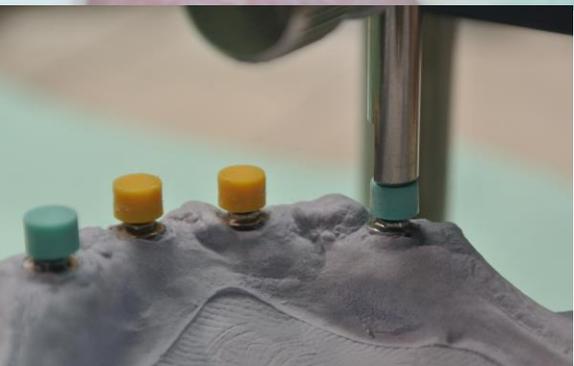


Протокол изготовления полного съемного протеза с опорой на шаровидные абатменты MIS диаметром 2,25 мм (описание клинического случая)

Д.м.н. проф. Жолудев С.Е.; Гетте С.А, врач- ортопед, г. Екатеринбург

Шаровидный абатмент представляет собой матрицу аттачмена, объединенную с формирователем десны, высота которого подобрана в соответствии с толщиной мягких тканей, окружающих имплантат. Особенностью съемных конструкций, покрывающих такие супраструктуры, является также возможность (в случае потери данной опоры) простой перебазировки конструкции без затратных переделок, что обуславливает популярность изделия. С другой стороны, введение под съемный протез нескольких опор в виде шарниров вызывает появление внутри протеза некой «оси вращения», что влечёт за собой необходимость предварительного армирования изготавливаемой конструкции.



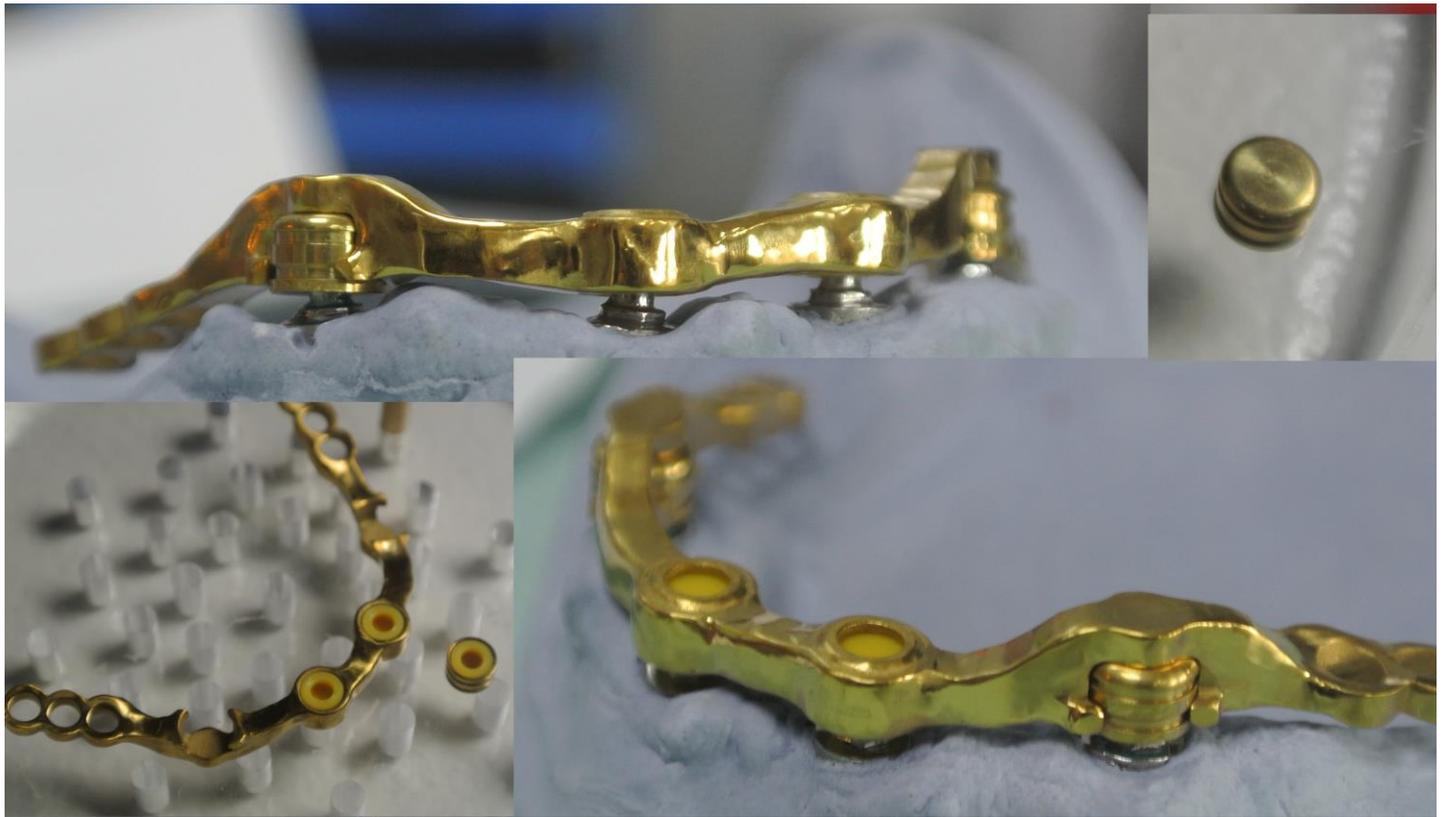
Предметом нашего исследования явился клинический случай изготовления полного съемного пластиночного протеза пациентке, имевшей 4 шаровидных абатмента MIS, установленные в области отсутствующих 32,34,42,44 зубов. Для удобства получения оттиска на шаровидные абатменты были зафиксированы стандартные матрицы-колпачки через направляющие кольца (anelli direzionali) из стандартного набора Basic Rhein'83. (рис.2) Мы должны отметить, что направляющие кольца мы использовали только на этапе получения слепка и отливки гипсовой модели, положение матриц и их параллельность по пути введения протеза мы выверяем в параллелометре, придерживаясь стандарта в 90° относительно Камперовской горизонтали, рекомендованного Альфредом Штейгером в 1914 году. Нужно положение колпачка легко получить, разместив модель параллельно Камперовской горизонтали в любом параллелометре и прижав колпачок сверху любой металлической втулкой подходящего размера (рис.3) Далее колпачок фиксируется снизу несколькими каплями воска. Если один комплект колпачков будет предварительно обработан абразивной резинкой по кругу (будет удален ретенционный ободок), у нас будет идеальный комплект колпачков – позиционер, пригодных для

