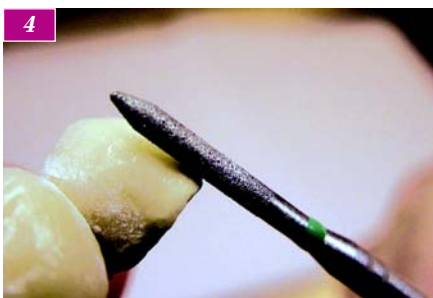
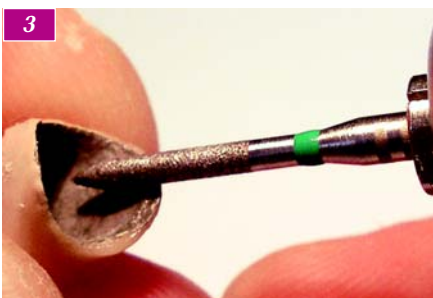
Любой грамотный стоматолог-ортопед знает, как важен грамотно подготовленный край керамической коронки. При примерке металлокерамической коронки врач зондом в виде изогнутой иглы пробует поддеть коронку. Если зонд цепляет край коронки, значит, он неправильно обработан и выступает значительно. Если врач оставляет работу в таком виде, то пациент получает гарантированное скопление микроорганизмов в этом месте с вытекающими негативными последствиями.

На фото 1 и 2 показан процесс обработки края коронки с вестибулярным металлическим кантом. У нас в России большинство врачей затачивают зубы тангенциальным способом, т.е. «на конус», поэтому коронки необходимо по технологии делать с круговым металлическим кантом, особенно у жевательных зубов. Кант, усиливая край коронки, предотвращает керамику от сколов.

Обработать край коронки лучше спеченным алмазным инструментом фирмы «МонАлиТ». Можно, конечно обрабатывать карборундовыми головками, но они быстро изнашиваются в точке соприкосновения с обрабатываемой поверхностью, особенно если эта поверхность тонкая. Поэтому они быстро теряют форму.

На снимке 2 хорошо видно, насколько малозаметен металлический вестибулярный кант.

На снимке 3 спеченной алмазной головкой «МонАлиТ» удаляются остатки опала.



Даже если мы не делаем вестибулярный металлический кант, мы должны сделать край коронки максимально тонким и аккуратным.

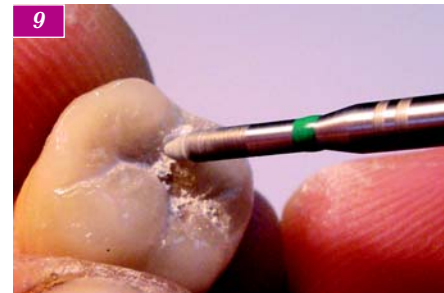
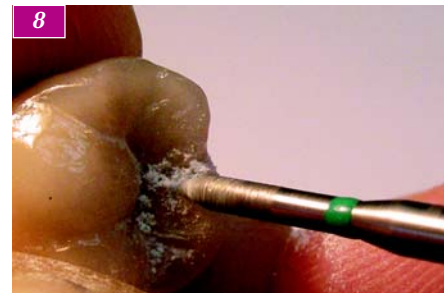
На фото 4, 5 показан процесс обработки керамического края. Во избежании скола керамики необходимо уменьшить скорость вращения до 5 – 10 тыс. об/мин.

Теперь некоторые рекомендации по обработке фиссур. От многих техников приходится слышать: «Ну что вы, фиссуры нужно делать только кисточкой». Я с этим полностью согласен, не спору. Но как часто вы видите готовую отглазованную работу при сдаче? Неужели доктор не доработал по прикусу, не подточил форму? Если все обстоит именно так — то вы — мастер в гнатологии. Как приблизиться к этому идеалу — постараюсь поделиться с Вами в следующих своих статьях.

