

Школа работы Максима Головина

(абсолютного чемпиона России 2003 года
в номинации «Комбинированные зубные протезы»)



КУРС 1. «МЕТОДИКА ОБРАБОТКИ КЕРАМИКИ»

Зарботок зубного техника состоит из компромисса между качеством и количеством сделанных работ. Какое количество работ сделает техник — столько и получит. Поскольку не бывает такого, чтобы технику доплатили за качественно выполненную работу — естественным желанием становится сделать большее количество. Но количество обратно пропорционально качеству, и чтобы технику не потерять имя и уровень — приходится искать между количеством и качеством компромисс. Буду рад поделиться своими знаниями и опытом, чтобы Вы имели возможность повысить качество и уровень своих работ без ущерба количеству (насколько это возможно). И предлагаю вашему вниманию методику поэтапной обработки керамики.

Суть методики очень простая: быстро и грубо моделируется керамическая масса с последующей поэтап-

ной обработкой формы вращающимся инструментом. Это касается простых работ эконом-класса.

Объемно заполненный алмазом инструмент как нельзя лучше подходит для этой цели. Чем больше содержание алмаза в инструменте — тем он эффективнее и дольше работает. Это логично.

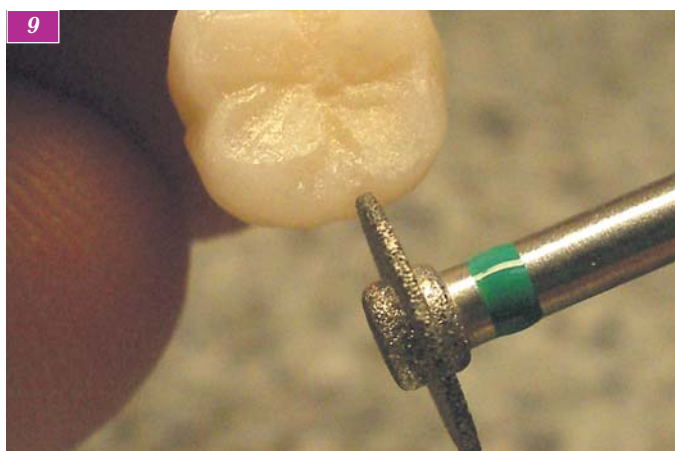
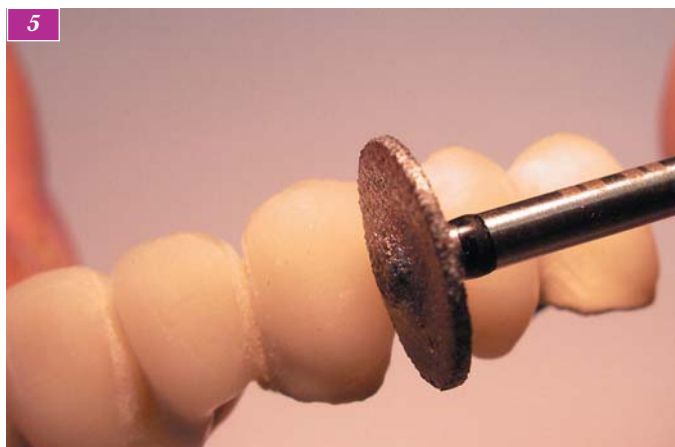
Самое высокое содержание алмаза достигается методом вакуумно-диффузионной сварки, когда форма инструмента сначала заполняется алмазным зерном, а затем металлическая связка заполняет все пустоты вокруг алмазных зёрен (иначе алмазные зёрна не будут держаться). Эта технология применяется при изготовлении инструмента «МонАлиТ» только фирмой «Рус-Атлант и Ко». Для себя я давно сделал выбор и работаю преимущественно этим инструментом.

