

Виготовлення воскових базисів з оклюзійними валиками



Окклюзійні (прикусні) валики необхідні для проведення клінічного етапу, на якому лікар визначає та проводить фіксацію центрального співвідношення беззубих щелеп.

Для цього використовують необхідних розмірів і форми пластинку базисного воску, що залежить від того, на яку щелепу (верхню чи нижню) виготовляється базис.



Пластинку базисного воску розігрівають полум'ям газового пальника (спиртівки) тільки з одного боку, за досягнення еластичності воскової пластинки, боком, який не контактував з полум'ям, обережно накладають на гіпсову модель і обтискають її. Розігрівання базисної пластинки можна проводити в гарячій воді.

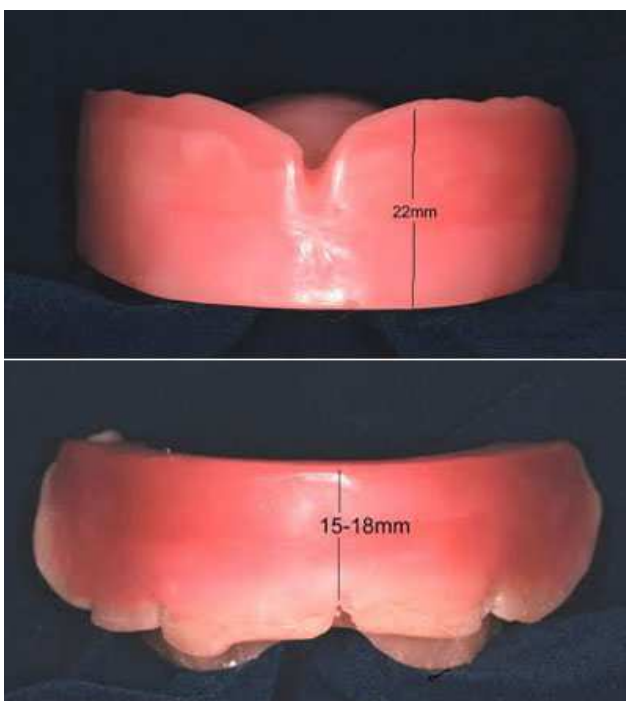
Розігрітим шпателем обрізають залишки воску за позначеними на гіпсовій моделі межами. З алюмінієвого дроту товщиною 1,0-1,5 мм вигинають дугу за формою орального схилу альвеолярного відростка щелепи і розігрівши шпателем віск на місці майбутнього розташування дроту в базисі, занурюють його у воскову пластинку. Фронтальна дротяна дуга слу-

жить для зміцнення воскового базису і запобігає його деформації та поломці під час роботи з ним. Ділянки дроту, які не занурилися в пластинку, приливають розігрітим воском. Оклюзійні валики виготовляють з базисного воску чи із спеціальних заготовок.



*Заготовки під
воскові валики*

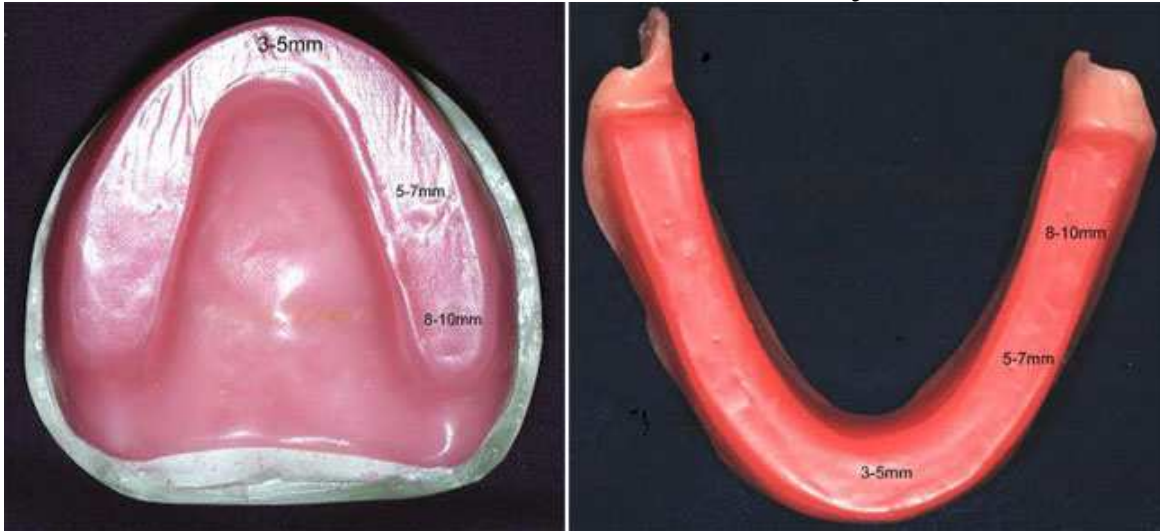
У разі використання базисного воску готують воскову пластинку необхідних розмірів, розігрівають її над полум'ям уже з двох боків. Провівши розігрівання, скручують пластинку у валик і вигинають за формою альвеолярного відростка. Установлюють на восковий базис гіпсової моделі суворо по центру альвеолярного відростка попередньо розігрітий оклюзійний валик і приклеюють до воскового базису. Гіпсову модель перевертають і притискають до рівної, гладкої поверхні, що створює паралельність оклюзійного валика. Розігрітим шпателем приклеюють оклюзійний валик до воскового базису, створюючи плавний перехід.



У фронтальному відділі верхнього оклюзійного валика моделюють схил під кутом $10-15^\circ$ у вестибулярному напрямку.

Розміри оклюзійних валиків мають бути такими: висота в ділянці фронтальних зубів у середньому дорівнює 1,5 см, а в ділянці молярів – 0,5-0,8 см.; ширина в ділянці жувальних зубів – 0,8-1 см, ширина в ді-

лянці фронтальних зубів – 0,5-0,8 см. Оклюзійні валики закінчуються в дистальних ділянках скосом під кутом 45°.



Можливі параметри оклюзійних валиків

Зниження висоти оклюзійних валиків у напрямку до жувальних зубів пояснюється тим, що висота природних зубів зменшується в напрямку від різців до молярів.

Залежно від топографо-анатомічних умов розміри оклюзійних валиків можуть змінюватися. Зовнішня і внутрішня поверхні оклюзійного валика повинні без різкої межі переходити в поверхню воскового базису. Провівши охолодження воскових базисів з оклюзійними валиками верхньої та нижньої щелеп, їх знімають з моделі і проводять оцінку якості виготовлення,



за виявлення недоліків їх тут же усувають.

Виготовлені воскові валики

Після заокруглення країв воскового базису і заплавлення поверхні роботу направляють у клініку для проведення наступного етапу виготовлення повних пластинкових протезів – визначення та фіксації центрального співвідношення щелеп.

Більш докладно про виготовлення воскових базисів з оклюзійними валиками ви можете прочитати [тут](#).