

ΩΜΕΓΑΟΡΤΟ



GENIUS™ SYSTEM™

ПАССИВНАЯ САМОЛИГИРУЮЩАЯ СИСТЕМА



mem

Sweden • Taiwan

ОМЕГАОРТО

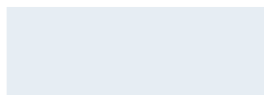
Компания «Омегаорто» - это не просто продажа товаров для ортодонтии. Это команда экспертов, которая глубоко понимает ваши профессиональные потребности. На протяжении 18 лет (с 2005 года) мы занимаемся поиском и предложением инновационных решений в ортодонтии.

Нам доверяют клиники и врачи со всех уголков нашей страны, а наша служба доставки гарантирует оперативность и надежность.

В ассортименте:

- Современные брекет-системы, дуги и замки к ним
- Профессиональные ортодонтические инструменты
- Материалы для изготовления элайнеров
- Эффективные корректоры прикуса.

Мы работаем напрямую с производителями. Обратившись к нам, вы не просто выберете продукцию — вы получите консультацию от профессионалов, которые готовы помочь вам в любой ситуации.



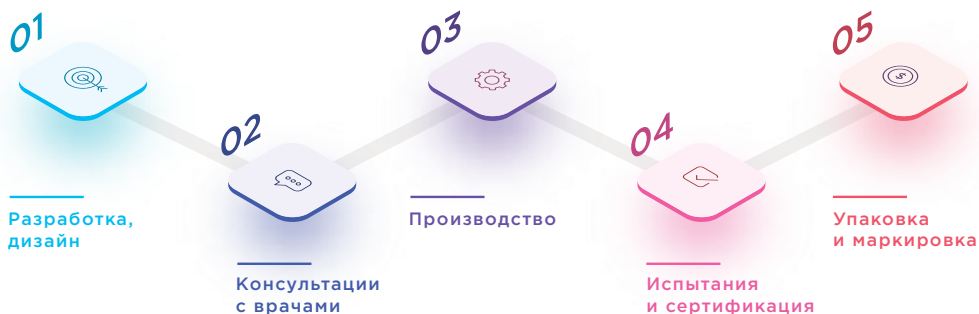
СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|-------------------------------|----|
| О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ | 3 |
| МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ БРЕКЕТЫ | |
| GENIUS METAL 2 | 6 |
| ПРОПИСЬ | 10 |
| ЭСТЕТИЧЕСКИЕ БРЕКЕТЫ | |
| GENIUS CRYSTAL | 11 |
| ПРОПИСЬ | 13 |
| ЗАМКИ | 15 |
| ДУГИ | 16 |
| QUANA | 17 |
| EVVA | 18 |
| SERA | 20 |
| TILDA | 22 |
| Клинический случай № 1 | 23 |
| Клинический случай № 2 | 34 |

Корпорация MEM Dental - крупный производитель ортодонтической продукции, специализирующийся на производстве металлических и керамических изделий методом литья под давлением. Современное производство было открыто в 2008 году и расположено в Южном научном парке на Тайване. Компания MEM занимается разработкой и производством деталей высшего качества по конкурентоспособной цене для широкого спектра отраслей стоматологической промышленности.



Полный цикл производства изделий





ВЫСОКИЕ СТАНДАРТЫ КАЧЕСТВА

Качество и опыт демонстрируются в нескольких отраслях промышленности: особенно в медицинской, где технические знания и опыт позволяют производить высокоточные, сложные по конструкции и геометрии медицинские изделия и детали высокого качества.

Миссия

Предоставлять клиентам высококачественные и инновационные продукты методом литья металла под давлением (MIM) и керамики под давлением (CIM).

ПРЕИМУЩЕСТВА

Научно-исследовательские и производственные команды объединяют творческий подход, технологические навыки и практический опыт для создания инновационных и передовых изделий из металла и керамики. Благодаря полностью интегрированным внутренним процессам - от микроформования и составления рецептуры сырья до массового производства - **MEM** может поставлять любые продукты, которые пожелают клиенты.

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

MEM имеет строгую систему контроля качества на протяжении всего процесса производства продукции. Все этапы полностью задокументированы в соответствии с международными стандартами для обеспечения стабильных результатов, с установленными программами мониторинга производительности и с культурой постоянного улучшения. Принцип контроля и обеспечения качества заключается в предоставлении идеального продукта.

Все сертификаты соответствуют требованиям ISO 13485:2012, CE class I, CE class IIa; а также специальные сертификаты FDA, TFDA и SFDA и регистрационное удостоверение № P3N 2021/15998 от 13 декабря 2021 года.

Литьё под давлением

Стандартизация процесса проектирования и изготовления пресс-форм является ключом к производству большого разнообразия готовой продукции в относительно небольших количествах, а микроформование является важным инструментом для массового производства точных микроструктур. Наличие собственных ресурсов для проектирования, сборки и обслуживания инструментов является значительным преимуществом при работе с чрезвычайно жесткими допусками и сложными деталями.

MEM использует технологии CAE/CAD/CAM и располагает собственными инструментами, конструкторскими разработками, планированием проектов, технологическими процессами и качественными инженерными ресурсами, что гарантирует полностью проработанную технологию для производства.



MIM / CIM

MIM - это процесс металлообработки, при котором мелкодисперсный металл (<20 мкм) смешивается с рассчитанным количеством связующего материала для получения исходного сырья, пригодного для обработки на оборудовании для литья под давлением в процессе, известном как формование в форме для литья под давлением. Процесс MIM наиболее применим к материалам, которые трудно поддаются механической обработке, материалам с многофазной микроструктурой или материалам с высокой степенью упрочнения при обработке.

