2018

口腔修复学实践（上）

陈建治

前牙烤瓷熔附金属全冠的制作（牙体预备）

目的和要求

学习内容

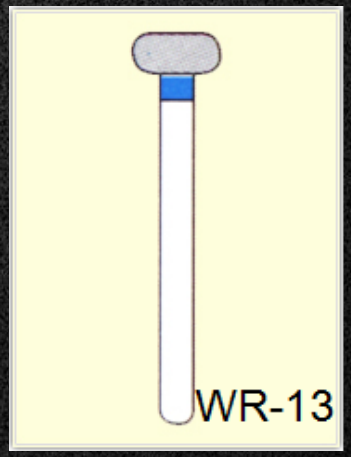
学习用品

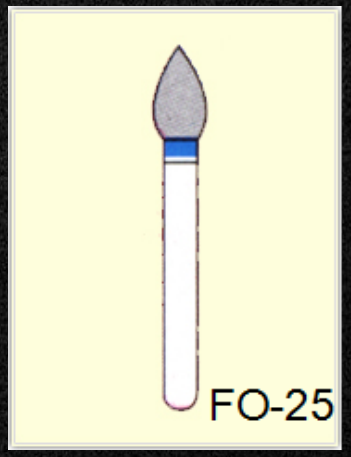
麦森医疗
MDSIN
TF-13
173/018

ISO
199/016
TR-11
顺美口腔
www.szsame.com

9.0
21.8
TR-13
198/018
www.ehsy.com

ISO
002/018
BC-31
顺美口腔
www.szsame.com


WR-13


FO-25

方法和步骤

1. 切端磨除
2. 唇面磨除
3. 舌面窝预备
4. 舌轴面预备
5. 邻面预备
6. 肩台制备和精修完成

医师的椅位根据需要可以在综合治疗台的9到12点位移动。

1、切端磨除

- 切端磨除量2mm。
- 检查模型是否正常。

1、切端磨除

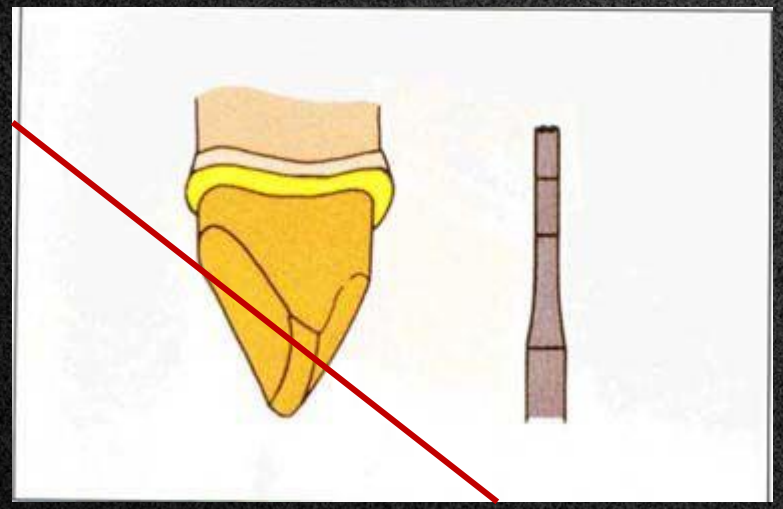
- 用平头锥形或圆头锥形金刚石针（TF-13，TR-13）在切端和唇面分别制备深度指示沟。
- 切端指示沟预备2~3条，深度1.8mm。
- 注意：所有指示沟深度比实际牙备量要小。
- TR-13车针可以全部进入牙体，且向舌侧45度倾斜。

