

2011年口腔修复学：圆锥型套筒冠义齿的制作 PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/654/2021_2022_2011_E5_B9_B4_E5_8F_A3_c22_654119.htm

圆锥型套筒冠义齿的制作：基牙制备、制作工作模型、内冠制作、内冠的粘固、外冠及修复体的制作！（一）基牙制备：按二种类型基牙的内冠内聚度要求进行牙体制备，牙体制备量为内冠轴壁与金属烤瓷牙所需的厚度之和，但牙齿倾斜时根据就位道要求进行基牙制备、合面磨削高度，视冠根调整的比率而定。基牙颈缘制备成0.3mm宽度的斜面肩台。各基牙之间应有共同就位道。（二）制作工作模型：基牙牙体制备完成，选择合适的有孔全牙列印模托盘，用硅橡胶印模材料印模，印模必须达到清晰和正确。特别是颈缘完整清晰。用人造石灌注模型，待人造石硬化后，从印模中取出。（三）内冠制作：根据基牙的设计要求，按常规方法形成内冠蜡型，为达到内冠轴面平整和所要求的内聚角度，在观察仪上刻有度数刀具的刀刃修整蜡型。磨削时注意钻头应顺时针向外旋转，以防钻头被蜡堵塞，同时用左手按稳蜡型，右手把住机头由左向右顺一个方向磨削。磨削过程中保持磨头尖端位于颈缘以上1mm处，形成内冠台阶。钻头不能抬高磨削，以保证整个牙冠内收 6° 一致。然后插蜡铸道、包埋、铸造、抛光、完成内冠。为保证内冠轴面的平整度，在金属内冠的抛光时，应注意内冠轴面与磨头之间平行。（四）内冠的粘固：将完成的金属内冠，放置在口腔内基牙上试合，检查内冠颈缘与基牙颈部是否密合、连接是否平整、有无过长或缺损。如内冠颈缘与基牙不密合或缺损，需重新制作，过长颈缘可作修改。待试合适，

将各内冠粘固于基牙上。待粘固剂凝固后，去除颈部多余粘固剂。

（五）外冠及修复体的制作：

- 1.修复体模型准备：用硅橡胶印模材料，作口内印模，印模要求同内冠印模。灌注人造石，形成工作模型。再制作可摘式代模。将工作模型与对颌模型根据咬合记录转移至合架。
- 2.外冠基底层和支架蜡型制作：按金属烤瓷外冠基底层的的要求，雕塑圆锥型固位体外冠蜡型，特别注意唇颊面颈缘的金属保护线的塑形。蜡型材料可使用熔模树脂。再按修复体支架的设计，完成网状结构和基托蜡型。然后在外冠蜡型近中或远中轴面用蜡塑形小连接体，将固位体蜡型与支架蜡型连接成整体。若固位体与支架以焊接方式连成整体，可不将固位体与支架的蜡型连接。在外冠与连接体交界的颊侧颈缘处做一小圆柱形的义齿取戴装置。
- 3.金属外冠基底层和支架制作：将完成后的整体蜡型，按常规方法插蜡铸道、包埋、铸造、打磨和抛光。完成修复体的金属支架和外冠基底层的连接整体支架。若用焊接法完成连接，将支架和固位体外冠基底层分别在模型上试合，待试合合适后，固定支架与外冠基底层，用激光焊接法将二者焊接成整体。若整体铸造完成的支架和外冠基底层，试合不合适时，也可切断小连接体处，待合适后再焊接。金属修复体支架，一般需要在口内试戴，检查其合适情况，以便修改。若试戴合适，再复查正中合位时咬合关系是否正确，如有误差，必须纠正，将正确合位记录转移至合架。
- 4.外冠唇颊面塑形、人工牙排列、基托蜡型：放置在模型上的支架，按对合关系和金属树脂牙冠的操作步骤和要求，分层塑型固位体外冠形态。若缺牙区以桥体形式修复，同时完成人工牙外形。然后在缺牙区根据对合关系，排列人工牙，排列人

工牙要求同可摘局部义齿。再按设计完成基托蜡型。常规方法装盒、去蜡、充填树脂、热处理、打磨抛光，完成修复体。临床上，将已完成的圆锥型套筒冠义齿戴入口内，检查义齿的固位力和稳定性，基托与粘膜之间的密合度，义齿外冠和人工牙与脸型是否协调，牙齿色泽是否与对合牙或邻牙协调，咬合关系是否正确等，完成圆锥型套筒冠义齿的修复。另外，内冠经临床试戴合适后不粘固，而直接制作外冠。取工作模后将金属内冠在印模内复位后，冠内加少许蜡，或用“专用熔模树脂”（如日GC公司生产）放入冠内，插入固位钉，待结固后再灌注石膏模型。在内冠表面制作外冠熔模。

小编推荐：[#0000ff>2011年口腔修复学：活动假牙适应症](#)

[#0000ff>2011年口腔修复学：固定假牙适应症](#) [#0000ff>2011年](#)

[口腔医生考点：全口义齿的制作工序](#) 特别推荐：

[#fff0000>2011口腔执业医师考试大纲](#) [#0000ff>考试时间](#) 欢迎进入 100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问 www.100test.com