Опыт MEM в области литья керамики под давлением (CIM) нашел применение в нескольких отраслях промышленности благодаря интеллектуальным рецептурам исходного сырья, отвечающим требованиям к таким свойствам материала, как химическая инертность, высокая термостойкость, износостойкость и электрическая изоляция

GENIUS²METAL

- **ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ЛЕЧЕНИЯ**
- **ПАССИВНАЯ СИСТЕМА**
- **КОНТРОЛИРУЕМЫЕ ЗАТРАТЫ**

Система Genius является логичным развитием для всех сторонников биодинамического пассивного самолигирования Low-Force | Техника лечения с низким трением. MEM Dental сосредоточилась на управлении ротацией и контроле торка, удобным механизмом открытия/закрытия и прогрессивным дизайном основания MAZE.



Инженеры MEM Dental ориентировались на лидеров рынков, тем самым обеспечив плавный переход с одной системы на другую. Отличия заключаются в размере брекета, что добавляет силы для ротации (что важно для пациентов с большими зубами). И есть отличия в последовательности дуг, что позволяет сократить время лечения на брекет-системе.

СПЛАВ CoCr

Металлический сплав высокой твердости, широко использующийся в стоматологии. Высокая прочность, устойчивость к коррозии и механическим нагрузкам, отличная биосовместимость делают этот сплав идеальным для создания брекетов, «каркасов», коронок, мостовидных протезов и других элементов несущих нагрузки.

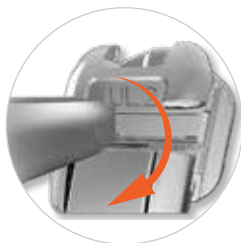


Никель считается «Аллергеном года» по версии Американской ассоциации дерматологов. В последние десятилетие происходит увеличение количества людей, которые имеют аллергию на металлы, в том числе и на никель. Никель является наиболее частой причиной контактной аллергии во всем мире.

ОСОБЕННОСТИ СПЛАВА

- Сплав кобальта и хрома химически инертен и снижает возможные осложнения при взаимодействии с окружающими тканями. Это сводит к минимуму возможность раздражения, аллергической реакции и иммунного ответа организма. Тем самым данный сплав является альтернативой никелю с содержанием которого изготавливаются современные брекеты-системы.
- Сплав Co-Cr используется в имплантатах и протезах за счёт своей биосовместимости.
- Cr является основным легирующим элементом (специально введенный в сталь для получения требуемых структуры и свойств) и добавляется для повышения прочности изделия.
- Способен преодолевать неизбежную пластическую деформацию, имеет большую стойкость к коррозии и потускнению, в отличие от сплавов Ni-Cr.

ПРЕИМУЩЕСТВА



Слайдовый МЕХАНИЗМ

- Легкое открывание с помощью Genius Driver
- Оптимальный комфорт пациента, за счёт сокращения времени приёма.
- Прочность сплава минимизирует поломку крышек
- Слайдовый механизм открывается поворотом инструмента на 45° и имеет характерный щелчок при закрытии.



Цельнолитая КОНСТРУКЦИЯ MIM

- Точность размера
- Прочность конструкции

КОМФОРТ ПАЦИЕНТА

- Низкий профиль
- Закруглённая поверхность

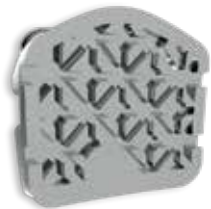


ИДЕНТИФИКАЦИЯ

- Маркировка позволяет в любой момент распознать брекет
- Вертикальная линия для точного позиционирования



ОСНОВАНИЕ



- Устраняет возможное смещение корпуса брекета, за счёт допусков при изготовлении.
- Идеально повторяет контур зуба.
- Надёжная сила фиксации, за счёт уникального сетчатого основания Maze, низкий риск дебондинга.
- Тонкое основание улучшает эстетическое восприятие.

КРЮЧКИ



- Встроенные на 3, 4 и 5 зубах
- Минимальная потеря торка.
- Уже входят в стоимость брекетов.

РАСПОЛОЖЕНИЕ ПАЗА

- Ближе к поверхности зуба для лучшего контроля торка
- Точный размер паза $.0215 \times .0275$ (+/- 0.0008)
- Улучшенный контроль ротации за счёт меньшего отклонения паза



САМОЛИГИРУЮЩАЯ ЩЁЧНАЯ ТРУБКА

Облегчает размещение дуги горизонтально благодаря раздвижной крышке



ПРОПИСЬ

| Верхняя челюсть | Торк | Анг. | Ширина | Дистальное отклонение | In/out |
|--------------------|------|------|--------|-----------------------|---------|
| Центральные резцы | +14° | +5° | 3.3 мм | - | 2.17 мм |
| Боковые резцы | +6° | +9° | 2.8 мм | - | 2.57 мм |
| Клык с крючком | +6° | +5° | 3.1 мм | - | 2.10 мм |
| Премоляр с крючком | -7° | +2° | 2.8 мм | - | 2.16 мм |
| 1 моляр с крючком | -17° | 0° | 4.3 мм | +6° | 0.9 мм |
| 2 моляр с крючком | -18° | 0° | 2.4 мм | +3° | 0.49 мм |

| Нижняя челюсть | Торк | Анг. | Ширина | Дистальное отклонение | In/out |
|------------------------|------|------|--------|-----------------------|---------|
| Передние резцы | -6° | 0° | 2.8 мм | - | 2.51 мм |
| Клык с крючком | +6° | +5° | 3.1 мм | - | 2.10 мм |
| 1-й премоляр с крючком | -11° | +4° | 2.8 мм | - | 2.27 мм |
| 2-й премоляр с крючком | -16° | +2° | 2.8 мм | - | 2.30 мм |
| 1 моляр с крючком | -20° | +2° | 4.3 мм | 0° | 0.9 мм |
| 2 моляр с крючком | -23° | 0° | 2.4 мм | 0° | 0.9 мм |