Итак, методика обработки керамики:

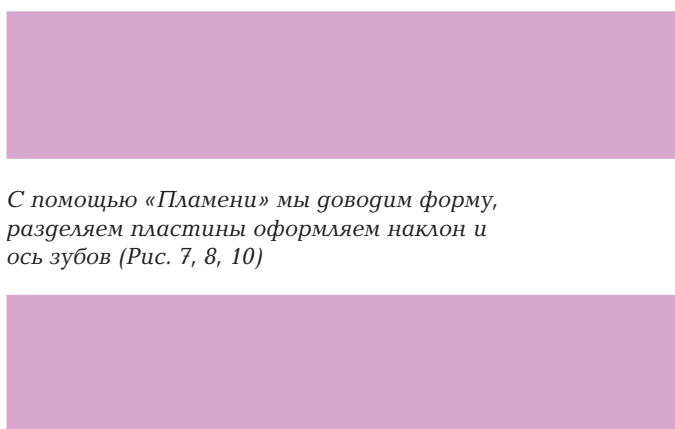
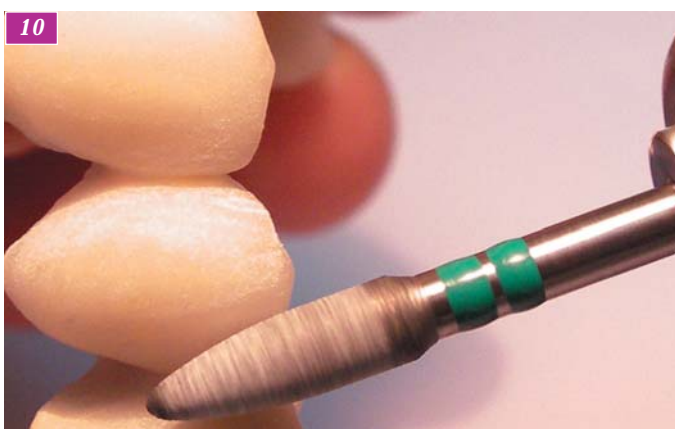
1. После первого обжига нам нужно грубо скорректировать форму и подготовить коррекции.



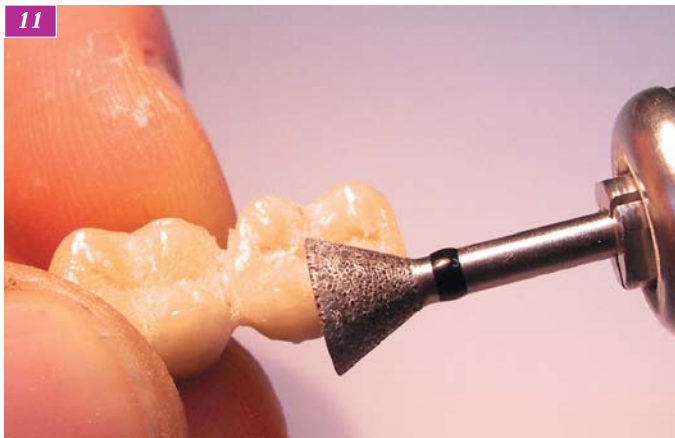
С помощью «Линзы» мы предварительно контурируем нашу работу и делаем предварительную сепарацию (Рис. 1, 2, 3).



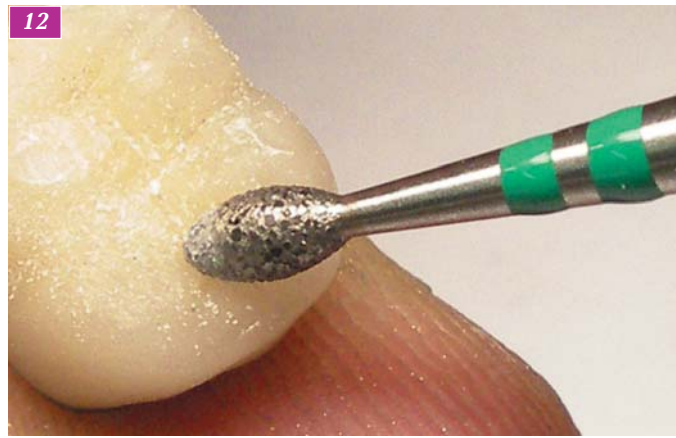
С помощью «Диска» мы грубо отмечаем контур (Рис. 4, 5, 6, 9).



С помощью «Пламени» мы доводим форму, разделяем пластины оформляем наклон и ось зубов (Рис. 7, 8, 10)



С помощью «Обратного конуса» мы убираем излишки и угловатости (Рис. 11).



С помощью «Яйца» мы убираем завышение по прикусу (Рис. 12).



