

Fasetli köprü gövdelerinin döküme hazırlanmasını kolaylaştıran bir metod ()*

Lem'i BELGER (**)

Bugün, protetik tedavide estetik, fonksiyon kadar önemli bir yer işgal etmektedir. Gerek alt ve gerekse üst çenelerde erken diş kaybı nedeniyle, görünen kısımlarda yapılması gereken köprü protezlerinin, ön dişler kesiminde her iki çapası, yan dişler kesiminde ise bilhassa ön çapası, estetik zorunlarla 3/4, 4/5 ve fasetli kuronlardan tercih edilmektedir. Bu soy köprü protezlerinin yapım gayesi olan fonksiyon ve estetiğin iadesi hedefine hizmet nedeniyle, yapılması düşünülen gövdenin de fasetli olarak uygulanması tabiidir.

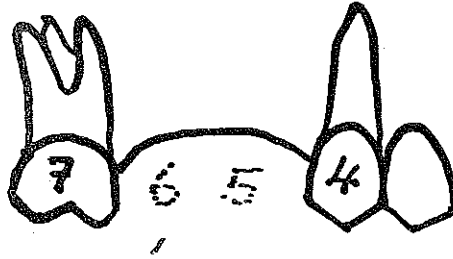
İkinci Dünya Harbinden sonra ortaya çıkan polimerizatların Kuron Köprü sisteminde de uygulanması çok geniş bir alana yayılmıştır. Memleketimizde o tarihlere kadar klâsik öğretim porselen fabrike fasetler ile yapılmakta idi. İthalât zorluğu ve porselenin piyasadan kalkması ile estetik gayeler güdülerek hazırlanan köprü gövdelerinde porselen faset yerine polimerizat kullanılma zorluğu bu ve diğer metodların doğmasına sebep olmuştur. Gövdelerin polimerizat ile karışık metal alaşımlarından yapılması gövdenin direnci bakımından da ayrı bir önem taşımaktadır. Ancak bütün bunların yanında hijyenik kaidelerin ön plânda tutulması zorluğu köprü gövdesinin, üst çenede damak, alt çenede dil tarafında dilin kolayca temizliyebileceği ve diş etini serbest bırakan bir alanın teşekkül etmesine sebep ol-

(*) 1970 te İzmir IX. cu Millî Dişhekimliği Kongresinde tebliğ edilmiştir.

(**) İ. Ü. Dişhekimliği Fakültesi, Kuron-Köprü Kürsü Profesörü.

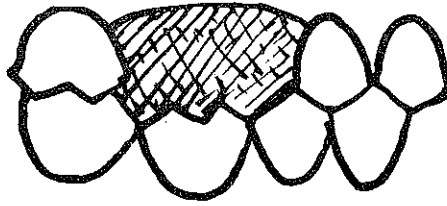
muştur. Bu alanın mevcudiyeti ise metodumuzun hem doğmasına, hem de uygulanmasına hizmet etmektedir.

1 — Üst ve alt çeneye ait iki modelimiz var. 6.5 numaralı iki diş eksik olup diğer bütün dişler mevcuttur. 7-4 numaralı dişler arasında dört üyeli sabit bir köprü protezi yapılacaktır. Çapa olarak ⁴ 4 numaralı dişe — kuron (ki fasetli kuron da olabilir). ⁵ 7 numaralı dişe de tam metal kuron uygulanmıştır.



Şekil : 1

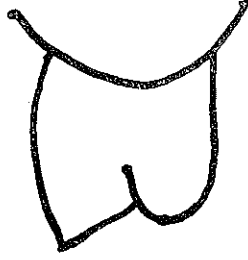
2 — Bu iki çapa arasında fasetli köprü gövdesi hazırlanacaktır. Eksik olan dişlerin yerine bir mum duvar konmuştur. Alt çene modeli kapatılmış ve mum duvar üzerinde antagonist dişlerin izlenimleri elde edilmiştir.



Şekil : 2

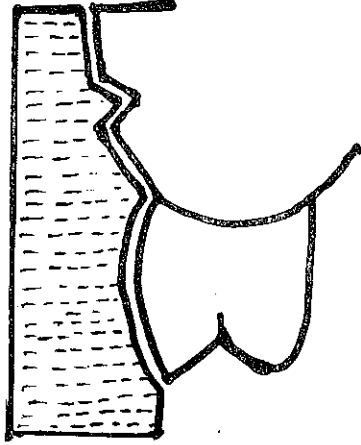
3 — Mum duvarın vestibül ve çiğneyici yüzü işlenmiş, ancak damak tarafına henüz dokunulmamıştır.