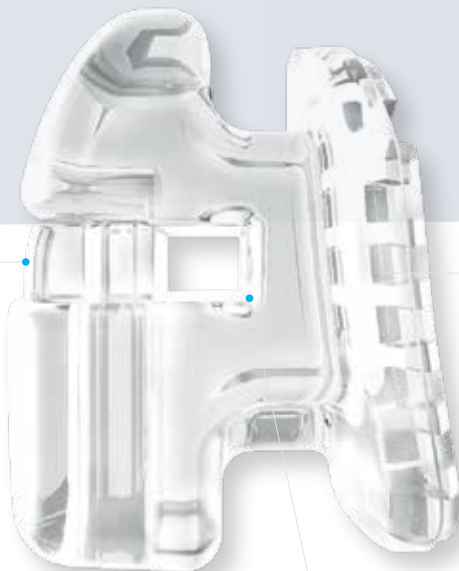
GENIUS CRYSTAL

Genius Crystal - эстетическая пассивная самолигирующая система, изготовленная из высококачественного оксида алюминия, который создает цвет, характерный естественному оттенку эмали зубов. Она сочетает в себе лучший клинический результат и эстетику, которую хотят Ваши пациенты. CIM - процесс литья керамики под давлением, новейший высокотехнологичный производственный процесс. Никаких металлических прорезей или металлических зажимов.



Слайдовый механизм

Открытие крышки и закрытие легким движением, звуковой щелчок при закрытии



Крылья брекета

Удобное пространство для лигирования

Полный контроль торка и ротации

Увеличенная ширина крышки и точность паза

Эстетическая конструкция SIM

Точный и полностью эстетический брекет без металлического паза

Запатентованная формула оксида алюминия

- Цвет, соответствующий натуральному оттенку эмали зубов
- Не подвержены изменению цвета и окраски
- Уменьшенные гранулы оксида алюминия для увеличения прочности материала и прозрачности

Специальная формула из оксида алюминия:

- Не обесцвечивается
- Оптимизированная структура материала по толщине
- Полупрозрачный

Дизайн основания

- Основание из 80 ячеек обеспечивает надёжную фиксацию
- Контурная форма
- Легкий дебондинг



Уменьшение трения

Паз с закругленными углами



ПРОПИСЬ

| Верхняя челюсть | Торк | Ангуляция | Ширина |
|--------------------|------|-----------|--------|
| Центральные резцы | +14° | +5° | 3.5 мм |
| Боковые резцы | +6° | +9° | 3.3 мм |
| Клык с крючком | +6° | +5° | 3.4 мм |
| Премоляр с крючком | -7° | +2° | 3.3 мм |

| Нижняя челюсть | Торк | Ангуляция | Ширина |
|------------------------|------|-----------|--------|
| Передние резцы | -6° | 0° | 3.3 мм |
| Клык с крючком | +3° | +5° | 3.4 мм |
| 1-й премоляр с крючком | -11° | +4° | 3.3 мм |
| 2-й премоляр с крючком | -16° | +2° | 3.3 мм |



Последовательность дуг

I Начальный

II Нивелирование

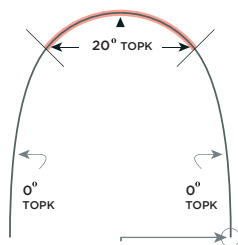
III Оптимизация торка

IV Рабочая фаза

V Закрытие промежутков

VI Завершающая фаза

- **.014 NICKEL TITANIUM** универсальная **8-16 недель**
- **.018 NICKEL TITANIUM** универсальная **8-16 недель**
- **.014 x .025 NICKEL TITANIUM** универсальная **10-15 недель**
- **.018 x .025 NICKEL TITANIUM** универсальная обеспечивает контроль качества через 6 недель и перейти к следующей последовательности дуг.
Максимум 6-8 недель
- **.019 x .025 NICKEL TITANIUM TORQUE 20°** Если на передних зубах необходим дополнительный торк. **5-12 недель**
- **.019 x .025 BETA TITANIUM** индивидуальная форма дуги. Конечная финишная дуга при I классе без необходимости использования эластичных тяг. **5-8 недель**
- **При необходимости .019 x .025 STAINLESS STEEL** с предварительно приваренными крючками для механики с низким коэффициентом трения с модулем упругости или пружиной Ni-Ti. **10-20 недель**
- **При необходимости .019 x .025 BETA TITANIUM** индивидуальная форма дуги. Исправления окклюзии по сагиттали и трансверзалии, с применением эластичных тяг для достижения идеальной окклюзии. **4-8 недель**



28, 34 или 38 мм

28 мм: нижняя челюсть

34, 38 мм: верхняя челюсть

ЗАМКИ

Использование новых технологий литья повышает прочность конструкции, даря свободу дизайна в проектировании и снижает вероятность возникновения производственных погрешностей, что увеличивает клиническую эффективность и комфорт для пациента. Оклюзионная интерференция и травмирование десен сокращаются, а гигиена улучшается. Все конвертируемые трубки производятся на базе "twin" брекетов, с выпуклой конструкцией "крыла" для оптимального лигирования. Комбинированные замки-трубки содержат в своей конструкции "лигатурные крылья" для безопасного лигирования, конвертируемый паз для дуги, крючок расположен под особым углом к десне, чтобы избежать повреждения слизистой оболочки полости рта.

