

Металлические коронки



Металлические коронки

Металлические коронки стали первопроходцами в деле восстановления разрушенных зубов. И, несмотря на то, что видов зубных коронок сейчас немало, и свойства их постоянно улучшаются, металлическим зубным коронкам до сих пор воздают должное, признавая их несомненные достоинства.



Металлические коронки

Металлические коронки , надевают на специальным образом обработанный зуб , чтобы вместе с коронкой он не был больше всех остальных, ведь толщина металлической коронки примерно **0,3-0,5 мм.**

Изготовление МК

1. Проведение обезболивания.

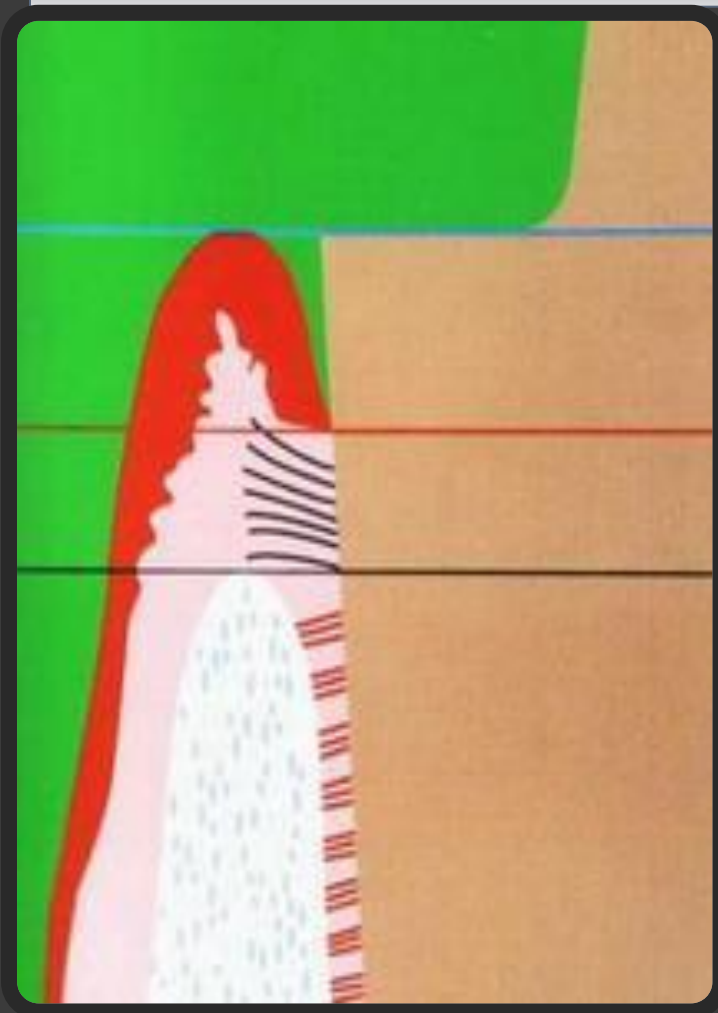
Прежде чем приступить к подготовке зуба под коронку доктор в обязательном порядке сделает анестезию, чтобы обезболить не только сам зуб, но и окружающие его мягкие ткани, т.е. десну.

Изготовление МК

2.1. Препарирование зуба.

Металлические коронки , надевают на специальным образом обработанный зуб , чтобы вместе с коронкой он не был больше всех остальных, ведь толщина металлической коронки примерно **0,3-0,5 мм.**

Изготовление МК



2 . 2 .

Стенки обточенного зуба должны немного сходиться кверху, для того чтобы коронку можно было легко надеть на зуб.

Прежде чем приступить к препарированию зуба под коронку, часто возникает необходимость его подготовить. Это может быть и простая замена некачественной пломбы, и восстановление зуба на штифте .

Изготовление МК

3.1. Снятие слепков с обеих челюстей.