С помощью «Цилиндра» с заострённым концом мы обязательно убираем остатки опак и массы с внутренней части каркаса (Рис. 12-2).

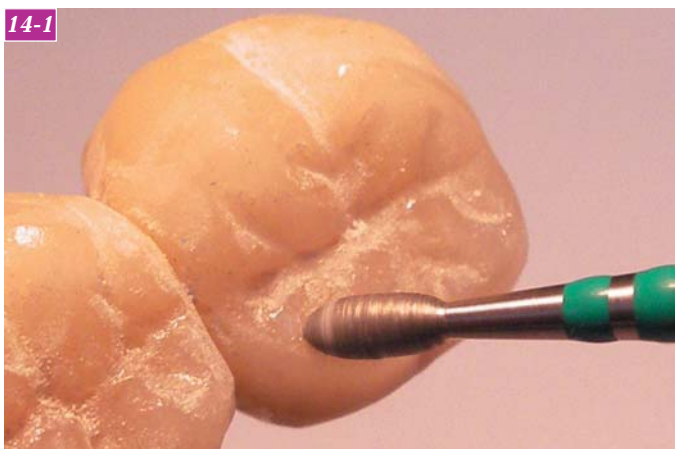
2. После второго обжига мы делаем корректную сепарацию, доводим форму, текстурируем поверхность.



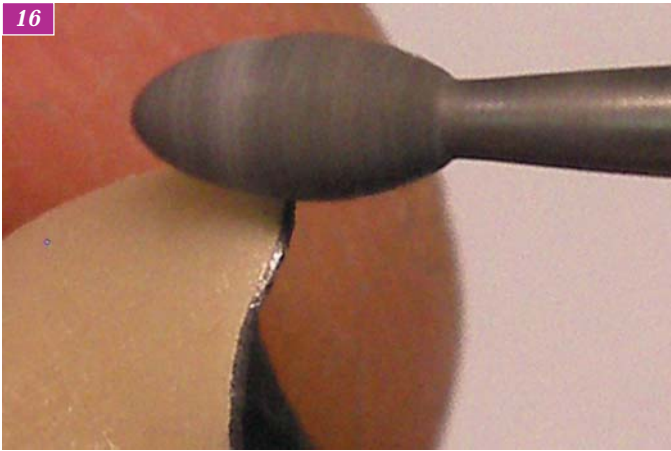
Корректная сепарация проводится с помощью «Линзы» (Рис. 13), а финишируется с помощью супертонкого гальванического диска.



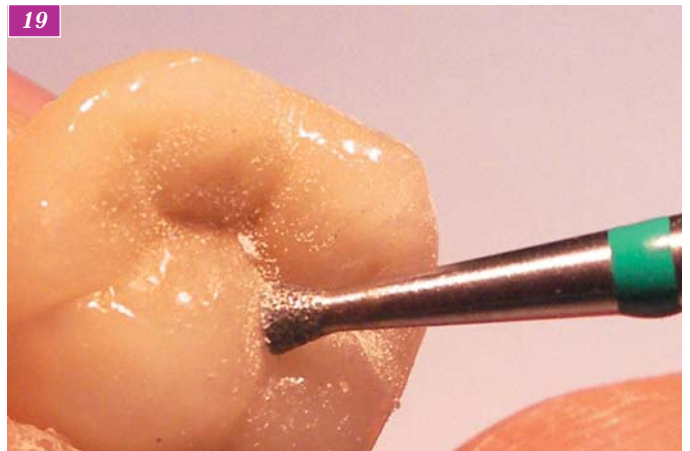
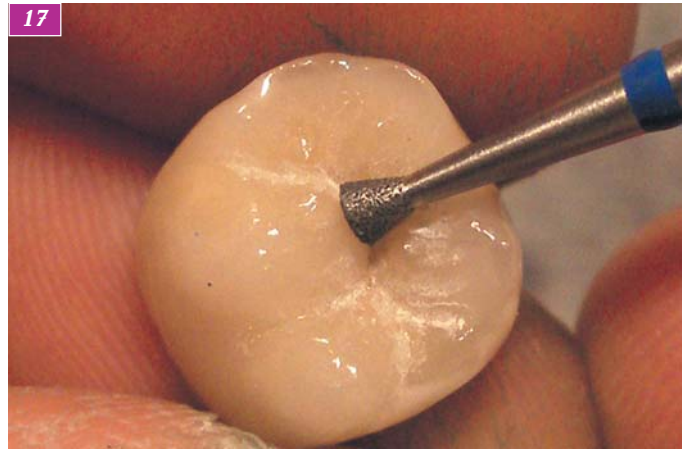
С помощью «Обратного конуса» и «Яйца» убираем завышение по прикусу (Рис. 14, 14-1).