Крючок с шаровидным наконечником расположен вдали от мягких тканей, что помогает избежать раздражения

Язычок, расположенный под мезиальным углом облегчает снятие крышки при помощи щипцов Вайнгарта или Хоу

Паз с наклоном для простоты установки дуг

Конвертируемая крышка припаяна, чтобы избежать непреднамеренного открытия

Оптимальная площадь крыла для легкого лигирования

Основание с 80 ячейками обеспечивают максимально прочную фиксацию



Верхняя челюсть

| Торк | Анг. | Ротация | M/D | R/L | In/out |
|------|------|---------|--------|-----|--------|
| -17° | 0° | +6° | 4.3 мм | R | 0.9 мм |
| -17° | 0° | +6° | 4.3 мм | L | 0.9 мм |

Нижняя челюсть

| Торк | Анг. | Ротация | M/D | R/L | In/out |
|------|------|---------|--------|-----|--------|
| -20° | +2° | +2° | 4.3 мм | R | 0.9 мм |
| -20° | +2° | +2° | 4.3 мм | L | 0.9 мм |

| 2-й моляр | Торк | Анг. | Ротация | M/D |
|-----------|------|------|---------|--------|
| ВЧ | -18° | 0° | +3° | 2.4 мм |
| НЧ | -23° | 0° | 0° | 2.4 мм |



Дуги

Quana

Супер эластичные дуги

Sera

Стальные дуги

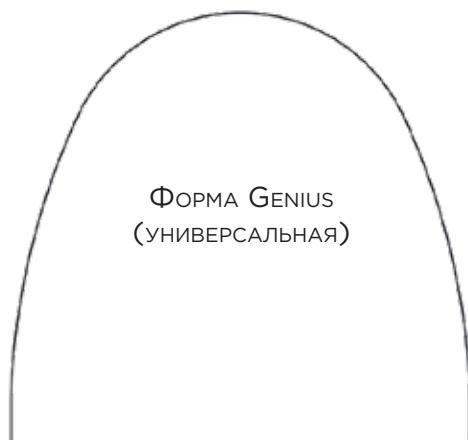
Ebba

Термоактивные дуги

Tilda

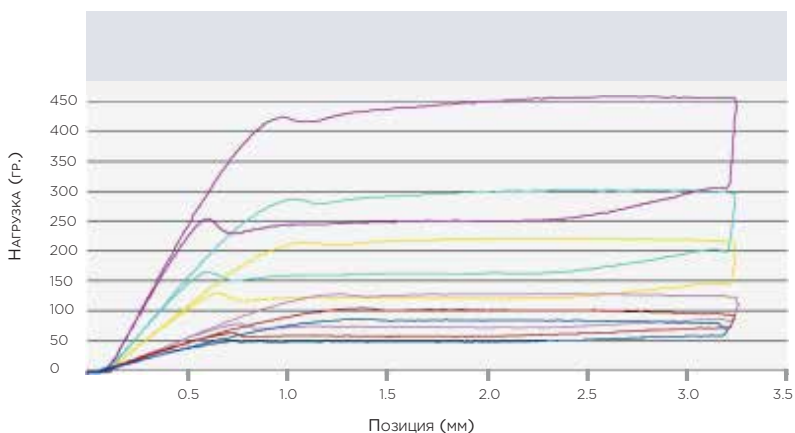
Титан-молибденовые дуги
(ТМА)

ФОРМЫ ДУГ



| ТРАДИЦИОННАЯ ФОРМА | | | | | |
|--------------------|----------------------------|----------------------------|-------------|-------------|-------------|
| Круглые | .012 | .014 | .016 | .018 | .020 |
| Квадратные | .016 x .016 | .018 x .018 | .020 x .020 | | |
| Прямоугольные | .014 x .025 .019 x .025 | .016 x .022 .021 x .025 | .016 x .025 | .017 x .025 | .018 x .025 |
| ФОРМА GENIUS | | | | | |
| Круглые | .012 | .014 | .016 | .018 | .020 |
| Квадратные | .016 x .016 | .018 x .018 | .020 x .020 | | |
| Прямоугольные | .014 x .025 .019 x .025 | .016 x .022 .021 x .025 | .016 x .025 | .017 x .025 | .018 x .025 |

NiTi QUANA SUPER ELASTIC - РАЗМЕРЫ КРУГЛОЙ ДУГИ ПОЛНЫЙ ГРАФИК ЗА ОДИН ЦИКЛ



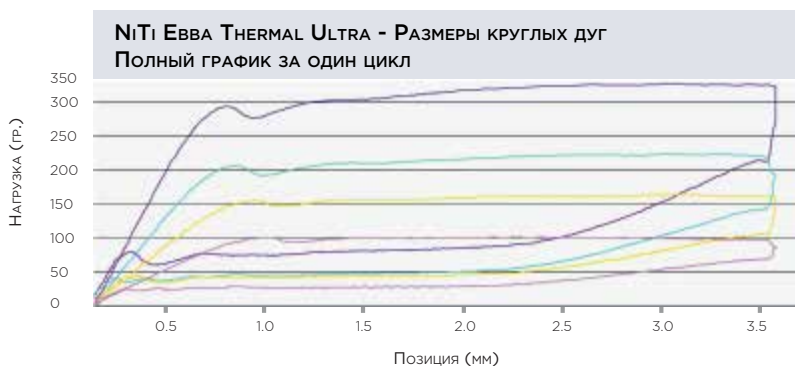
ЕВВА

ТЕРМОАКТИВНЫЕ ДУГИ, THERMAL ULTRA NiTi

- Высокая гибкость;
- Устойчивость к постоянной деформации;
- Легко размещается;
- Легкая, последовательная сила в течение длительного времени активации;
- Улучшенный комфорт для пациента;
- Раннее использование прямоугольных дуг позволяет контролировать торк и ротацию с самого начала.

