

2011年口腔助理医师：切削对乳牙的影响 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\\_654711.htm](https://www.100test.com/kao_ti2020/654/2021_2022_2011_E5_B9_B4_E5_8F_A3_c22_654711.htm) 切削对乳牙的影响：切削时的冲击和振动，对釉质的晶体起松散和粉碎作用。修复治疗中，无论是作充填术、嵌体或金属成品冠等修复方法时，均需用钻针切割乳牙牙质作窝洞或牙体制备。年幼的乳牙表面一般无裂纹，随年龄增长、咀嚼、磨耗等因素，龟裂会明显出现与增多，裂纹方向大致与牙轴一致。钻针的切削，由于机械性和产热性的因素能促使龟裂的多发，且裂纹走向复杂化，高速切削的影响尤为明显。机械性因素是指切削时的冲击和振动，对釉质的晶体起松散和粉碎作用。在高速切削、钻针的晃动及其轴有弯曲不正等时更易加速裂纹的发生。又因切削时机械力对牙的压力、振动方向是多向的，所以产生的裂纹走向也是复杂的。临床上在切削牙质前后应注意检查钻针的锋利度，钝旧的钻针在切削时使用的压力必然增大。钻针轴是否正常以及手机安装钻针后，转动时有无晃动现象等亦需注意，及时纠正钻针或手机所存在的问题，以免加剧不必要的振动幅度与强度。切削牙质时影响龟裂形成的另一个因素是产热，这是由于摩擦热致钻针乃至手机的温度上升。温度的高低与切削速度、切削压力、切削时间有关。产热在不同种类的钻针中也表现不一，产热之强弱次序为：不锈钢钻针 > 金刚砂钻针 > 碳钢钻针，经一定的切削时间后，不锈钢钻的产热最高。在切削时，同时给予局部喷水降温，边切削边冷却降温，能降低摩擦热的温度。经此冷却法的应用，3种钻针中，温度仍以不锈钢钻针为高，其次是碳钢钻针，金

刚砂钻针摩擦热为3者中最低。高速切削乳牙，观察钢钻针与金刚砂钻针对裂纹产生的影响，前者在窝洞缘所形成的裂纹多，且裂纹长而走向复杂，这是因其形态在切削时与牙质的接触点少于后者，冲击力相对集中所致。金刚砂钻针在切削时冲击力分散，产生裂纹少。相关推荐：#0000ff>2011年口腔助理医师：乳牙牙髓 #0000ff>2011年口腔助理医师：乳牙尖周炎的治疗方法 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](http://www.100test.com)