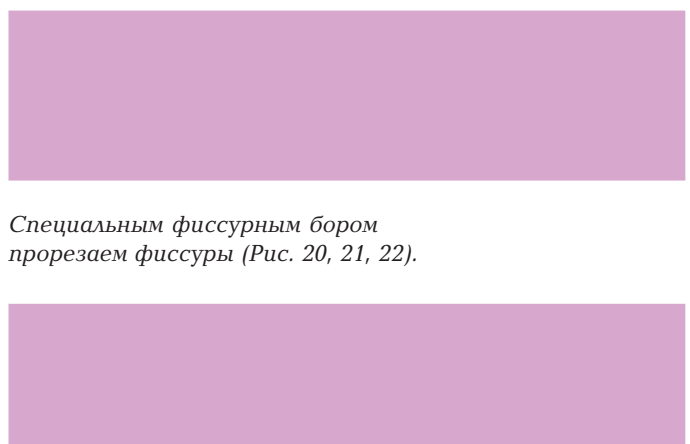
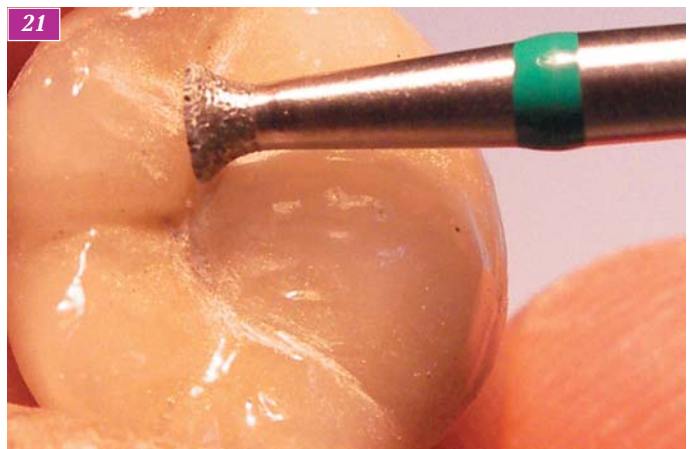
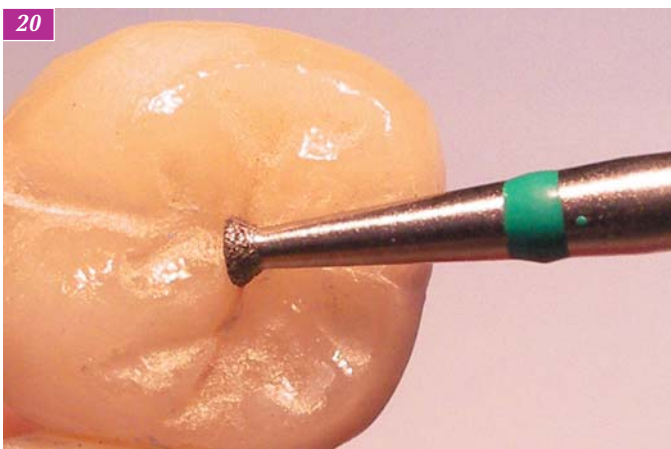
15 Убираем излишнюю толщину края коронки (Рис. 15);



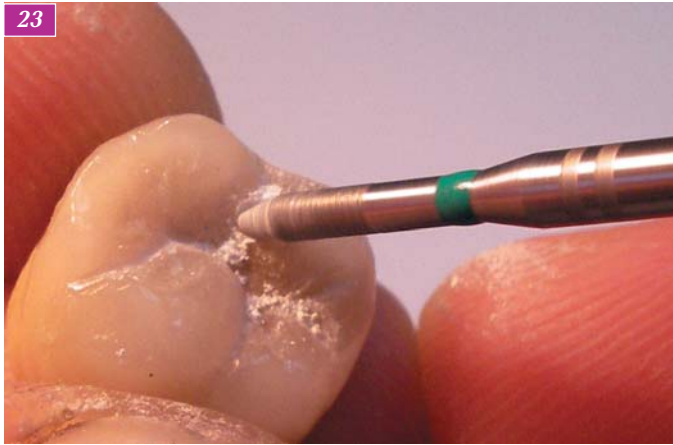
16 Делаем чёткий переход керамики и металла в области усиления и гирлянды (Рис. 16).



