

2012年口腔助理：铸造金属基托的制作 PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/655/2021_2022_2012_E5_B9_B4_E5_8F_A3_c22_655932.htm

铸造金属基托的方法主要有两种：带模铸造法和脱模铸造法。铸造金属基托的方法主要有两种：带模铸造法和脱模铸造法，带模法更精密准确，用于复杂的大型支架。带模铸造法 在观测器上确定就位道，在模型上绘出义齿设计图。 在网状支架的倒凹区需缓冲处填蜡。 将模型放置于翻制模型的型盒内。 将熔化后恒温50~55 琼脂灌满于型盒内，琼脂冷却凝固后，将型盒倒置，将原始模型轻轻地从琼脂印模中取出。 真空调拌磷酸盐，用振荡器振荡的同时，将磷酸盐注入琼脂阴模内。 将复制模型取出，放入溶化的蜂蜡中浸泡约30秒，再取出模型烘干，然后按原设计图绘制在复制模型上。 雕刻基托蜡型。

在基托蜡型中央打一孔后插蜡铸道，铸道必须与锥形铸口顶部连接。 将模型放置铸圈内振荡，同时在铸圈内灌入真空调拌后的磷酸盐包埋料。（10）包埋料凝固后，放入高温烤箱内，加温至950 左右。（11）从烤箱内取出铸圈，放入高频铸造机内，铸口对准坩埚，将铸金放入坩埚内，加温至1400 左右，金属熔化后立即铸造。（12）铸造完成后取出铸圈，金属自然冷却后，去除包埋料，取出铸件。（13）将铸件放入喷砂机内，用100~150目金钢砂喷砂，去除铸件表面氧化层和包埋料。脱模铸造法 按设计完成蜡型，安置铸道。 把铸件蜡型从模型上取下，固定在坩埚形成座上。

按常规做硅酸乙酯加石英内包埋，再用石英加石膏做外包埋。以后步骤同带模铸造法（10）~（13）。相关推荐：

#0000ff>#000000> #0000ff>2011年口腔助理医师：龈上菌斑小结 #0000ff>2011年口腔助理医师：龈下菌斑小结 #0000ff>2011年口腔助理医师：浆细胞性唇炎的病理 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