1、切端磨除

- 中间开始，沿指示沟方向，先一侧，再另一侧将切端磨平。

1、切端磨除

- 将切端磨成与牙长轴成45°角的舌斜面。

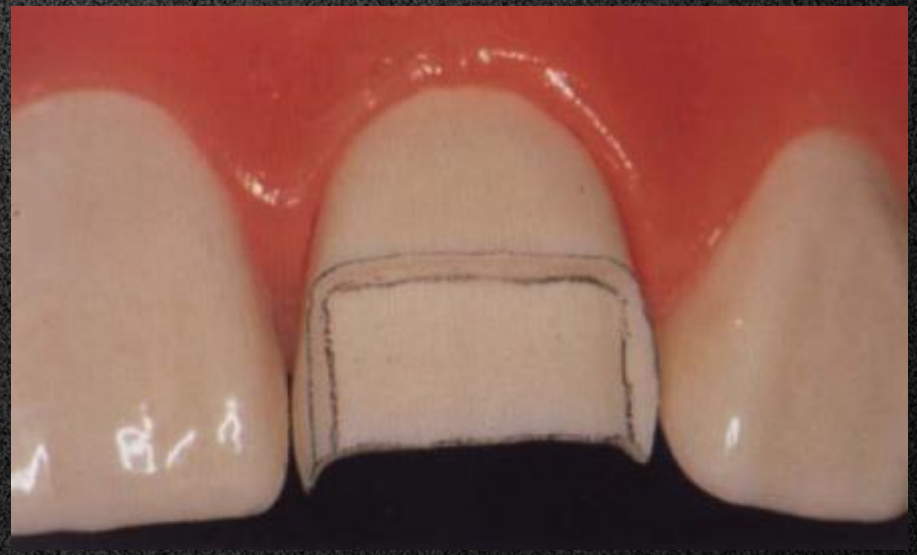


2、唇面磨除

- 唇面磨除量为1.2~1.4mm。
- 唇面磨除，分切端和龈端两部分，注意方向，各预备2~3条指示沟，深度1.1~1.3mm。
- 切端适当向舌侧磨除，TR-13车针大半部分进入牙体。

2、唇面磨除

- 沿着唇面弧度磨平，近远中转向邻接点，以看不到指示沟为宜。

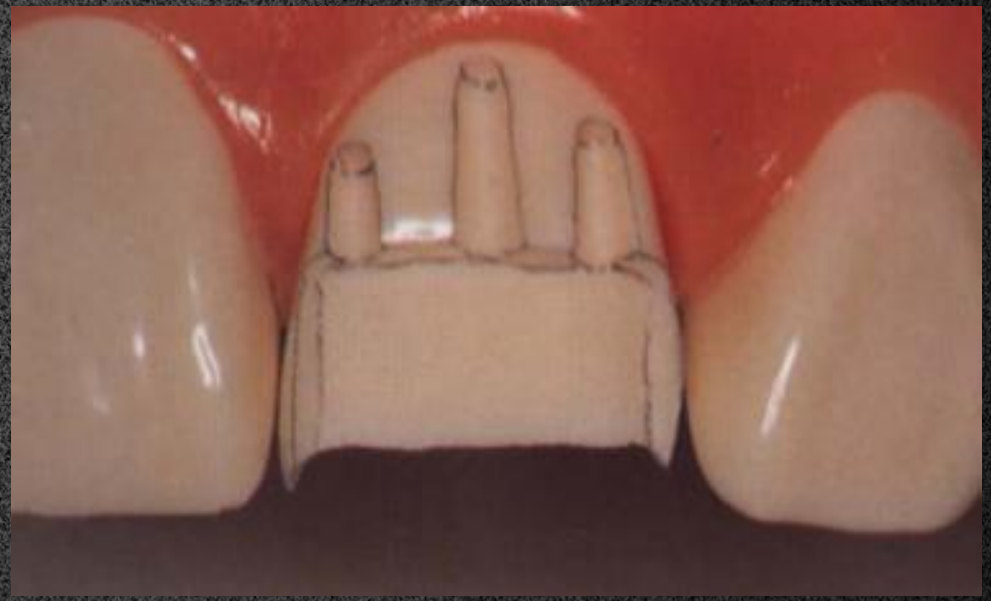


2、唇面磨除

- 龈端部分磨除，TR-13车针长轴与牙体长轴平行，车针一半进入牙体。

2、唇面磨除

- 同样沿着唇面弧度磨平，近远中转向邻接点，以看不到指示沟为宜。
- 龈端部分与牙体长轴大致平行，与舌侧轴面形成6°左右的聚合度。
- 接近邻面是在不损伤邻牙的前提下尽量向舌侧扩展。