17 «Обратным конусом» разделяем бугры и обозначаем фиссуры (Рис. 17, 18, 19).

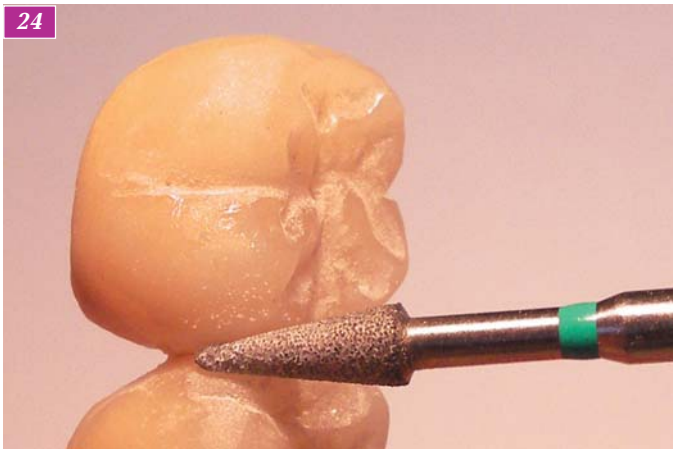


20 Специальным фиссурным бором прорезаем фиссуры (Рис. 20, 21, 22).



23

Можно для разделения боров использовать «Малый конус» (Рис. 23).



24

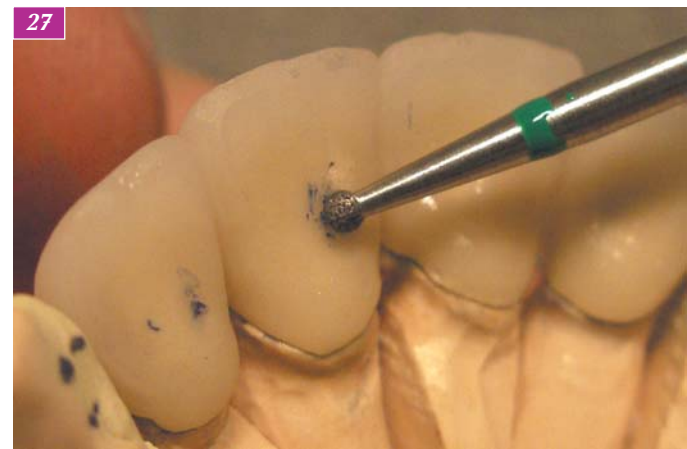


25

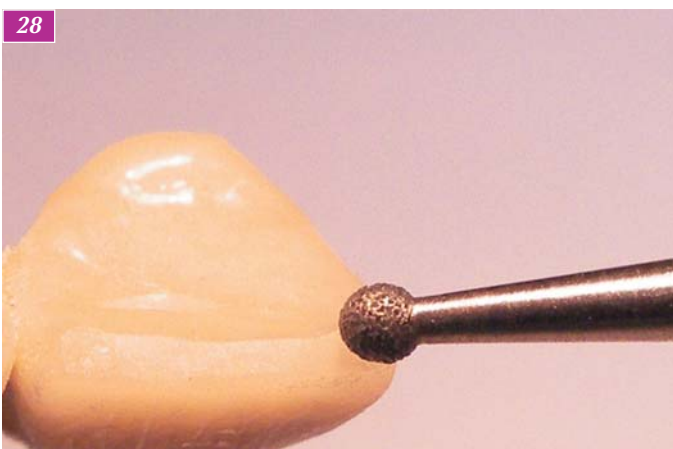
Окончательную форму дорабатываем «Пламенем» и «Малым конусом» (Рис. 24, 25).