Для того чтобы можно было изготовить коронку, которая бы точно подходила к вашему зубу, врач снимет слепок не только с причинного зуба, но и с противоположной челюсти, для того чтобы можно было точно смоделировать будущую коронку, учитывая соседние, и зубы антагонисты.



3.2. *Снятие слепков с обеих челюстей.*

Для этого используются различные слепочные массы; раньше для этих целей широко использовался гипс, сейчас его применяют крайне редко, т.к. современные слепочные массы более удобны и приятны как для пациента, так и для врача.



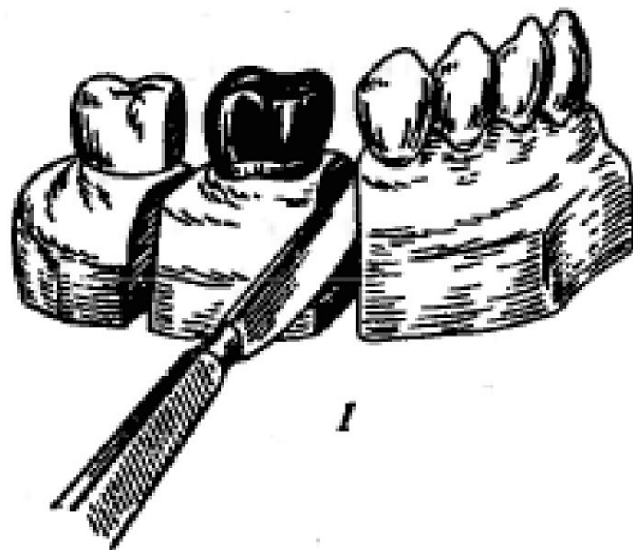
Изготовление МК



3.3. *Снятие слепков с обеих челюстей.*

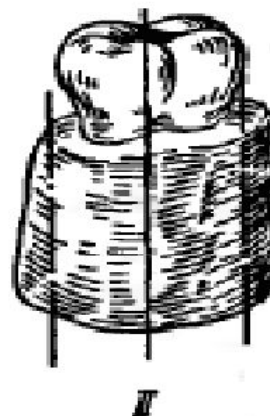
Далее слепок
посылается в
зуботехническую
лабораторию, где по
нему отливается
гипсовая модель,
которая является
точной копией ваших
зубов.

Этапы



Выделение смодулированного зуба из модели .

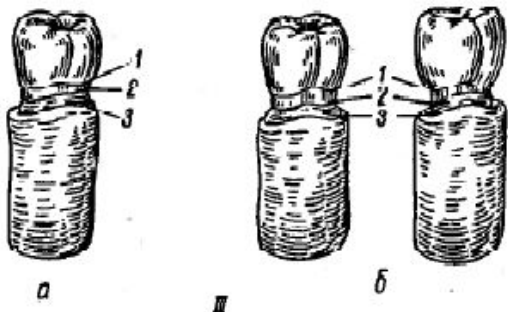
Выделение смодулированного
зуба из модели .



Контуры для обработки гипсового столбика .

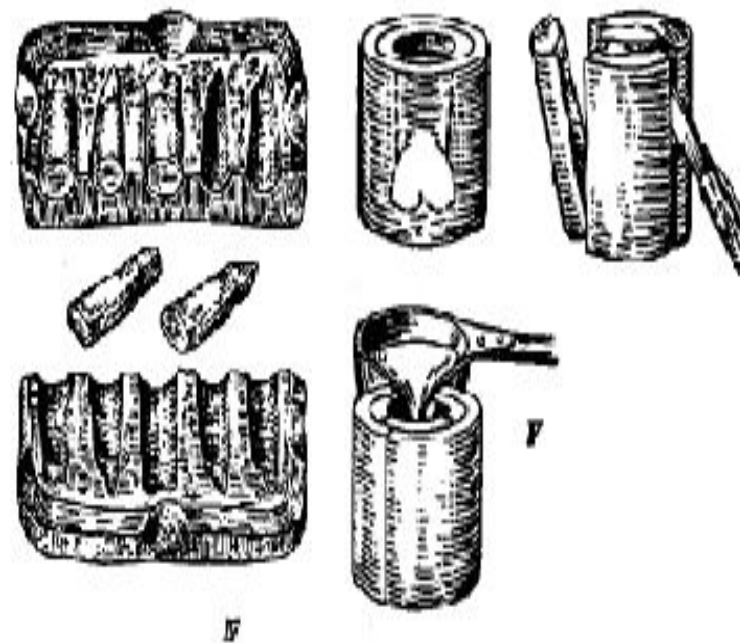
Контуры для обработки
гипсового столбика .