2、唇面磨除

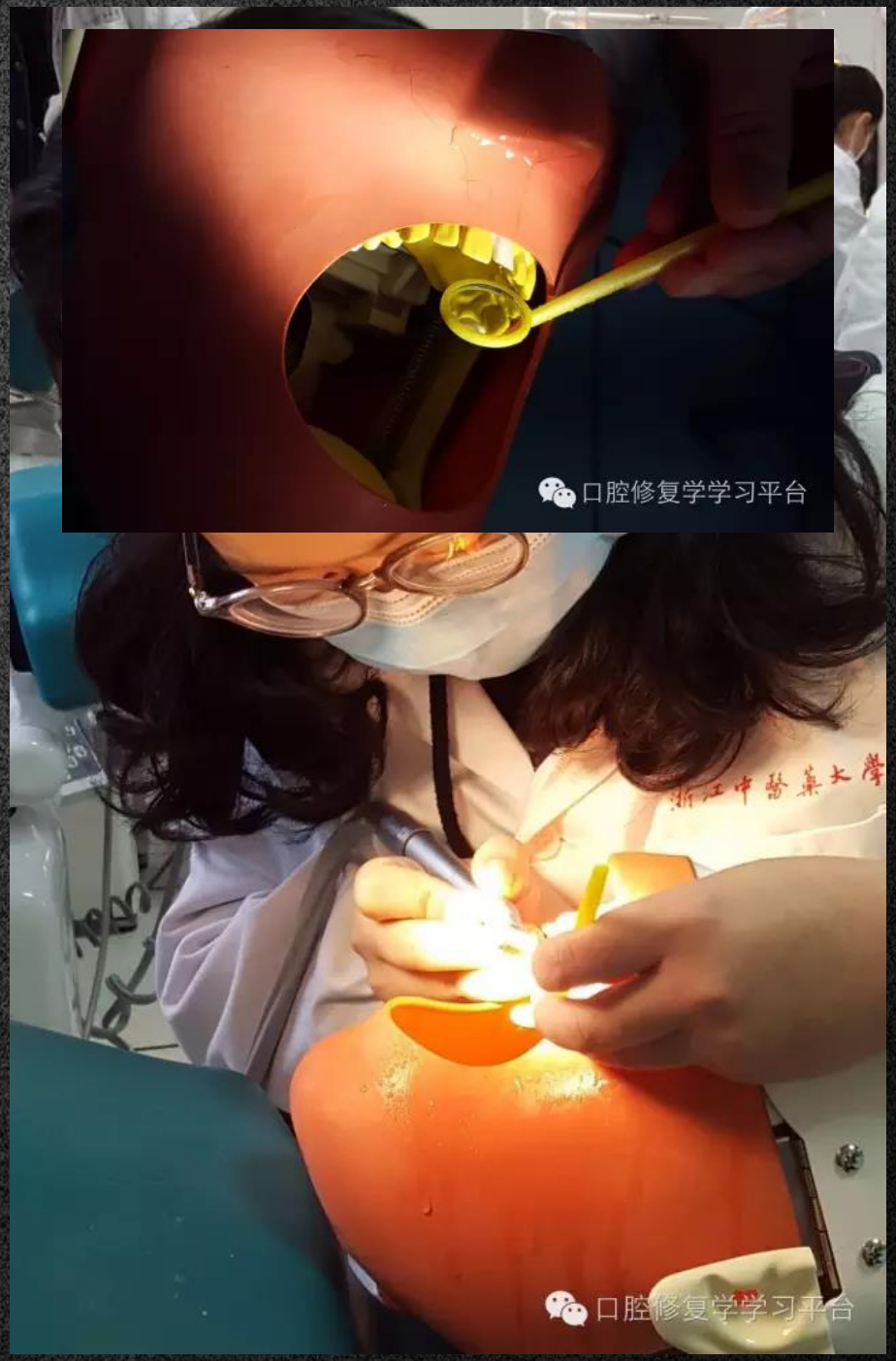
- 形成齐龈的1mm直角肩台或浅凹形肩台。
- 实验室由于模型的限制，此次学习过程只要求预备平龈肩台。
- 课本上要求肩台位于龈下0.5~1mm，此次不做要求。
- 圆头车针制备凹面形肩台，平头车针制备直角肩台。