26

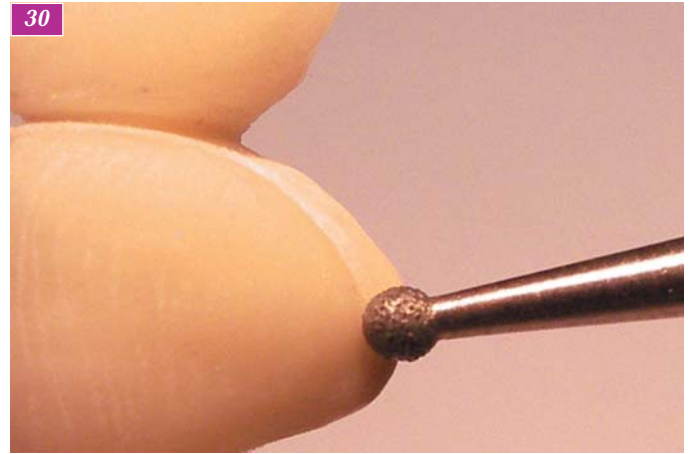
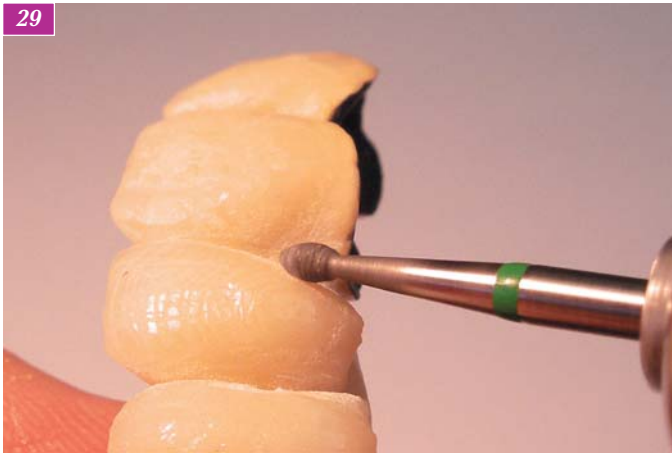


27

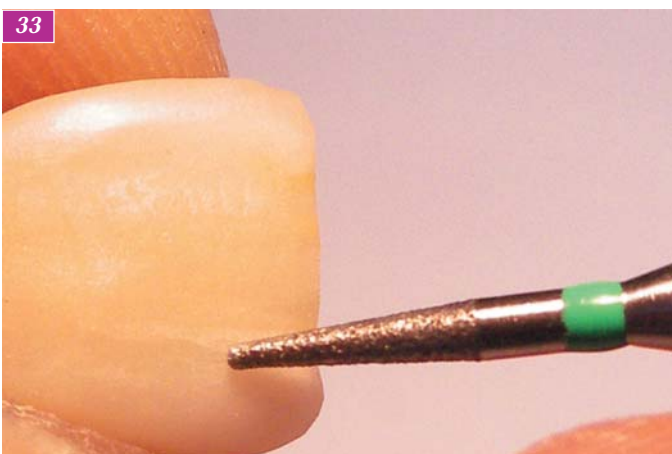
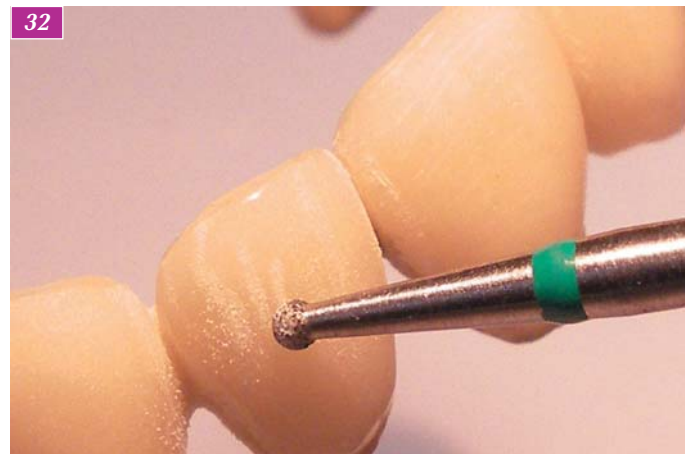
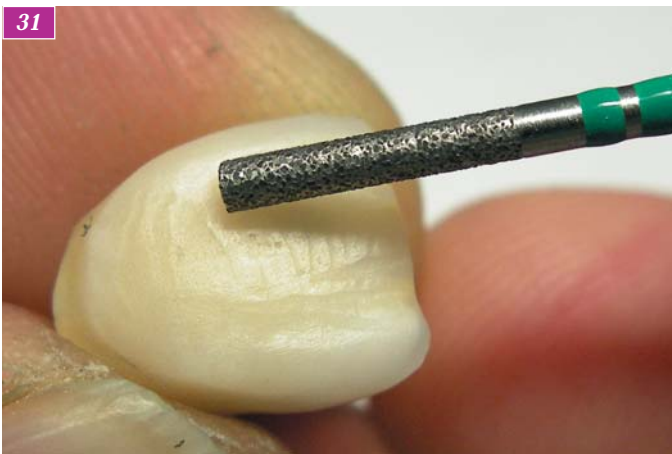