Этапы



а. Правильная / б. Неправильная

- 1 . Линия воска
- 2 . Линия клинической шейки зуба
- 3 . Линия края коронки

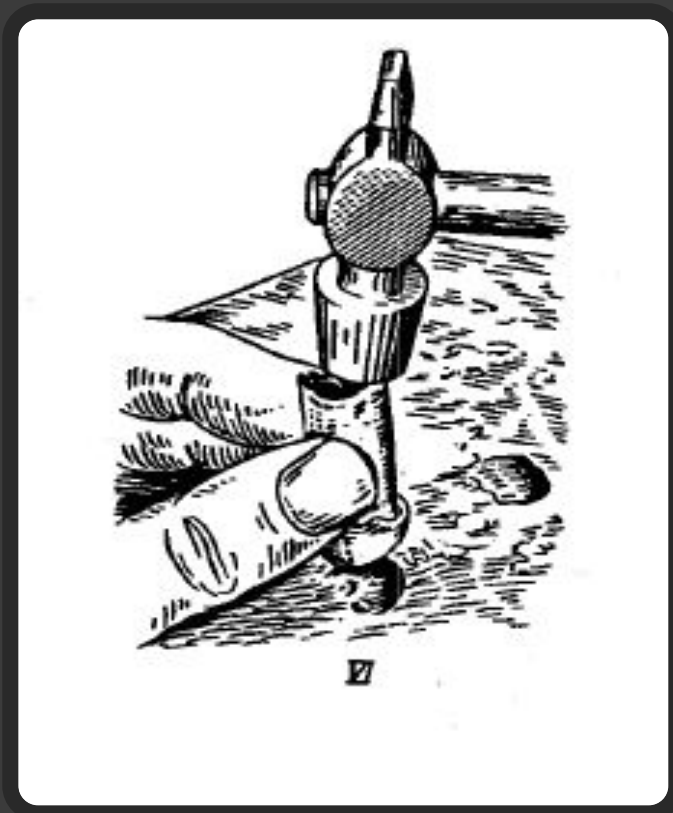


Ориентиры для определения
длины и ширины коронки .

3 . Линия края коронки

Изготовление металлического
шатмпа .

Этапы



Предварительная
штамповка окклюзионной
поверхности в свинце .
Для каждого зуба должно
быть отлито два
металлических штампа:
один—для предварительной
штамповки, другой — для
окончательной.

Гильзы



Аппараты для заготовки и протягивания гильз имеются двух конструкций: Шарпа и «Самсон». Они состоят из толстой металлической доски с отверстиями различного диаметра, называемой матрицей, и подвижной доски с укрепленными на ней цилиндрическими стержнями — пуансонами.

Гильзы



Правильно подготовленная гильза с трудом натягивается на металлический штамп. Имеются очень небольшие зазоры между отдельными участками штампа и стенкой гильзы.

Гильзы

Штамповка коронок по Паркеру.
После термической обработки
гильзу надевают на новый штамп и
осуществляют окончательную
штамповку в аппарате Паркера.

Гильзы

Дальше обожженную гильзу
насаживаем на наковальник
пожбирая правильный подбор , и
выводим форму требующегося зуба
слабыми ударами молотка .



ПАСИБО ЗА ВНИМАНИЕ!