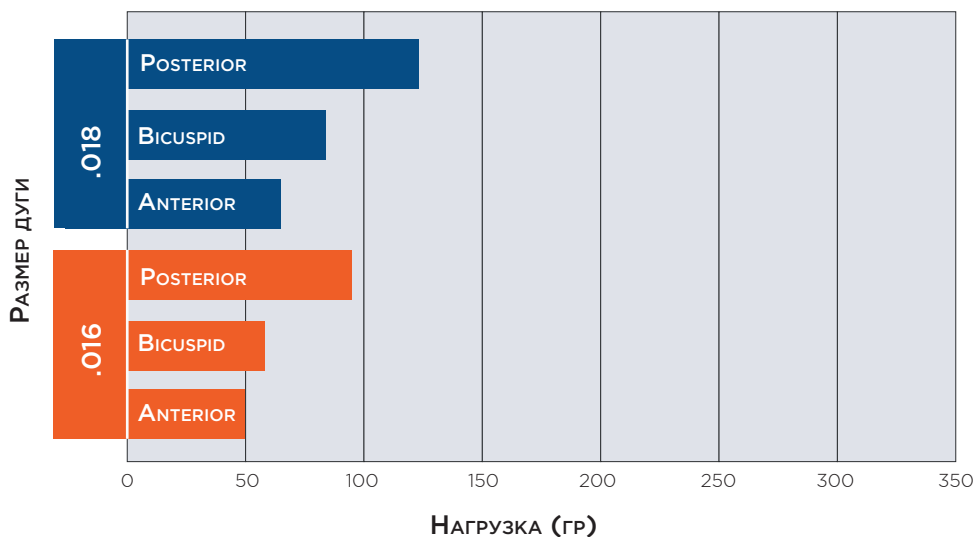


| Традиционная форма | | | | | |
|--------------------|----------------------------|----------------------------|-------------|-------------|-------------|
| Круглые | .012 | .014 | .016 | .018 | .020 |
| Квадратные | .016 x .016 | .018 x .018 | .020 x .020 | | |
| Прямоугольные | .014 x .025 .019 x .025 | .016 x .022 .021 x .025 | .016 x .025 | .017 x .025 | .018 x .025 |
| Форма GENIUS | | | | | |
| Круглые | .012 | .014 | .016 | .018 | .020 |
| Квадратные | .016 x .016 | .018 x .018 | .020 x .020 | | |
| Прямоугольные | .014 x .025 .019 x .025 | .016 x .022 .021 x .025 | .016 x .025 | .017 x .025 | .018 x .025 |



| ТРАДИЦИОННАЯ ФОРМА | | | | | |
|--------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Круглые | .016 | .018 | | | |
| Квадратные | .016 x .016 | .018 x .018 | .020 x .020 | | |
| Прямоугольные | .016 x .022 | .017 x .025 | .018 x .025 | .019 x .025 | .021 x .025 |

РЕЙТИНГ СИЛЫ ДУГ MEM NICKEL TITANIUM



- Фронтальная область дуги наименее подвержена воздействию тепла
- Область премоляра подвержена большему воздействию тепла для перемещения более крупных корневых премоляров.
- В области моляров имеет наибольшую активируемую теплом силу дуги для перемещения многокорневых моляров.

ДУГИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

| ТРАДИЦИОННАЯ ФОРМА | | | | | |
|--------------------|----------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Круглые | .012 | .014 | .016 | .018 | .020 |
| Квадратные | .016 x .016 | .018 x .018 | .020 x .020 | | |
| Прямоугольные | .016 x .022 .021 x .025 | .016 x .025 | .017 x .025 | .018 x .025 | .019 x .025 |
| ФОРМА GENIUS | | | | | |
| Круглые | .018 | | | | |
| Квадратные | .016 x .016 | .018 x .018 | .020 x .020 | | |
| Прямоугольные | .016 x .022 .021 x .025 | .016 x .025 | .017 x .025 | .018 x .025 | .019 x .025 |



НЕПРЕФОРМИРОВАННЫЕ ДУГИ

| STRAIGHT LINE | | | | | |
|---------------|----------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Круглые | .012 | .014 | .016 | .018 | .020 |
| | .022 | .024 | .025 | .026 | .028 |
| | .030 | .032 | .036 | .040 | .045 |
| | .051 | .056 | .060 | | |
| Квадратные | .016 x .016 | .018 x .018 | .020 x .020 | | |
| Прямоугольные | .016 x .022 .021 x .025 | .016 x .025 | .017 x .025 | .018 x .025 | .019 x .025 |



ПЛЕТЁНЫЕ ДУГИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ (3 ПРЯДИ)

| ТРАДИЦИОННАЯ ФОРМА | | | | | |
|--------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|--|
| Круглые | .0155 | .0175 | .0195 | .0215 | |
| Квадратные | .016 x .016 | | | | |
| Прямоугольные | .016 x .022 | .017 x .025 | .018 x .025 | .019 x .025 | |



Плетёные дуги из нержавеющей стал (6 прядей)

Традиционная форма

| | | | | |
|---------|-------|-------|-------|-------|
| Круглые | .0155 | .0175 | .0195 | .0215 |
|---------|-------|-------|-------|-------|



Плетёные дуги из нержавеющей стали (8 прядей)

Традиционная форма

| | | | | | |
|---------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Квадратные | .016 x .016 | | | | |
| Прямоугольные | .016 x .022 | .017 x .025 | .018 x .025 | .019 x .025 | .021 x .025 |



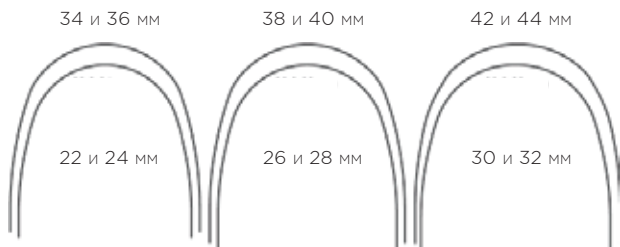
Стальные дуги с петлями

Традиционная форма

| | | | |
|-------------|-------------|-------------|-------------|
| 2 и 4 петли | .016 x .022 | .017 x .025 | .019 x .025 |
|-------------|-------------|-------------|-------------|

| | |
|----------------|-------------|
| Только 4 петли | .021 x .025 |
|----------------|-------------|

SS KEYHOLE LOOPED ARCH FORMS



- Используется в скользящей механике для закрытия пространства в случаях при удалении и без.
- Обычно используются в сочетании с эластиками или закрытыми спиральными пружинами.