Если все-таки вам на глазуировку приходится основательно доработанная работа — здесь необходима Ваша доработка за доработкой доктора. А именно — заново нарезать фиссуры и отметить бугры. Для этой цели необходим инструмент — луч-

ше всего по моему опыту работы использовать спеченные алмазные головки «МонАлиТ». Сначала обратным конусом отмечаем бугры и намечаем углубления для фиссур (Фото 6,7). Затем берем обратноконусные боры с тонкой кромкой и нарезаем фиссуры. Инструмент «МонАлиТ» хорошо «держит» кромку, не оставляет на керамике никаких следов и работает очень быстро, точно и аккуратно. Дальнейшая доработка бугров показана на фото 8,9.

Кстати, может возникнуть вопрос, а вообще, есть необходимость в такой большой и тонкой работе с формированием фиссур? Да, необходимо, потому что при дроблении пищевого комка пища через фиссуры отводится и зуб предохраняется от перегрузки.

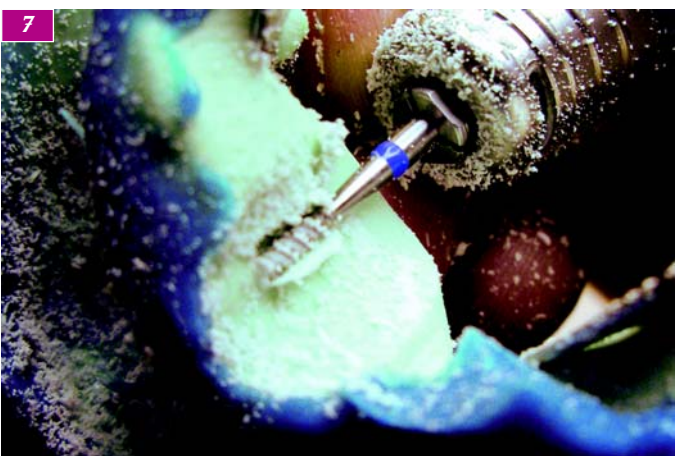
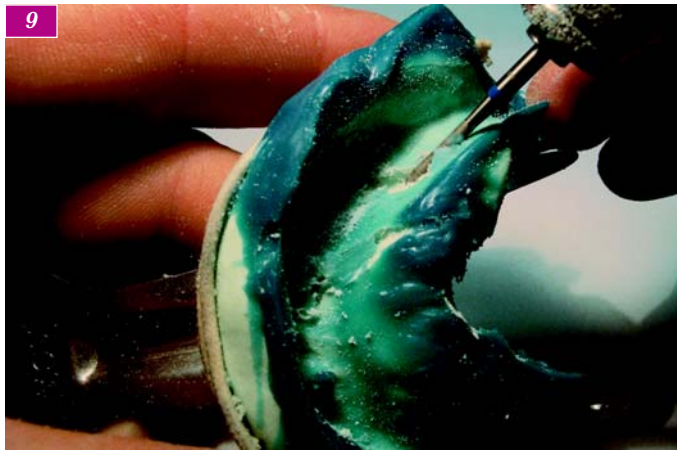
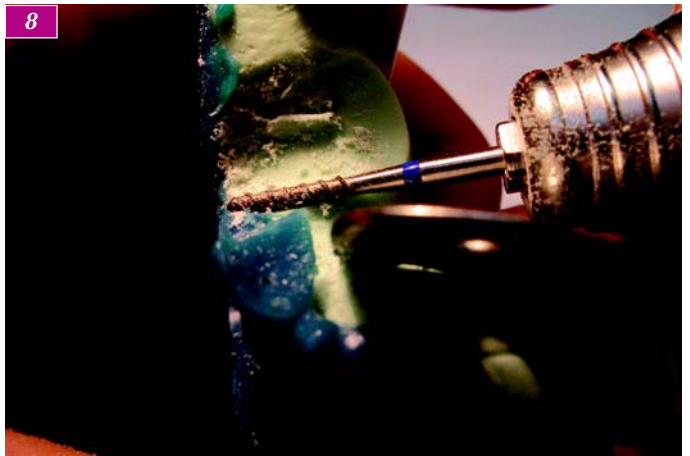
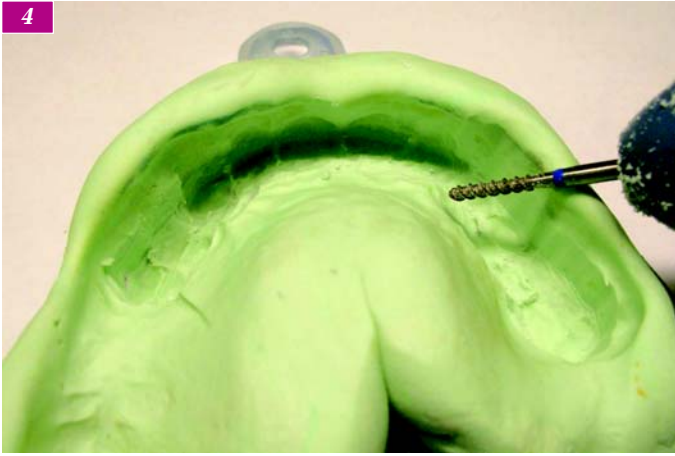


