

# Soluzioni digitali per una protesi su barra

**Autori** Lucio Carraro, Massimo Coin, Marino Zampieri, Fabio Marchiori, Italia\*

\*Laboratorio Venti 07, via Rivale 12/D  
Santa Maria di Sala (VE)

**\_Paziente di anni 67, di sesso maschile,** si presenta al clinico avendo un circolare superiore con parodontosi. Il clinico, il dott. Silvio De Simone, decide di procedere con una bonifica e successivo inserimento di 6 impianti.

Si opta per un lavoro di protesi rimovibile con barra fresata a 2 gradi con utilizzo di attacchi avvitati nella barra.

All'altezza degli incisivi si inseriranno due attacchi normo con testa sferica da 2,5 mm e, posteriormente, avendo meno spazio, si opte-

rà per due attacchi equator a basso profilo.

Il laboratorio inizia lo studio del caso partendo da una protesi totale provvisoria ribasata varie volte, e questa sarà il riferimento per tutto il lavoro.

Dopo la presa dell'impronta si passa alla passivazione della barra in resina, quindi si passa al controllo su modello (Fig. 1).

Si procede quindi con la progettazione della barra al CAD (Figg. 2-11) con sistema Dental Wings.



Fig. 1

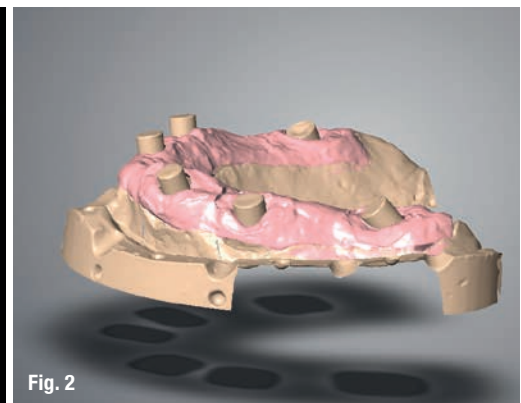


Fig. 2

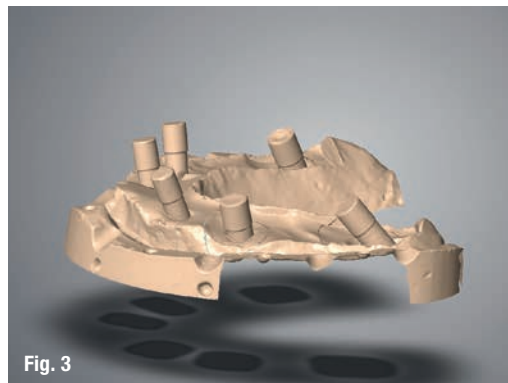


Fig. 3



Fig. 4

Fig. 1\_Modello master.

Fig. 2\_Master digitale.

Fig. 3\_Master digitale senza gengiva.

Fig. 4\_Master visione occlusale.