28

Внутреннюю сторону резцов, режущий край удобно оформлять «Шариком» (Рис. 26, 27, 28).



Ложную шейку выделяют, чтобы сделать зуб короче и уже (оптический обман) (Рис. 29, 30).



Оформляем тонкую текстуру вестибулярной поверхности резцов с помощью «Цилиндра» (линии роста) (Рис. 31) и с помощью «Шарика» (анатомические бороздки) (Рис. 32, 33).



Если реставрация по каким-либо причинам не подходит и нужно быстро снять большой объём коронки за малое время – то на помощь приходит головка в форме «Большой пули» (Рис. 34).



35



На рис. 35 показаны все те формы головок, которыми удобно пользоваться при обработке керамики.

Очень важный нюанс: перед глазурочным обжигом, чтобы сгладить следы от наших боров и чтобы наша реставрация выглядела более естественно — необходимо провести аккуратную пескоструйную обработку при давлении 1,5 бара. К тому же на отпескоструенную поверхность очень хорошо ложатся краски и глазурь.

Буду рад, если мои рекомендации хоть на сколько-нибудь облегчат Вашу работу, повысят скорость в работе и повысят Ваш профессиональный уровень, а значит и доход.

Впечатления от Нью-Йорка

Джордж Мехши,

коммерческий директор фирмы «Рус-Атлант и Ко», мастер зуботехнических работ международного класса.

Если описать Нью-Йорк в нескольких словах, то наиболее точными определениями были бы «передовой», «стимулирующий», «насыщенный» и «чарующий». Это город Новейшего Поколения и невероятного смешения людей, изумляющего не только приезжих, но и каждого, кто восторгается превосходством, технологичностью и мощью его высоких зданий, необыкновенной легкостью и мобильностью. Что можно более сказать о городе, где ты чувствуешь энергию всего мира, волнение от каждого шага миллионов удивленных людей различных национальностей на его улицах!

Я был в Нью-Йорке, и я хочу вернуться туда снова. Мы принимали участие в стоматологической выставке Greater New York Dental Meeting (GNYDM-2006), где на нашем небольшом стенде мы представляли наш алмазный инструмент «МонАлиТ» (фото), который мне стал напоминать этот город, поскольку этот инструмент изготавливается по технологии нового поколения сварки алмазных зерен с получением материала с высочайшей плотностью алмазов, что делает его волшебным и волнующим. Надеемся, что выставка GNYDM станет «окном» для технологии «МонАлиТ» для ее прививки и распространения на почве эксклюзивных рынков США.

Выставка оказалась очень интересной не только за счет встреч с деловыми партнерами, но и с американскими зуб-

ными техниками. Мы встретили немало и российских зубных техников, работающих в США, и мы были весьма поражены высоким уровнем их мастерства. Но при этом практически все они жаловались на то, что им приходится жертвовать качеством и искусством ради заработка и массовости. Количество лабораторий в США очень велико, но количество зубных техников еще больше. Но далеко не все зубные техники получают сертификат. Сертификацию нужно проходить в Стоматологическом Департаменте соответствующего штата, и только после сдачи ряда экзаменов и наличия определенного стажа работы в качестве помощника техника в лаборатории, можно будет открыть свою собственную лабораторию. Эта политика разрешает проблему конкуренции и определяет стабильность цен. Количество зубных техников в США всегда столько, что они загружены постоянно работой. При этом средняя цена одной единицы в два раза выше, чем в России. Избыток заказов приводит к тому, что многие лаборатории в США работают по принципу почти потогонной системы, вследствие такого режима работы техник теряет свои художественные способности и начинает делать низкокачественные зубные протезы в гонке за временем. Дорогие коллеги, поверьте мне, что если сравнивать российский рынок с американским относительно качества продукции, то наш национальный рынок намного богаче!