## «Торнадо» для ортопедии

В методике снятия двухслойного оттиска после отжимания базового слоя необходимо удалить тонкие перемычки между зубами и срезать сильные поднутрения. Это в основном делается скальпелем, грубой фрезой. Продается даже специальный инструмент для этой операции. Но даже специальным инструментом вы не всегда можете срезать необходимо тонкий слой.

Новое решение дает алмазная спеченная головка со спиральной нарезкой «Торнадо», выпускаемая фирмой «Рус-Атлант» по новой технологии «МонАлиТ» (Рис. 1) Этот инструмент был создан сначала для быстрой предварительной обработки зубов перед препарированием и выпускался только на турбинном хвостовике (диаметр 1,6 мм). Работал бор на скоростях до 300 000 об/мин. Его уникальная форма и полностью алмазный состав заинтересовал техников сначала в Германии. По их заказу были сделаны первые образцы «Торнадо» на хвостовике для технических бормашин (диаметр хвостовика 2,23 мм, скорость до 60 000 об/мин) для разрезания пластмасс. Поскольку я в это время уже был техническим консультантом фирмы «Рус-Атлант», меня попросили провести первую аттестацию этого инструмента. На всякий случай я попробовал им работать не только по металлу, но и по пластмассе. И здесь-то неожиданно открылись другие возможности этого инструмента. Оказалось, что он прекрасно режет все виды пластмасс, включая нейлон. Но больше всего удивляли уникальные возможности этого инструмента при обработке слепочной массы (рис. 1 – 9). «Торнадо» без труда удаляет излишки слепочной массы, едва прикасаясь к ним. При этом появляется возможность не только срезать слепочную массу, но и шлифовать с нее тонкие слои.





Головка «Торнадо» имеет вид узкого цилиндра со спиралевидной насечкой (рис. 10). Эта насечка очень эффективна в двух направлениях: она повышает агрессивность и режущие свойства, а так же она оказывает охлаждающее действие за счет движения воздуха по поверхности бора. «Торнадо» класса «МонАлиТ» выпускается как для прямого наконечника (рис. 11), так и для турбинного (рис. 12). Самый эффективный бор «торнадо» имеет две перекрестные спиралевидные насечки (рис. 13).

Кроме того «Торнадо» очень хорошо показывает себя во фрезерной технике — при фрезеровании пластиковых абатментов в имплантологии. На больших оборотах пластик фрезеруется без труда (рис. 14 — 15).

Таким образом, мы видим, что алмазный спеченный инструмент фирмы «МонАлит» находит все большее применение в нашей с вами работе. Остается пожелать отечественному производителю — фирме «Рус-Атлант» процветания и успехов в дальнейших поисках.

