

Установка ливникової системи на конструкції нижньої щелепи



Литво «через» модель
Зазвичай на каркаси нижньої щелепи достатньо

встановити тільки два круглі ливникові канали діаметром в 3,0 мм або 3,5 мм. Установка ливарного конуса в дублюючу форму в процесі виготовлення дублікат-моделі забезпечує необхідне вільне місце для литва через модель. На дуже низькі моделі, які виходять, наприклад, із силіконових форм, можна альтернативно ставити ливники зверху. Ливникові канали приставляються до каркаса у вигляді легкої дуги на ретенції, перед обмежувальним краєм для пластмаси. У місцях установки треба уникати звуження ливникових каналів. Якщо литво йде зверху, конус повинен знаходитися чітко вище за каркас. Між найвищою точкою змодельованого каркаса і нижнім краєм конуса повинна дотримуватися мінімальна відстань близько 10 мм.



Литво зверху

Утворенню усадкових раковин у ділянці прикріплення ливникових каналів можна протидіяти шаровим резервуаром – депо. Ця техніка добре зарекомендувала себе і при вакуумному литві під тиском. Ливарний резервуар у вигляді «протиусадкової муфти» робиться безпосередньо в ділянці установки ливникового каналу. Між змодельованим об'єктом і депо повинна дотримуватися достатня відстань (близько 2 мм) для наступного обрізання диском. «Протиусадкова муфта» повинна мати більший діаметр, ніж об'єм об'єкту литва, – не менше 8 мм.



«Протиусадкова» муфта як ливарний резервуар

До масивних проміжних частин або захисних пластин повинні завжди встановлюватися допоміжні ливники, якщо необхідно, у поєднанні з ливарним резервуаром. Під час охолодження сплав дає велику усадку. Тому додаткові, масивні ливникові канали можуть створити напругу в металевому каркасі. Для багатоланкових кламерів або бюгельних протезів, що шинують фронтальні зуби – залежно від технології литва – може бути потрібний допоміжний ливниковий канал діаметром 1,35 мм.

Проте, принципово вважається, що менша кількість ливникових каналів спрощує роботу зубного техника; додаткові ливникові канали ведуть до посилених закручувань сплаву під час заливки і, таким чином, до утворення порожнин. Масивні ливники, діаметром більш ніж 3,5 мм, не покращують результат литва; крім того, при усадці металу може збільшитися напруга. Сплав повинен втікати швидко, тому ливниковим каналам надають форми легкої дуги і в конструкціях нижньої ще-

лепи. При цьому сплав швидко заповнює порожнину форми, не змінюючи суттєво напрямку затікання. Якщо ливникові канали встановлюються майже під прямим кутом до дублікат-моделі, потік сплаву в об'єкт загальмовується. Це є причиною появи порожнин або не пролитих місць.