TILDA BETA

ТИТАН-МОЛИБДЕНОВЫЕ ДУГИ

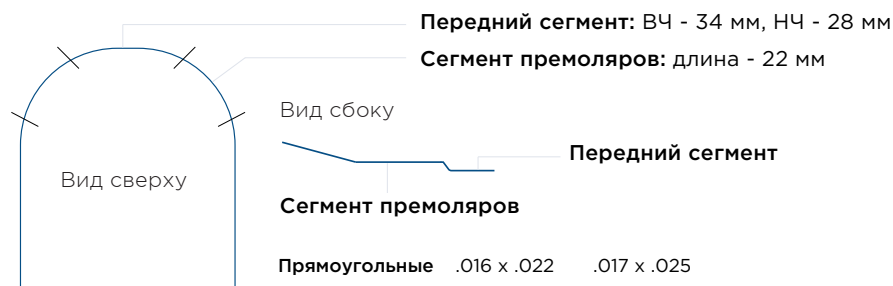
Большая эластичность и пластичность (в сравнении с NiTi), умеренные силы для перемещения зубов делают дугу незаменимой после дуги NiTi. Более длительное время активации и лучший комфорт пациента обеспечивается благодаря этому сплаву без содержания никеля.



| ТРАДИЦИОННАЯ ФОРМА | | | | | |
|--------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Круглые | .016 | .018 | | | |
| Квадратные | .018 x .018 | | | | |
| Прямоугольные | .016 x .022 | .017 x .025 | .018 x .025 | .019 x .025 | .021 x .025 |
| ФОРМА GENIUS | | | | | |
| Прямоугольные | .016 x .022 | .016 x .025 | .017 x .025 | .018 x .025 | .019 x .025 |
| STRAIGHT LINE | | | | | |
| Круглые | .016 | .018 | .027 | .032 | .036 |
| Квадратные | .016 x .016 | .018 x .018 | | | |
| Прямоугольные | .016 x .022 | .017 x .025 | .018 x .025 | .019 x .025 | .021 x .025 |

CONNECTICUT INTRUSION BETA TITANIUM

Отличный инструмент для обеспечения абсолютной интрузии передних зубов, наклона моляров, расширения резцов, выравнивания передних окклюзионных наклонов и многого другого! Силу можно регулировать, путем увеличения или уменьшения изгиба «ножек» дуги.



Клинический случай № 1

Аномалия прикуса II класса, 1 подкласса, смещение средней линии, увеличение перекрытия по вертикали, щель по сагиттали.

Пациент - девушка, 13 лет.



Диагностика перед лечением

II класс бимаксилярной протрузии со смещением верхних и нижних резцов, смещение средней линии, глубокий прикус, изменение положения передних зубов на верхней челюсти. Первичная жалоба пациента на внешний вид передних зубов.

Лицо/мягкие ткани/макроэстетика

Выпуклый профиль лица с короткой и ретрузионной нижней челюстью, несостоятельность смыкания губ, V-образная короткая верхняя губа с экспозицией 3/4 верхних центральных резцов в покое.

Улыбка / Миниэстетика

Хороший вертикальный резцовый дисплей с легкой десневой улыбкой в области премоляров и моляров, передняя дуга улыбки гармонична с линией нижней губы.

Зубы / Миниэстетика

Верхние центральные резцы бочкообразной формы с несколько непропорциональными верхними боковыми резцами, асимметричная десневая улыбка в области верхних боковых резцов и клыков.

До НАЧАЛА ЛЕЧЕНИЯ



РЕНТГЕНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБСЛЕДОВАНИЕ



План лечения

План лечения без удаления, расширение верхней зубной дуги и применение механики II класса для дистализации верхней зубной дуги и обеспечения перемещения нижней челюсти вперед, контроль инклинации верхних передних зубов с помощью полноразмерной верхней дуги и контроль торка, обеспечиваемого пассивной самолигирующей системой Genius Metal 2, паз .0215 x .0275. Следует обратить внимание на проклинацию нижних резцов при механике II класса.

Последовательность лечения

День фиксации - 1-й месяц / 1-й визит

U/L: Фиксация брекетов на верхней и нижней челюсти 7-7.

Дуги: .014 Thermal Ultra, лингвальная кнопка на верхнем левом первом премоляре, межчелюстной эластик по II классу (2,5 унции 3/16) от зуба 1.3 до зуба 4.5 и от зуба 2.4 (небно от крючка) до зуба 3.6. Разобшение прикуса на молярах верхней челюсти.