Российская делегация в выставочном зале Нью-Йорка (слева – направо: Д.Н.Вовк – директор по экспорту, А.В.Панасенко – стоматолог, консультант фирмы, Дж.Мехши – автор статьи, С.И.Сухонос – Президент компании).



Приятно было увидеть рядом с флагом США флаг России, который повесили благодаря нашему участию в выставке.



Фото 4. Демонстрации и объяснения на стенде «МонАлиТ» не прекращались все дни выставки.

Еще больше нас поразило то, что хваленая американская деловитость и дисциплина выполнения заказов постепенно падает. Те россияне, которые приехали в США 12 лет назад утверждают, что сегодня они живут уже в другой Америке. До 2001 года заказ в любую фирму выполнялся в течение 14 дней, и никогда не было просрочки даже на один день. А сегодня проходит месяц, а то и два, нужно постоянно напоминать о своем заказе, чтобы получить его.

В целом выставка в Нью-Йорке удивила нас еще и тем, что она оформлена была гораздо проще, чем аналогичная выставка в Кельне, например. Американцы не очень гонятся за изяществом и упрощают все, что только можно упростить. Так, например, вместо пластиковых перегородок стандартные стенды были разделены никелированными трубами, на которых висели занавесы из простой ткани. Но при этом, естественно, крупные международные компании устраивали свои стенды с таким же размахом, как и в Европе.

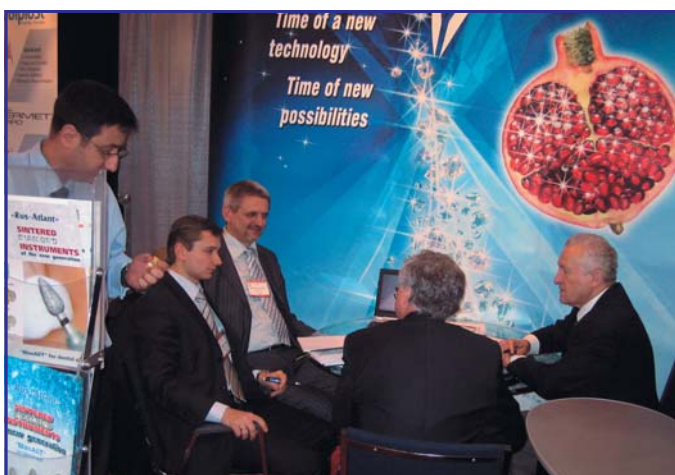


Фото 5. Очередные переговоры с американской компании об условиях поставки инструмента «МонАлиТ» в США.

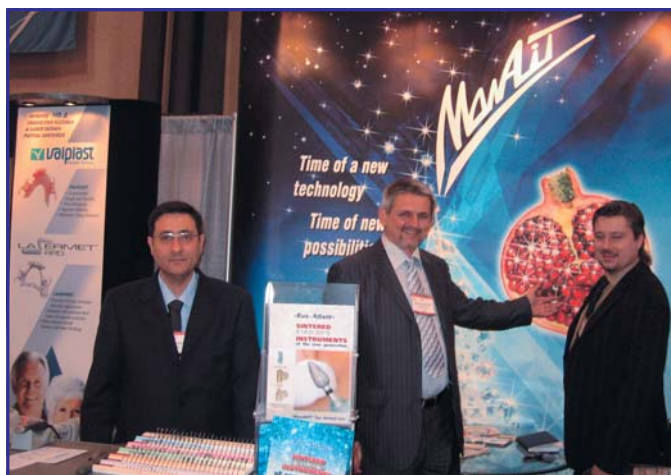


Фото 6. Наш мобильный стенд был признан самым красивым среди малых стендов (9 кв.м.) выставки.