Fig. 5



Fig. 6



Fig. 7

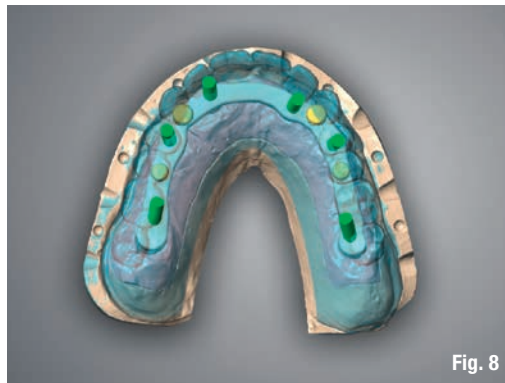


Fig. 8

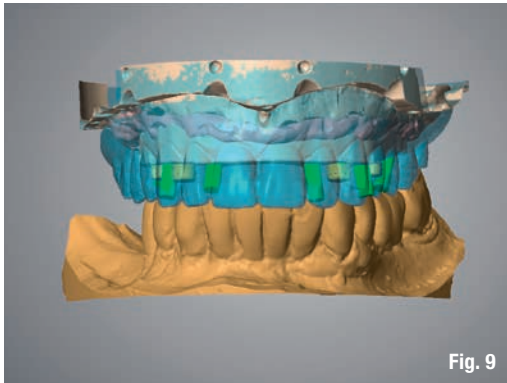


Fig. 9



Fig. 10



Fig. 11

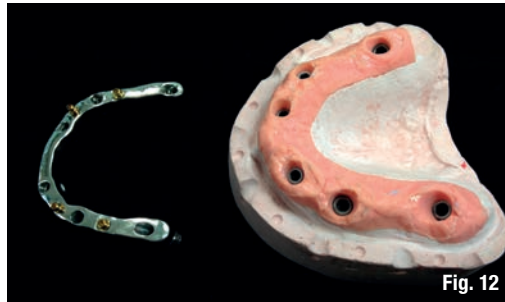


Fig. 12



Fig. 13

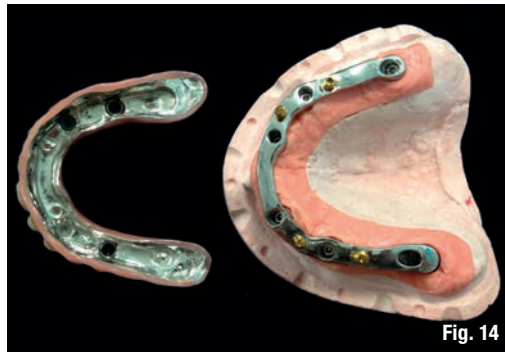


Fig. 14

- Fig. 5\_Master copia con gengiva.
- Fig. 6\_Wax-up.
- Fig. 7\_Barra virtuale.
- Fig. 8\_Barra con wax-up.
- Fig. 9\_Controllo spazi virtuale.
- Fig. 10\_Posizionamento virtuale degli attacchi.
- Fig. 11\_Progetto CAD completo.
- Fig. 12\_Barra in laser melting.
- Fig. 13\_Barra in laser rettificata.
- Fig. 14\_Barra e controbarra.

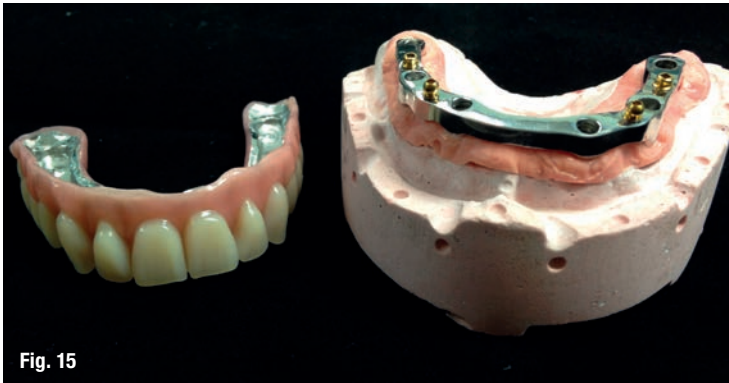


Fig. 15

Fig. 16

Fig. 15\_Lavoro terminato in laboratorio.

Fig. 16\_Barra nel cavo orale.

Fig. 17\_Lavoro terminato.



Fig. 17



Fig. 18



Fig. 19



Fig. 20

Figg. 18-20\_Sistemi ritentivi utilizzati.

Come riferimento si usa la protesi provvisoria, e questo permette il controllo perfetto degli spazi e di poter scegliere la posizione e il tipo di attacchi da posizionare (Figg. 9-11). Anteriormente si inseriranno due sfere filettate normo, e posteriormente due equator più bassi e quindi più adatti al progetto (Figg. 18-20).

Si produce quindi la barra fresata, laser melting, in cui verranno incollate le guaine filettate che accoglieranno gli attacchi.

La barra infine viene cementata. Si procede alla produzione della sovrastruttura in cromo cobalto con metodo tradizionale di fusione (Fig. 14). Si termina con il montaggio dei denti (Fig. 15) e con l'inserimento del manufatto in bocca (Figg. 16, 17).

Il risultato estetico e la tenuta della protesi risultano eccellenti. A distanza di un mese si effettua un controllo, e il paziente sostiene di essere estremamente soddisfatto. La stabilità è eccellente e molto facile mantenere l'igiene della protesi. Inoltre, rispetto alla protesi totale che aveva in precedenza, non avendo il palato, riscontra un maggiore comfort.