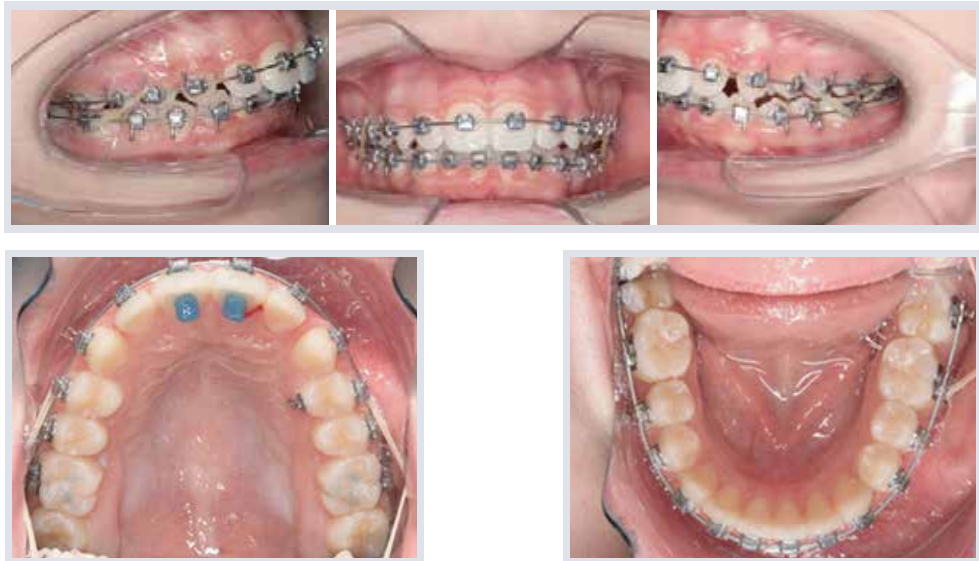


4-й месяц / 3-й визит

Верхняя зубная дуга U: Дуга .018 Thermal Ultra | Нижняя зубная дуга L: .014 x .025 Thermal Ultra.

Разобшение прикуса на верхней зубной дуге на зубах 1.1-2.1 с небной стороны.

Межчелюстные эластики II класса с первых премоляров на верхней челюсти до первых моляров на нижней челюсти с двух сторон, 2,5 унции 3/16.



10-й месяц / 5-й визит

U/L: .018 x .025 Thermal Ultra. Межчелюстные эластики II класса с первых премоляров на верхней челюсти до первых премоляров на нижней челюсти с двух сторон, 4 унции 3/16. Разобшение прикуса на верхней зубной дуге на зубах 1.1-2.1 с небной стороны.



11-й месяц / 6-й визит

U: .018 x .025 Thermal Ultra L: .017 x .025 SS

Межчелюстные эластики II класса от клыков на верхней челюсти до первых премоляров на нижней челюсти с двух сторон 4.5 унции 3/16, эластичная цепочка от зуба 3.3 до зуба 4.3 с целью контроля положения нижних зубов во фронтальном отделе. Коррекция средней линии эластичной цепочкой от зуба 1.2 до зуба 2.3.



13-й месяц / 7-й визит

U: .019 x .025 SS, L: .017 x .025 SS

8-ми образное лигирование резцов 1.2-2.2 совместно с эластиками II класса 4,5 унции 3/16 (от зуба 1.3 до зуба 4.5 справа и от зуба 2.3 до зуба 4.6 слева).

Продолжение коррекции средней линии с целью достижения I класса слева.



14 месяц / 8-й визит

U: .019 x .025 SS | L: .017 x .025 SS

Продолжение коррекции средней линии на верху слева, применение ночных эластиков II класса 4,5 унции 3/16 на правой стороне и постоянное время ношения эластиков слева (ночью и днем), эластичная цепочка для контроля положения нижних передних зубов совместно с межпроксимальной сепарацией (IPR) зубов 3.4 -4.4. Tie backs (специальное подвязывание) верхней и нижней зубной дуги с целью профилактики открытия пространства.



21-й месяц / 11-й визит

U: .019 x .025 SS | L: .017 x .025 SS

Коррекция средней линии завершена, продолжение ношения эластиков II класса на ночь для стабилизации результата, эластичная цепочка под дугой от клыка до клыка на обеих челюстях с тай-бэками от моляров до клыков – удалены накусочные площадки на верхних центральных резцах.



22-й месяц / 12-й визит

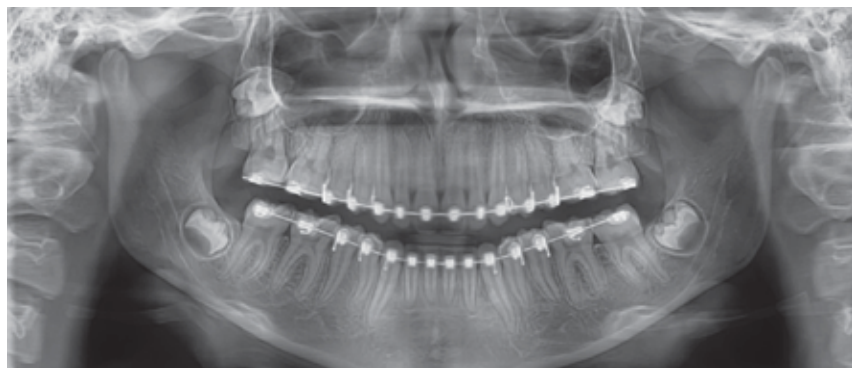
Консолидация зубных дуг с целью закрытия пространств. Тай-бэки и IPR от зуба 3.3 до зуба 4.3 с наложением эластичной цепочки на нижний зубной ряд. На верху дуга .019 x .025 SS для контроля торка, внизу .017 x .025 SS для окончательного формирования формы зубной дуги.



