

## Технологія виготовлення бюгельних протезів



Бюгельні протези за конструкцією й технологією виготовлення діляться на паяні та суцільнолітні.

Суцільнолітні бюгельні протези у свою чергу виготовляють 2 способами:

- 1) відливання каркаса із зніманням воскової репродукції з моделі;
- 2) відливання на вогнетривкій моделі.

### Технологія виготовлення паяного каркаса

Паяний каркас бюгельного протеза виготовляють за відсутності умов для лиття суцільних бюгельних каркасів.

Модель, на якій виготовляють протез, повинна бути підвищеної міцності, бо на ній моделюють елементи каркаса бюгельного протеза з подальшою заміною металом, а також їх підгонкою і припасовкою.

До моделювання дуги і сідлоподібних частин модель треба підготувати. Ділянки, де будуть дуга й сідлоподібні частини, покривають олов'яною фольгою, бюгельним воском чи лейкопластирем відповідної товщини: під дугою – 0,3-0,5 мм, поверхню беззубого альвеолярного відростка – 1,5-2 мм. Моделювання без прокладок може призвести до травмування слизової оболонки протезного ложа металевим каркасом.

Моделювання елементів каркаса бюгельного протеза проводять шляхом використання воскових стандартів.

Після моделювання восковий каркас розрізають на окремі ча-

стини та по окремої відливають. Відлиті елементи каркаса бюгельного протеза припасовують на робочій моделі, склеюють липким воском і знімають з моделі для подальшого їх спаювання.

Після паяння каркас протеза припасовують на моделі, шліфують, полірують і направляють для перевірки в клініку.

Недоліками паяних каркасів бюгельних протезів є неточності, пов'язані із зніманням воскових деталей з моделі, їх можлива деформація, немінуча усадка металу під час литва, а також наявність припою, який може сприяти виникненню в порожнині рота явищ гальванізму.

### **Технологія виготовлення суцільнолитого каркаса зі зніманням воскової репродукції з моделі**

Після вивчення моделі в паралелометрі та креслення каркаса бюгельного протеза проводять його моделювання і подальше відливання поза моделлю.

Після перевірки відлитого каркасу протеза в клініці, проводять постановку штучних зубів з подальшою заміною воскових базисів на пластмасові.

Виготовлення подібних конструкцій має ті самі недоліки, як і виготовлення паяних каркасів. Так під час знімання воскової репродукції каркаса з моделі завжди виникає його деформація, передусім у ділянці опорно-утримувальних кламерів.

### **Технологія виготовлення суцільнолитих бюгельних протезів на вогнетривких моделях**



*Відлитий металевий каркас бюгельного протеза на моделі*

Суть цього методу полягає в тому, що у випадку лиття на моделі вона під час нагрівання розширюється на коефіцієнт усадки сплаву, і це дає змогу отримувати точні виливки протезів. Відливання каркасів на вогнетривких моделях дає можливість включати в їх конструкцію максимальну кількість опорних зубів, що забезпечує раціональний розподіл жувального тиску на слизову оболонку альвеолярного відростка і природні зуби. Використання для лиття каркасів бюгельних протезів кобальто-хромових сплавів дає змогу виготовляти їх тонкими та ажурними й водночас міцними.