3、舌面窝预备

- 舌面窝磨除量0.7~1.0mm。
- 小球形钻针（BC-31）作指示沟或形成3个指示窝，深度0.7~0.8mm。
- 以小球钻的1/3部分进入牙体为宜。

3、舌面窝预备

- 舌侧视野比较差。
- 要求学会用口镜观察，而不是弯下腰去看。
- 建议医师在9点位，口镜置于对侧前磨牙位置，这样口镜不至于很快被水雾覆盖而看不清楚。

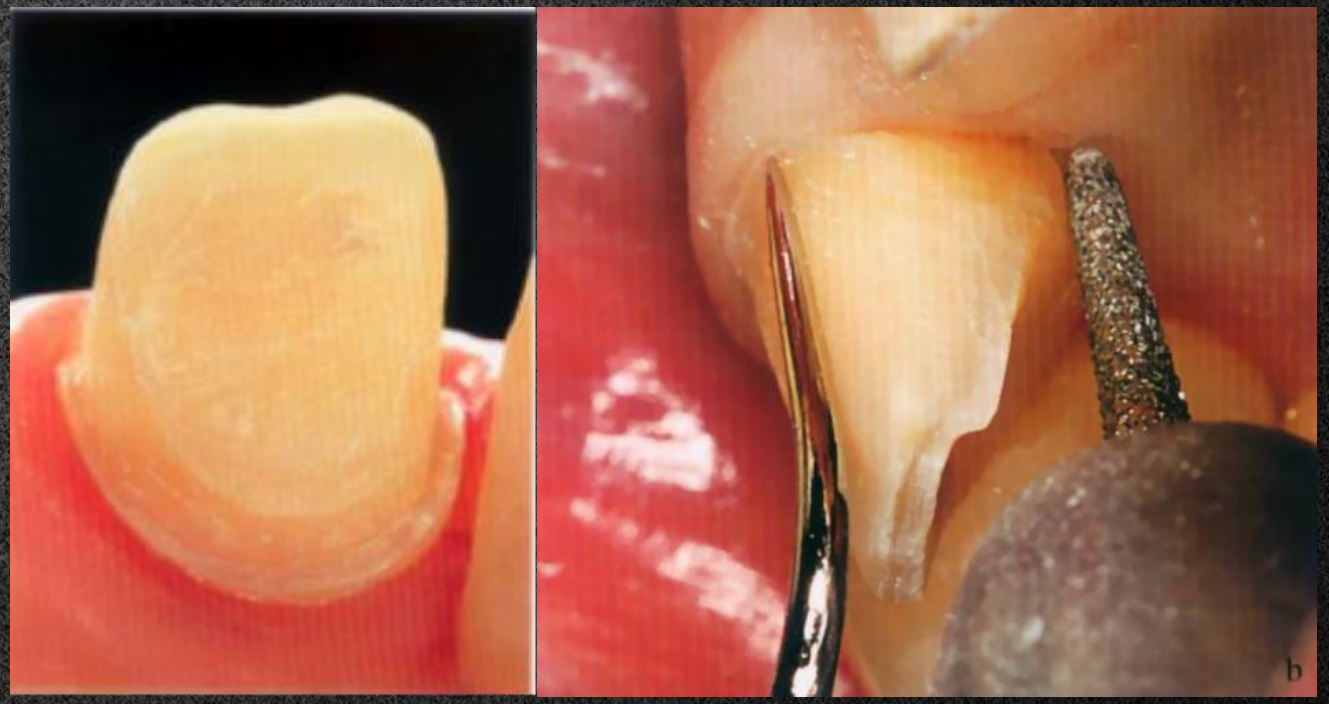


3、舌面窝预备

- 用轮状钻针（WR-13）或橄榄球样钻针（FO-25）磨除舌隆突上的舌面窝大约0.7~1.0mm。
- 切记该步骤不要磨除舌隆突近牙龈位置的牙体组织。
- 舌面窝磨除外形与原外形一致。

