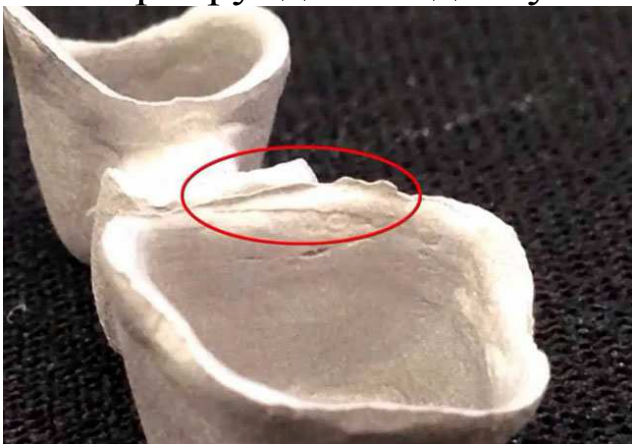


Обробка відлитого суцільнолитого каркаса

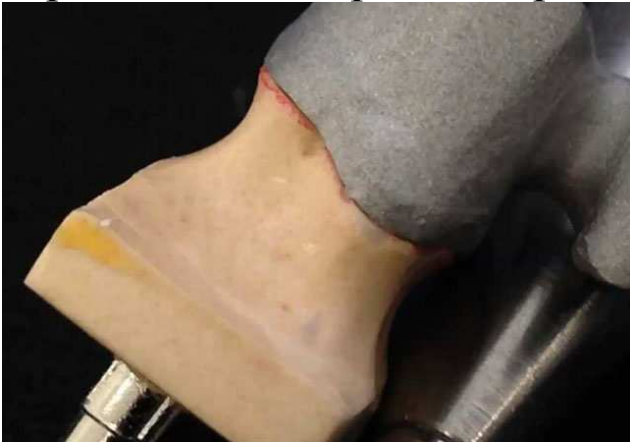
Після отримання каркаса з литва не можна відразу його висаджувати (припасовувати) на кукси препарованих зубів. Слід уважно вивчити внутрішню поверхню каркаса, якщо є кульки – видалити їх за допомогою твердосплавної фрези.



Після цього вирівнюються нерівні (навислі) краї за допомогою карборундового диска:



Після усунення навислого краю припасовується на куксі зуба каркас кожної коронки окремо:



За умови ускладненого припасування застосовується оклюзійний спрей:

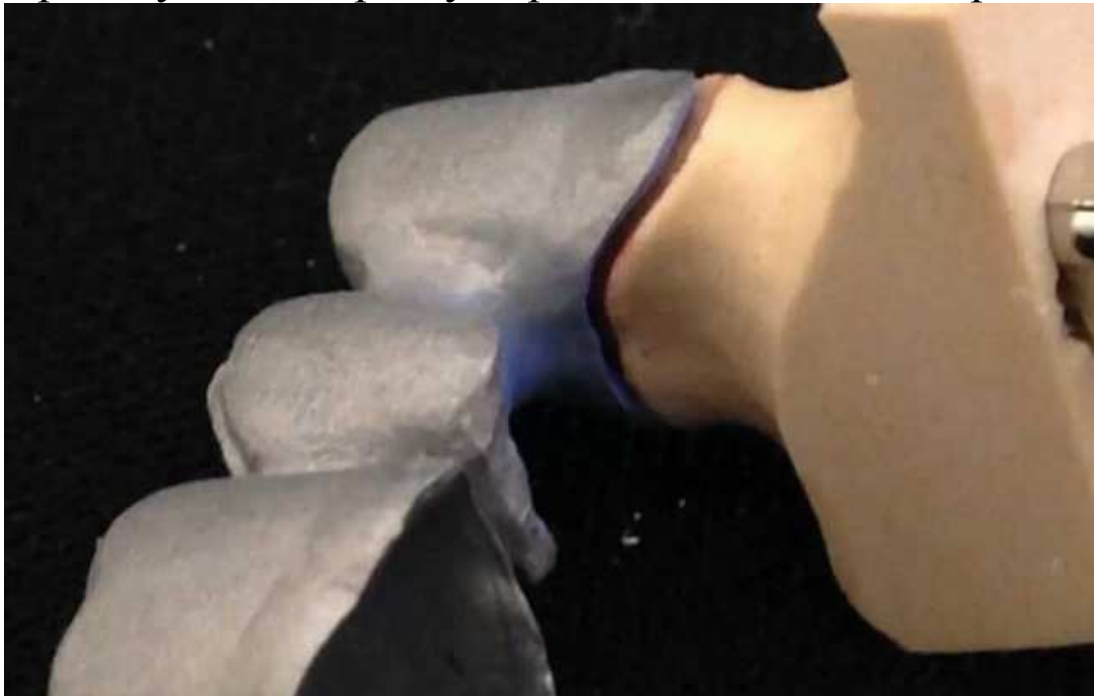


Окклюзі́йний спрей

Окклюзі́йний спрей розпиляється всередині каркаса:



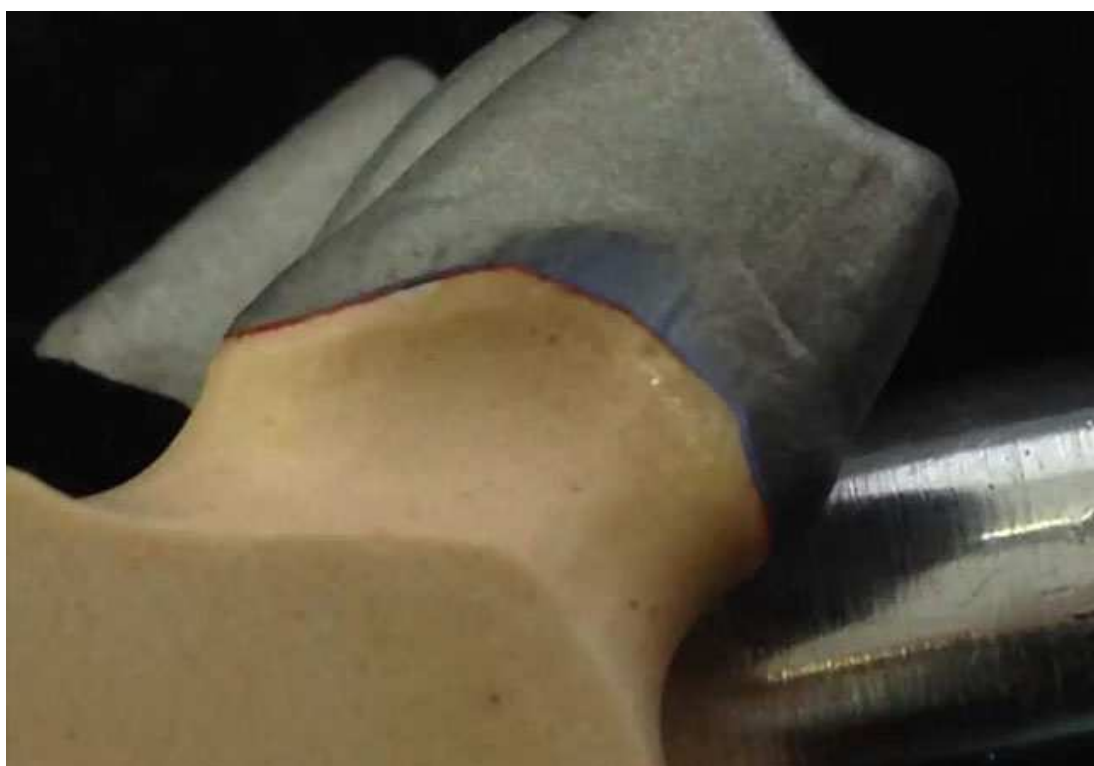
Припасування каркасу коронки з нанесеним спреєм:



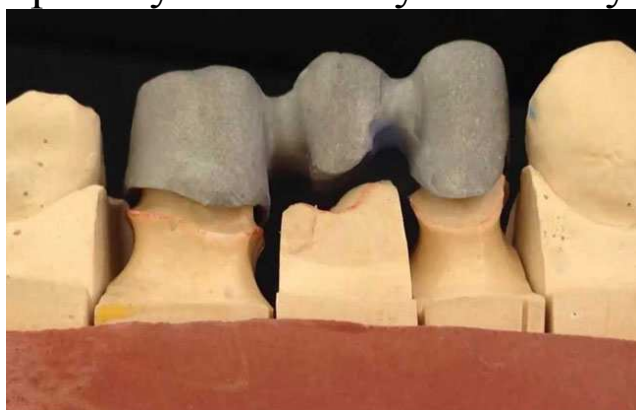
За допомогою твердосплавної фрези оброблюються місця каркасу де відсутній оклюзійний маркер:



Результат обробки фрезою:



Потім припасовується весь каркас на моделі. При ускладненні припасування знову застосовується оклюзійний спрей:



Перевіряється посадка на контрольній моделі. Перед цим гра-
вірується шийка.



Обробка каркаса. Мінімальна товщина каркаса має сягати 0,3 мм. Карборундовим армованим диском обробляються всі поверхні:



Твердосплавна фреза для грубої обробки:



Далі обробці піддаються з'єднання:



Формується уступ каркасу:





Твердосплавна фреза середньої жорсткості:



Фінішна фреза, загладжується в одному напрямку:



Завершується обробка карборундовим каменем:



Всі ці процедури проводяться лише з однією метою: загладжуванні поверхні металевого каркасу та наданні їй певної шершавої структури, без якої погіршується подальше з'єднання металевого каркасу з керамічним облицюванням.

Замість карборундового каменя можна використовувати піскоструминну обробку піском оксиду алюмінію з дисперсністю 250 мкм. при атмосфері 3-4 бара для неблагородних сплавів, і 2-3 бара для благородних (про це мова піде в наступних дописах).

Кінцевий результат обробки:



Особливості обробки каркасу суцільнолитой конструкції

Обробка відлитих суцільнолитих коронок (каркасів) загалом не складає значних труднощів за умови якісно виготовленого литва, і проводиться за допомогою твердосплавних фрез, якими припасовується литво до моделі, а також за потреби знімаються шершавості поверхні. Шліфування відлитих суцільнолитих коронок (каркасів) проводиться за допомогою нитяних щіток з використанням пасти ДОІ, кінцевий блиск надається

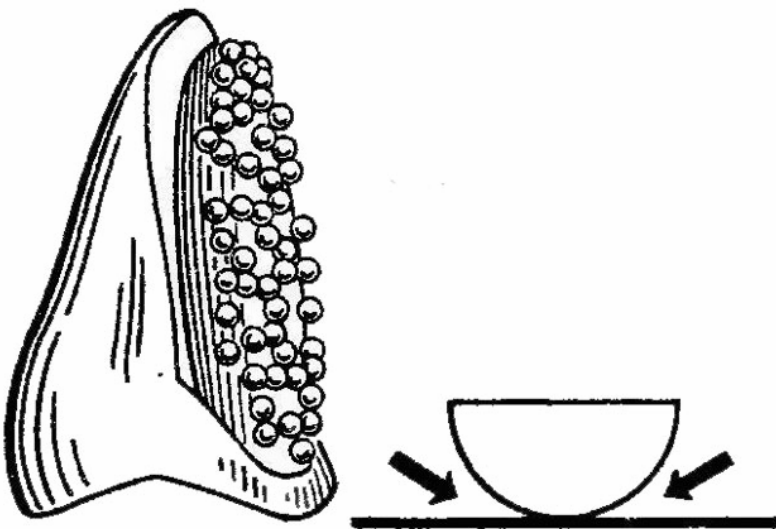


пуховими щітками.

Виготовлена суцільнолита коронка на моделі

Особливості обробки каркасу металоакрилової конструкції

Відлиті каркаси металоакрилових конструкцій обробляються аналогічно суцільнолитим каркасам, лише ретенційні кульки обробляються наступним чином (див. фото, стрілочками вказані місця зачеплення пластмаси).



З метою запобігання просвічування металу через пластмасове облицювання, місця майбутнього контакту металу з пластмасою вкриваються покривним лаком (напр. «Sonador»).

Моделювання косметичного облицювання з воску і заміна його на пластмасу методом гарячої полімеризації проводиться загальноприйнятим способом.