

Telescopica attivabile tramite perni di frizione

di Mario Pierattini

La necessità in Odontoiatria di individuare soluzioni protesiche per il ripristino delle lacune dentali è da sempre terreno in cui si misura l'abilità dell'Odontotecnico e la capacità dell'Odontoiatra di attuare una serie di indirizzi terapeutici che siano di mediazione fra la situazione clinica del paziente, le esigenze psicologiche e la conoscenza di metodiche alternative.

Per la realizzazione di **protesi combinate** negli anni abbiamo lavorato quasi esclusivamente col sistema degli attacchi fresati del **Dr. A. Steiger**.

Come sappiamo, tale metodica si basa sulla ritenzione dell'attacco tramite **perni di frizione**. Si tratta di una corona composta di due parti che si inseriscono l'una sull'altra.

La prima cappa (fig. 1) si cementa sul residuo di corona clinica ed è fornita di due guide, l'altra (controcappa) viene costruita in modo da offrire la giusta dose di ritenzione con l'aiuto di due **perni attivabili** contrapposti fra loro.



Il principio ritentivo delle corone **conometriche** è il grado di inclinazione delle pareti della cappa fresata (effetto del “**cono di Giacobbe**”). Il principio di questo tipo di telescopica è la capacità ritentiva mediante i perni di frizione attivabili.

Alcuni accenni sulla lavorazione

Per prima cosa dobbiamo costruire le cappe in cera (fig. 2) possibilmente su cappucci stampati da mm. 0,5 dove mesialmente e distalmente alla stessa vengono eseguite coulisses da mm. 0,7, all'interno delle quali dovranno lavorare i futuri perni di frizione.



Foto 2

Dopo la fusione (fig. 3) e la necessaria rettifica delle cappe (fig. 4), dobbiamo, con altrettanta cura, realizzare le controcappe, ovvero le parti che andranno a coprire totalmente la struttura primaria (fino alla spalla).



Foto 3



Foto 4

Per l'esecuzione delle controcappe consigliamo materiali che consentano un facile disinserimento delle stesse, senza che avvenga nessuna deformazione prima della fusione.

A questo scopo possiamo usare **resine autoindurenti** da fusione, oppure **resine fotopolimerizzabili** (fig. 5). Durante la costruzione delle controcappe adageremo nelle rispettive **coulisses** dei perni d'acciaio da mm. 0,7. A fusione avvenuta verranno estratti i perni d'acciaio.



Foto 5

L'inserimento dei perni d'acciaio, la sopraffusione e l'estrazione degli stessi a fusione avvenuta, non è altro che un sistema per ottenere un foro da mm. 0,7 in esatta corrispondenza delle sottostanti coulisses, dove andrà in seguito introdotto e saldato **il perno attivabile** definitivo, perno costruito in lega metallica che dovrà avere a lavoro ultimato, la giusta elasticità (fig. 6).



Foto 6

Sarà opportuno, prima della saldatura dei perni, ritoccare all'interno le controcappe, affinché non aderiscano eccessivamente alla relativa cappa, in maniera che i perni abbiano soltanto scopo ritentivo. A questo punto non rimane altro che costruire sopra la controcappa, la parte estetica e la relativa protesi finale (fig. 7).



Mario Pierattini