4、舌轴面预备

- TR-13车针预备舌侧轴面，先制备2~3条指示沟，深度以在龈端形成0.5mm宽的无角肩台为准，方向与唇面龈1/3或牙体长轴平行。

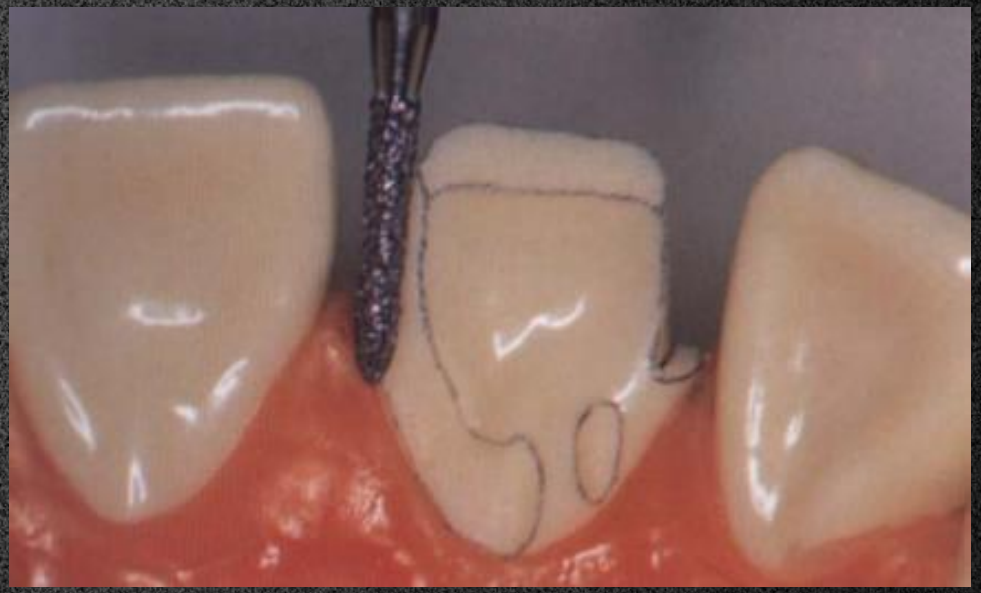


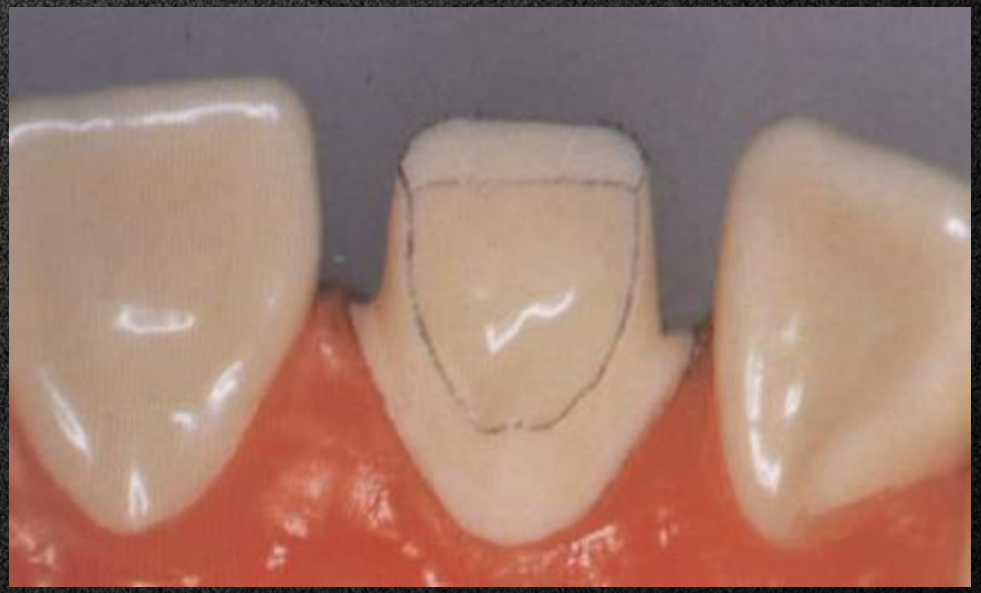
4、舌轴面预备

- TR-13车针小部分进入牙体组织。

4、舌轴面预备

- 沿舌面弧度均匀磨除牙体组织，形成宽度0.5mm的齐龈无角肩台。
- 邻面在不接触邻牙的前提下尽量向唇侧扩展。
- 此部分此时不光滑，暂时不用管，可以放在最后一起修整。





5、邻面预备

- 牙备量以TR-13车针顺利通过邻面为宜。
- 先用TR-11车针在不接触邻牙的情况下通过接触区后从唇侧、舌侧扩展磨除空间。

5、邻面预备

- 使用中粗的圆头钻针（TR-13）可以顺利通过，并修整使最终唇舌侧边缘交汇在接触区偏舌侧。

