

Моделювання на моделях нижньої щелепи

Моделювання починається з установки воскового профілю дуги. Товщина профілю 4 мм х 2 мм або 4 мм х 1,6 мм гарантує достатню міцність і нерухомість готової дуги. Дуже витончені, нестабільні під'язикові дуги призводять до порушення функцій і можуть спричинити безповоротне пошкодження ложа протеза.



Конструкція нижньої щелепи з анатомічним профілем з воску

Восковий профіль дуги за професором д-ром Маркскорсу (товщина профілю: 4 мм х 2 мм) прикладається опуклою стороною до слизової оболонки. Плоска сторона дуги звернена до язика. У такого профілю закруглений верхній край дуги не підливається воском до дублікат-моделі. Анатомічний восковий профіль дуги (товщина профілю: 4,2 мм х 1,8 мм) прилягає увігнутою стороною до язика. Верхній і нижній край профілю дещо закруглені (див. Дуга нижньої щелепи).

Ділянки з'єднання між дугою і ретенцією оформлюються ши-



рокими і стабільними, але не закриваючими при цьому маргінальний пародонт.

Стабільний перехід між дугою та ретенцією

Ретенції на альвеолярному гребені дещо зміщені в бік язика. Під час моделювання вони з'єднуються, щонайменше, по ширині дуги і посилюються в ділянці переходу. При протяжних кінцевих або включених дефектах воскову ретенцію необхідно стабілізувати восковим дротом. При включеному дефекті у фронтальній ділянці ретенція не має бути занадто широкою і далеко заходити у вестибулярний бік. Обмежувач для пластмаси проходить від нижнього краю дуги через малий з'єднувач до орального плеча кламера. Восковий дріт завтовшки 0,8 мм підливається воском тільки з боку дуги.



Обмежувальний край з воскового дроту діаметром 0,8 мм.

У результаті виходить надійна механічна ретенція для пластмаси з боку сидла. Обмежувальний край посилює малий з'єднувач завдяки трикутній формі профілю. Місце, підготовлене для металевого стопу, покривається воском перед накладенням ретенції. На воскових круглих ретенціях надалі добре фіксуються прикусні валики.