

2012年口腔助理医师辅导：义齿固位装置的制作 PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/656/2021_2022_2012_E5_B9_B4_E5_8F_A3_c22_656521.htm 义齿固位装置的制作包括金属网制作、“T”型固位体制作、金属背板固位装置的制作三个部分。若修复设计为金属腭侧铸板义齿，则首先在工作模型上弯制卡环，完成金属铸板的蜡型；若设计为金属支架义齿，则首先在高温包埋材翻制的模型上完成铸造卡环及基托的蜡型。无论何种固位装置都要包埋于塑胶中，故位于牙槽嵴部的蜡型需离开模型0.5-1mm.

- 1.金属网制作 在石膏模型或高温包埋材模型上，将蜡网（采用成品蜡网或滴蜡法形成）做在牙槽嵴顶并越过牙槽嵴顶达到距唇侧粘膜反折2mm处。于舌侧将基托蜡型与蜡网融为一体。
- 2.“T”型固位体制作 铸板或金属支架基托蜡型越过牙槽嵴顶并略向唇侧伸展，以不妨碍人造牙颈部排牙为宜。基托蜡型唇侧边缘位于人造牙颈部舌侧，形态应依前牙颈部呈弧形（当个别牙缺失时）或呈波浪形（当多个牙缺失时）。将“T”型固位体蜡型用热蜡固定于牙槽嵴处的基托蜡型上，其位置为人造前牙近远中径的1/2处，高度应为人造牙的1/2～1/3，固位体舌侧与下前牙唇侧应留出间隙，以便塑胶包围。舌侧牙颈部可形成高约0.5-1mm颈缘。
- 3.金属背板固位装置的制作 金属背板蜡型位于缺失牙舌侧的基托蜡型上，并应尽量恢复缺失牙的舌侧形态。在金属背板蜡型唇侧的中1/3至切1/3处，用蜡条连接背板的近远中径，形成锯齿形或金属带固位装置。在保证金属强度的前提下，固位装置尽量做得小而薄，不应影响或少影响排牙。金属背板采用脱模铸造法包埋，金属支架采用带

模铸造包埋，而后铸造、研磨、抛光。体会以上的固位装置均适用于深覆义齿，但不同的固位装置，其适应证有所不同。金属网适用于唇侧牙槽骨吸收较多者。金属网做到粘膜的唇侧，不但不会影响排牙，而且由于固位装置的伸长，加大了金属与塑胶的结合面积，增强了机械结合力，有效地防止了人造牙的脱落与折断。义齿形成唇基托，以恢复颜面部的外观。“T”型固位体适用于牙槽嵴丰满者。在缺隙处的金属基托上加此固位装置，加大了金属与塑胶的结合面积，有效地防止了人造牙的脱落与折断。金属基托越过牙槽嵴顶并略伸向唇粘膜。如果伸展过多，将影响排牙，甚至造成人造牙颈部及外展隙处暴露金属。由于牙槽嵴丰满，故义齿可无唇基托。金属背板适用于缺失牙牙冠短，或缺隙小者。金属背板直接与天然牙接触，可承受较大的力，而不致使人造牙脱落或折断。制做时注意不要把金属与塑胶牙交接处放在力集中区，否则，塑胶牙面易脱落。完成后的义齿，与金属固位装置相对应的人造牙易出现“透青现象”。采用镀金工艺可以有效地解决这一问题。在金属支架或金属铸板固位装置的表面通过电镀的方法薄薄地镀上一层黄金。镀金后的固位装置包埋在塑料之中，不会因磨损而脱落。通过镀金处理后的义齿，人造牙面呈自然黄色，义齿戴入后较美观，自然，远期效果良好。相关推荐：[#0000ff>2011年口腔助理医师：巨细胞性龈瘤](#) [#0000ff>2011年口腔助理医师：牙龈萎缩的病因](#) [#0000ff>2011年口腔助理医师：龋病的化学细菌学说](#) 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