проведения любых работ по сборке армирующих каркасов на шаровидных абатментах этого диаметра.

Для построения армирующей структуры мы выбрали 2 типа «боксов» OT BOX Classic и OT BOX Large- последний мы разместили дистально, для компенсации возможных деформаций литой структуры. Широкая балка Large имеет достаточные зазоры, чтобы разместить внутри даже стандартный металлический контейнер. После размещения контейнеров и «боксов», структура склеивается самотвердеющей беззольной пластмассой,

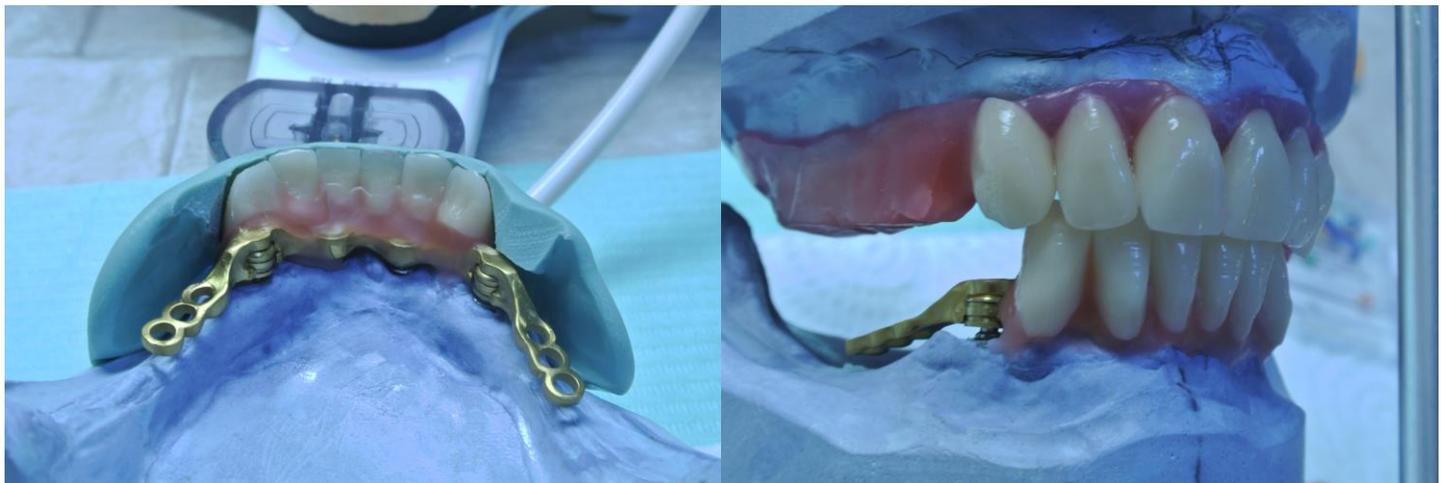
дистально добавляем 2 стандартных коннектора в области седел (рис.4)

После получения структуры из литейной лаборатории армировка была отправлена в гальваническую мастерскую для нанесения покрытия нитрида титана. В нашем случае имеющиеся во рту пациента абатменты уже имели такое покрытие. Полученная конструкция была просто собрана на рабочей модели без каких-либо приспособок и пассиваций. (рис.5)



От BOX Large предусматривают автоматическую блокировку контейнера с матрицей внутри балки в момент полимеризации пластмассы в кювете, поэтому до полимеризации мы не клеиваем в армировку дистальные контейнеры.

После сборки металлической супраструктуры мы перенесли предварительно подготовленную постановку



передних зубов с помощью одного из имеющихся силиконовых ключей (рис.6,7) и завершили постановку боковых зубов по протоколу Казуччи - Йелази, имитируя соотношения зубных рядов по II классу Энгля (рис.8,9,10,11)

Замена воска на пластмассу может быть проведена с помощью любой пластмассы цвета Pink Орак без нанесения каких – либо опакон на металлическую структуру, т.к. последняя находится глубоко внутри акрилового базиса и совершенно не влияет на цвет готовой работы (рис.12,13,14)



В заключение можем отметить, что используемый нами комплект OT BOX+OT BOX Large подходит

для изготовления каркаса протеза, перекрывающего шаровидные абатменты MIS, благодаря точному совпадению диаметров колпачков - матриц для MIS и внутренних диаметров контейнеров OT BOX. Такие каркасы отливаются без использования техники дублирования рабочей модели, практически не нуждаются в припасовке и существенно экономят рабочее время и материалы.