5、邻面预备

- 邻面磨除效果，感觉向远中有点偏斜。
- 纠正远中偏斜。

5、邻面预备

- 再一次在12点位观测牙齿长轴有无偏斜。

6、肩台制备和精修完成

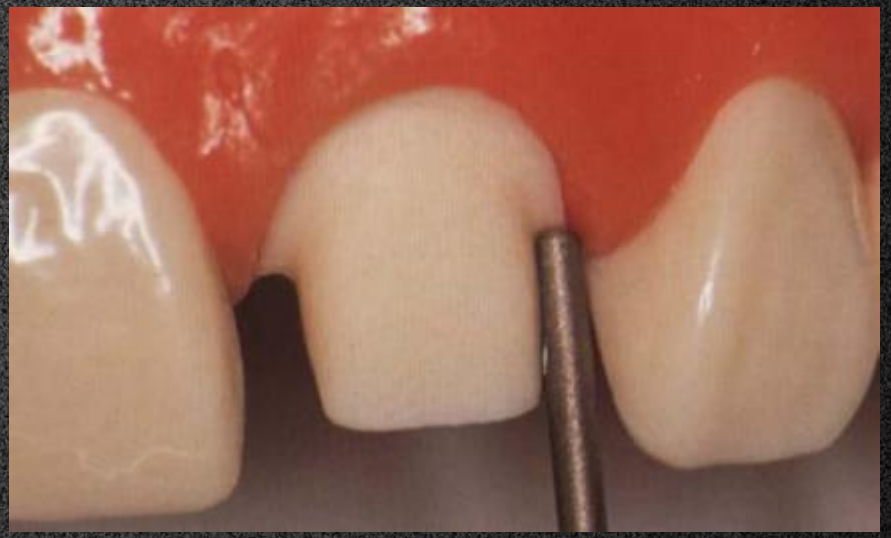
- 唇面用TF-13制备平龈1mm宽的直角肩台，或用TR-13制备平龈1mm宽的浅凹形肩台。

6、肩台制备和精修完成

- 应用相应型号的细砂粒平头锥形或圆头锥形金刚砂磨光钻针修整唇面、邻面和舌侧轴面，并将线角圆钝及光滑。

6、肩台制备和精修完成

- 用细砂粒的桃形钻修整并光滑舌面窝，接着再用细砂粒平头锥形金刚砂钻针或肩台钻修整并光滑连续唇侧肩台边缘，并用细砂粒圆头锥形金刚砂钻针修整舌侧无角肩台并最终完成牙体预备。



注意事項

思考题

MALO CLINIC
DENTAL CARE

Thank You

2018年4月