4 — Çiğneyici yüz metalinin vestibül'den görünmemesini sağlayacak tarzda dişlerin sadece vestibül yüzlerini içine alan bir vestibül anahtarı dökülmüştür.



Şekil: 3

5 — Vestibül anahtarı aracı ile mumun iç kısmı işlenmiş ve palatinal sahaya klâsik bir şekil verilmiştir.

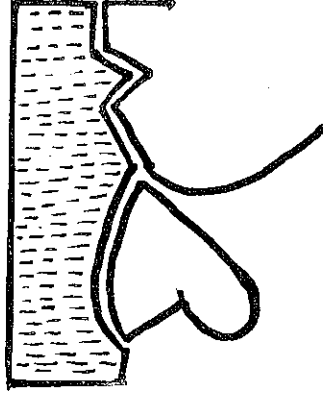


Şekil: 4

6 — Vestibül anahtarı model üzerinde mevcut olduğu halde, iç kısımdan çiğneyici yüzü de içine alan bir iç anahtar alınmıştır. Model üzerinde şimdi iki anahtar ve köprü gövdesinin modelaj mumundan yapılmış bir maketi mevcuttur.

7 — Vestibül anahtarı modelden çıkarılır, model üzerinde sadece iç anahtar bırakılır. İç anahtar mum plâkın yapışmaması için izole edilir. Anahtarın çiğneyici ve palatinal kısmına istenilen kalınlıkta (tecrihan 40-45 mikron) plâk döküm mumu adapte edilir. Ve

mumun fazlalıkları keskin bir spatül veya kırık bir jilet parçası ile alınır. Döküm mumunun anahtar içine tazyik altında yerleştirilmesi nedeni ile modelaj esnasında incelmış kısımları olabilir. Bunlar sonradan ışıktaki tesbit edilerek fazla incelmış kısımlara erimiş halde mum ilâvesi yapılmalıdır. Bu incemeyi önlemek için 40 mikrondan daha ince plâklar tercih edilmemelidir.



Şekil: 5

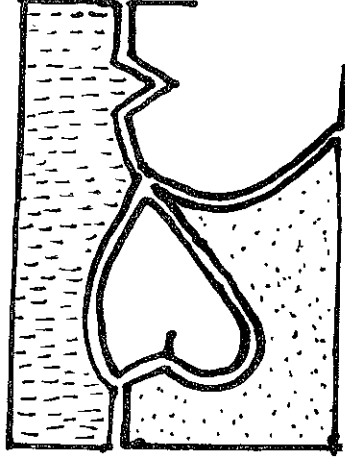
8 — Plâk mumdan gövde iç anahtardan kolayca ayrılabilir. Anahtar, içindeki mum, gövde ile birlikte modelden kaldırılır. Ve anahtarın içinden mum gövde çıkarılır hem döküm sapları hem de retansiyon temin edecek olan ısıtılmış birkaç tel çiğneyici yüzden mum üzerine dikey istikamette batırılır. Bu teller görüldüğü gibi yukarıda bir noktada birleştirilmiştir. Tellerin mum gövde boşluğunun içinde kalan kısımları dökümden sonra uygulanacak akrilat fasetler için sağlam birer retansiyon direkleri olacaklardır. Kalınlıkları gövdenin cesametine göre 0,5 - 1,5 mm. çapında değişebilir.

9 — İnce mumdan hazırlanan gövde dökülmüştür.

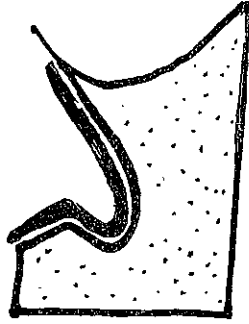
10 — Dökümden sonra elde edilen retansiyonlu metal gövde temizlenerek, iç anahtarın içine yerleştirilir. Ve modeldeki yerine konur. Gövde ile çapalar iç kısımdan yapıştırıcı mum ile tesbit edilir. Sonra anahtar çekilerek asıl lehim yapılacak olan palatinal (lingual) lehim oluklarına dışardan yapıştırıcı mum ilâvesi yapılır.

Lâboratuar safhasının diğer etapları metodumuz bakımından bir değişiklik taşımamaktadır. Bu yüzden burada ayrıca anlatılmamaktadır.

