

Изготовление зубных протезов методом фрезерования и гальванопластики.

Багателяя.А.Д.

Начало применения гальванопластики положили Роджерс и Армстронг, в 1961г. Они впервые изготовили вкладки inlays и накладки onlays.



металлических копий методом электролитического осаждения металла на металлическом или неметаллическом оригинале. Гальваническая система представляет собой электролитическую цепь, состоящую в простейшем случае из двух электродов — катода и анода — и электролита, содержащего ионы металла (или металлов), разряжающихся на катоде. При прохождении постоянного электрического тока к покрываемым изделиям подводятся от источника постоянного тока электроны, и находящиеся в электролите ионы реагируют с ними, образуя электронейтральные атомы, которые кристаллизуются.

Точность нанесения является решающим критерием для срока службы стоматологической реставрации, поэтому риск развития вторичного кариеса значительно минимизирован.



Гальваноколпачки обладают идеальной посадкой, краевой зазор отсутствует благодаря идеальной точности колпачка.



-Идеальная биосовместимость, отсутствие аллергической реакции

-Точное и аккуратное изготовление за счет прямого нанесения на дублируемую модель или основную коронку.

-Эстетика. Золото создает внутреннее свечение.

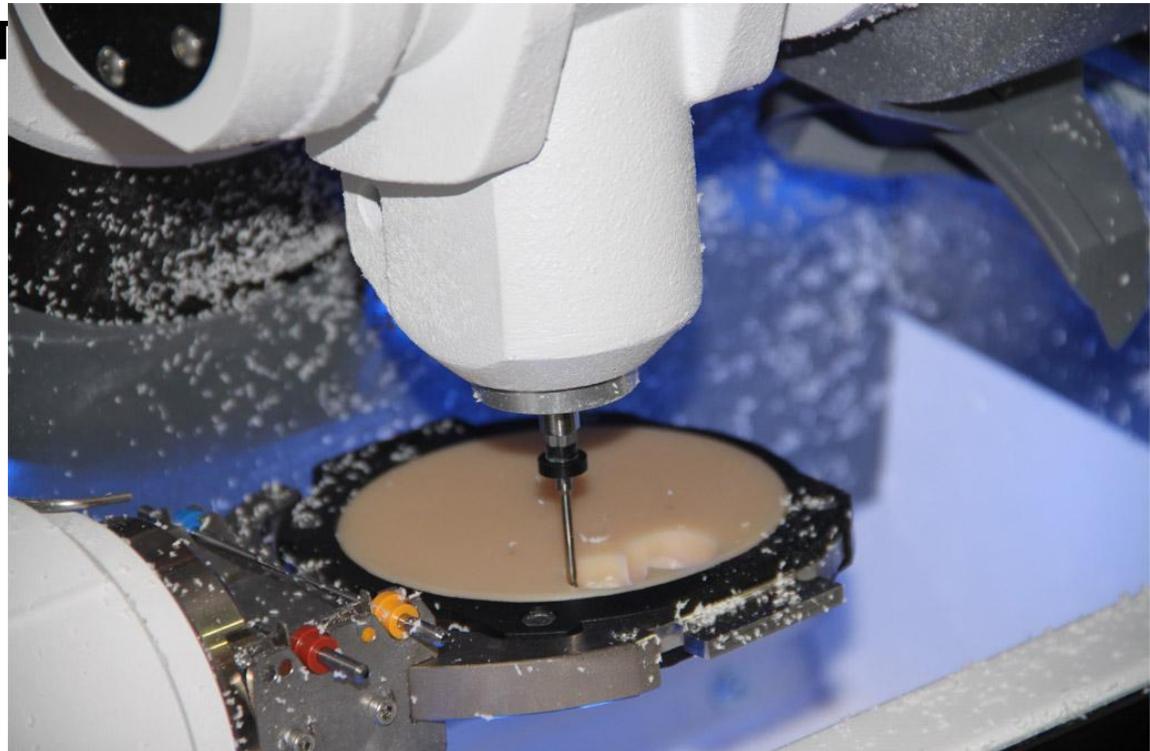
-Только техника гальванопластики позволяет достичь толщины стенки в 200 микрон без использования фрезерования и полирования.

-Очень низкий индекс образования зубного налета.

Кроме традиционного изготовления зубных конструкций методом литья, в последнее время применяется метод компьютерного фрезерования.



При помощи этого метода делается попытка устранения ряда этапов из процесса изготовления несъемных протезов. Так, вместо традиционного оттиска — оптический слепок, вместо воскового моделирования — компьютерный виртуальный дизайн и очень точное автомат



практически не используется. Это, по-видимому, связано с двумя причинами:

- 1) традиционные золотые стоматологические сплавы специально разработаны для литья или штамповки и малопригодны для фрезерования;
- 2) при фрезеровании изделия очень большая доля заготовки уходит в стружку, что снижает экономичность процесса.

- 1) препарирование зубов;
- 2) получение двухслойного оттиска;
- 3) укрепление временных коронок на препарированных зубах;
- 4) определение центральной окклюзии;
- 5) припасовку металлического каркаса протеза;
- 6) определение цвета керамической облицовки;
- 7) припасовку протеза, облицованного фарфором;
- 8) постоянную фиксацию металлокерамического протеза на опорных зубах.