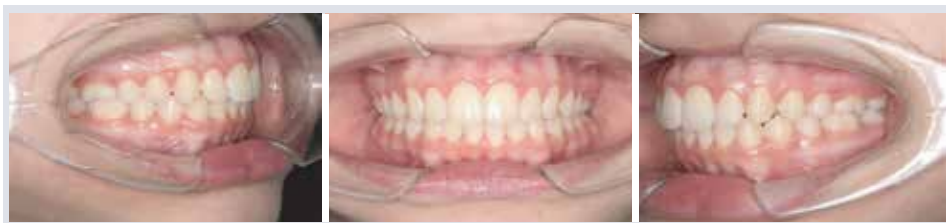
ФОТО ПЕРЕД ДЕБОНДИНГОМ



ФИНАЛЬНЫЙ РЕНТГЕН

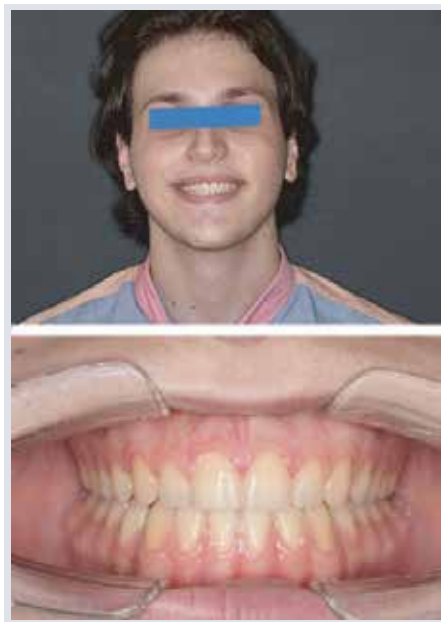


РЕЗУЛЬТАТ



Клинический случай № 2

Зубо-альвеолярный открытый прикус, смыкание зубов «край в край», наклон окклюзионной плоскости. Возраст пациента - 17 лет. Лечение проходило без хирургического вмешательства и без удаления зубов.



Диагностика перед лечением

17-летний молодой человек со скелетным I классом обратился в клинику с главной жалобой: «Мои передние зубы несмыкаются». У него выраженный открытый прикус, наклон окклюзионной плоскости на верхней челюсти, суженная верхняя зубная дуга и III класс по краевому смыканию зубов.

Лицо/мягкие ткани/макроэстетика

Симметричное лицо, тонкие губы, вогнутый профиль, удлинение кончика носа и переднее положение подбородка относительно губ.

Улыбка / Миниэстетика

75% его верхних передних зубов видны при улыбке, десневая улыбка в правом заднее-боковом сегменте. Позиция верхних передних зубов не соответствует контуру губы. Верхний и нижняя средняя линия не совпадают.

Зубы / Миниэстетика

Правильная форма верхних и нижних передних зубов и хорошая гигиена полости рта.

До НАЧАЛА ЛЕЧЕНИЯ



РЕНТГЕНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБСЛЕДОВАНИЕ



План лечения

Целями лечения являются: улучшение эстетики улыбки путем увеличения экспозиции всех верхних передних зубов при улыбке, закрытие открытого прикуса, достижение перекрытия во фронтальном отделе, коррекция наклона окклюзионной плоскости и, что наиболее важно, совмещение средней линии верхней и нижней челюсти. Эластичные тяги будут использоваться для закрытия переднего открытого прикуса, расширения верхней дуги и углубления прикуса.

Применяемая аппаратура

Были зафиксированы самолигирующие брекететы Genius Metal 2 и реализована активная ранняя стратегия по закрытию прикуса. Фиксация перевернутых на 180 градусов верхних и нижних передних брекетов выполняется для противодействия любым побочным эффектам, вызванным механикой класса III, с целью сохранения осевого наклона передних зубов, устранении побочных эффектов при проведении камуфляжа, который может уменьшить видимость верхних резцов и создать дальнейшую их протрузию и ретроинклинацию нижних передних зубов.

Последовательность лечения

Фиксация - 1-й месяц / 1-й визит

У/Л: Фиксация брекетов на верхней и нижней челюсти 7-7

Дуги - .014 Термал Ультра U/L. Межчелюстные эластики 2,5 унции 3/16 по III классу (от верхних моляров до нижних первых премоляров), межчелюстные эластики 2,5 унции 5/16 (от верхних боковых резцов до нижних клыков).



5-й месяц / 2-й визит

U/L: .014 Thermal Ultra, межжелюстные эластики 2,5 oz 3/16. Асимметричные эластики для коррекции средней линии от зуба 1.3 до 4.5 справа и от зуба 2.4 до 3.3 слева.



6-й месяц / 3-й визит

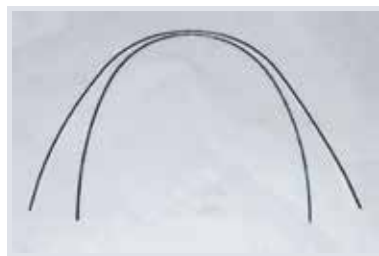
U/L: .014 x .025 Thermal Ultra, асимметричные межжелюстные эластики для коррекции средней линии 3,5 oz 3/16. Коррекция десны (хирургическая) и репозиция брекетов на зубах 1.2-2.2 более гингивально.



7-й месяц / 4-й визит

U: .020 x .020 Квадратная экстраширокая дуга Thermal Ultra

L: .014 x .025 Thermal Ultra



На рис. форма дуги Genius



11-й месяц / 5-й визит

U/L: .017 x .025 SS, асимметричные межчелюстные эластики 4 унции 5/16 от зуба 1.3 до зуба 4.6 и от зуба 2.6 до зуба 4.3



12-й месяц / 6-й визит

День снятия аппаратуры. Контурирование зубов и мягких тканей, оценка уровня десны.




РЕЗУЛЬТАТ



КОНТАКТЫ



Санкт-Петербург:

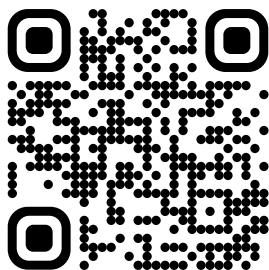
✉ spb@omega-ortho.ru

  +7 (911) 705-62-22

Региональный отдел:

✉ region@omega-ortho.ru

  +7 (911) 987-41-38



Электронные версии
каталогов и брошюр



Sweden • Taiwan



[OMEGA-ORTHO.RU](https://omega-ortho.ru)



[VK.COM/OMEGAORTHO](https://vk.com/omegaortho)



[T.ME/OMEGAORTHO](https://t.me/omegaortho)

ΩМЕГАОРТО

Омегаорто - официальный дилер компании MEM Dental в России.
197022, г. Санкт-Петербург, Каменоостровский проспект, д. 40