Çapalar fasetli kuron tarzında seçildiği takdirde vestibül anahtarı çapalara komşu olan dişleri de içine alacak tarzda geniş dökülmelidir. Bunun amacı lehim ameliyesinden sonra model üzerine yerleştirilen metal köprü gövdesi ile çapaların vestibül yüzlerinin mum modelajını ilk anahtar yani vestibül anahtarı yardımı ile modelajı tekrarlamadan kolaylıkla sağlamaktır.



Şekil: 6



Şekil: 7

Şimdi de bu metodun avantajlarını özetliyelim.

1 — Görüldüğü gibi iki adet anahtar kullanıyoruz. Metodumuzun gayesi vestibül ve iç anahtar ismini verdiğimiz bu çift anahtarın

kullanılması suretiyle laboratuvar çalışmalarının pratikleştirilmesidir.
Şöyleki :

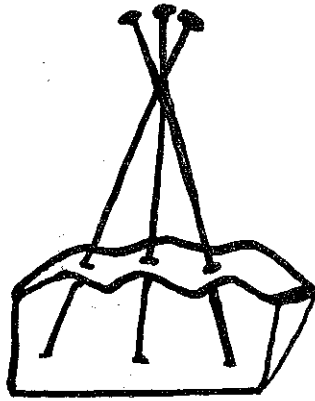


Şekil: 8

Şekil: 9

a) Vestibül anahtarı fasetli köprü gövdesinin iç kısımlarına ait mumunun emniyete ve çabuklukla işlenmesinde destek vazifesi görür.

b) Vestibül anahtarı fasetli çapalı ve fasetli gövdeli köprü çalışmalarında vestibül kısmının ikinci bir defa modele edilmesi zorunluğunu ortadan kaldırır.



Şekil: 10

c) İç anahtar köprü gövdesinin çiğneme ve palatinal (veya dil) yüzünün istenilen kalınlıkta mum plâk ile kolaylıkla işlenmesini sağlar.

d) İç anahtar lehim ameliyesinden önce fasetli köprü gövdesinin model üzerinde anahtar yardımı ile emniyet ve kolaylıkla çapalara yapıştırıcı mum ile tesbitini sağlar.

2 — Kıymetli alaşım sarfiyatını önemli şekilde azaltır.

3 — Polimerizat'ın metal yuvada tutunmasını sağlayan retantif direkler döküm sapı olarak kullanılan teller vasıtasıyla istenilen nite-likte elde edilmiş olur. Döküm sapı gövde içerisinde retansiyon öde-veni de yapacağı için gövdenin uzunluğuna göre sap adedi de istenil-diği kadar artırılabilir. Rövetman ile işlenmiş fasetli köprü gövdele-rine mum sarılarak yapılan çalışmalarda retansiyon yerlerinin estetik zorunlarla vestibüle yakın yani rövetmanın üzerine konması mahzurlu-dur. Rövetmanın içerisine sapın nüfuzu ise daha büyük güçlükler do-ğurur. Çünkü sapın tazyiki ile rövetman çatlayarak üzerine sarılı göv-de memnun deformasyonuna yol açabilir. Ayrıca bu soy çalışmalarda retansiyon sağlamak için yeniden lehim ameliyesi gerekir. Halbuki metodumuz bu her iki güçlüğü de halletmiştir.

4 — Bu metodla fasetli köprü gövdelerinin yapımında laboratu- ar etapları azalmaktadır.

5 — Köprülerin ağıza ilk uygulanışında ekseriyetle rastlanan yükseklikler hekimi ve hastayı zor durumda bırakır. Bu metodla yapılan köprülerin ağıza uygulanmasında ise kapanış hataları asgari- ye indirilmiştir.

6 — Üst, alt, ön, yan ve arka kesimlerde yani bir cümle ile ağı- zın her kesiminde uygulanabilen bir metoddur.

Ö Z E T

Bu makalede fasetli köprü gövdelerinin döküm yolu ile hazırlanmasında de- ğişik bir metod sunulmuştur.

Bu metoddan laboratuvar çalışmaları esnasında bütün fasetli köprü gövdelerinin hazırlanmasında çift anahtar kullanılmış ve bu şekilde zamandan kazanılmış, azami kolaylık ve lehimleme esnasında olabilecek hatalar önlenerek emniyetli bir çalış- ma temin edilmiştir.

S U M M A R Y

In this article, a different in construction of pontics with acrylic facing is explained.

This method relates doublekey system so that it enables less laboratory work, time and the probable mistakes during soldering is eliminated.