

<<美学修复牙体预备>>

图书基本信息

书名：<<美学修复牙体预备>>

13位ISBN编号：9787117169189

10位ISBN编号：7117169184

出版时间：2013-3

出版单位：人民卫生出版社

作者：刘峰 编

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<美学修复牙体预备>>

内容概要

《口腔美学修复实用教程:美学修复牙体预备》从空间、边缘、抛光、就位、固位五个方面深入剖析了牙体预备应该达到什么状态；向读者介绍了典型牙体预备要求相对应的车针类型，有助于读者按图索骥；向读者展示了标准全瓷冠牙体预备和标准瓷贴面牙体预备的流程。

《口腔美学修复实用教程:美学修复牙体预备》充分体现了美学修复牙体预备过程中的特点，切实有助于各级、各类口腔医师提高美学修复操作能力。

<<美学修复牙体预备>>

作者简介

刘峰，副主任医师，北京大学口腔医院门诊部副主任、门诊部培训中心主任、综合科主任，北京大学口腔医院教学质量管理委员会委员，中国整形美容协会口腔整形美容分会委员，中华医学会美容整形分会口腔美容学组委员，美国美容牙医学会（AACD）会员，国际计算机牙科学会（ISCD）认证培训师。

专业方向为口腔美容修复、种植修复、CAD/CAM修复、口腔色彩学、口腔临床摄影等方面。

先后出版主编主译《口腔数码摄影》、《口腔美学修复临床实战》、《口腔美学比色》、《美从牙开始》、《美容口腔医学》、《口腔数码摄影（第二版）》、《纤维桩修复技术》等专业著作，在核心期刊发表专业论著、讲座四十余篇。

<<美学修复牙体预备>>

书籍目录

第一章空间 一、空间的意义 二、定位沟 三、美学设计 四、分离 五、导板 六、Mockup 七、切端 第二章边缘 一、边界 二、龈上边缘 三、齐龈边缘 四、龈下边缘 (一) 颜色 (二) 固位 (三) 抗力 (四) 形态 五、边缘形态 六、半径边缘 (一) 刃状 (二) 羽状 (三) 斜面 (四) 浅凹 (五) 1/2凹形 七、直径边缘 (一) 3/4凹形和直径凹形 (二) 深凹 (三) 平面凹形和平面深凹 (四) 直角 第三章抛光 一、附着 二、磨损 三、粘接 四、工具 第四章就位 一、就位的意义 二、垂直就位 三、倾斜就位 四、水平就位 第五章固位 一、粘接固位 二、聚合度 三、舌隆突壁 四、龈(牙合)高度 五、轴沟 六、钉洞 第六章车针 一、ISO 二、加工工艺 三、常用车针 (一) 固美车针 (二) 金霸王车针 第七章全瓷冠的预备 一、分离 二、颈部定位 三、轴面预备 四、咬合面预备 五、肩台预备 六、精修抛光 第八章瓷贴面的预备 一、对接式瓷贴面牙体预备 (一) 分离 (二) 轴面预备 (三) 切端预备 (四) 肩台预备 (五) 抛光 二、开窗式瓷贴面牙体预备 (一) 分离 (二) 轴面预备 (三) 肩台预备 (四) 切端预备 (五) 抛光 三、包绕式瓷贴面牙体预备 后记

<<美学修复牙体预备>>

章节摘录

版权页：插图：第一类车针是金刚砂车针。

金刚石具有很高的硬度和理化性质，将有一定锐角的金刚砂粒，按照一定的方向、间距以不锈钢车针中轴为圆心进行粘附或电镀，制成有一定切割硬组织能力的金刚砂车针。

金刚砂车针按照加工方式分为电镀、粉末冶金和高温钎焊三类。

电镀金刚砂切割器械的工艺简单，但其镀层金属与机体的金刚砂界面不存在牢固的冶金化学结合，金刚砂颗粒只是被机械的包裹在镀层金属中，因此金刚砂颗粒易脱落或成片剥脱。

但这种加工方式的金刚砂车针价格较便宜。

粉末冶金的方法是将松散的粉末经过烧结，发生扩散、溶解和再结晶，从而达到致密化烧结。

这种方法制作的车针颗粒随机分散，是一种多层结构，在使用中随着表层金刚砂颗粒和结合剂的脱落，下层的颗粒又会暴露出来，所以耐用度高。

高温钎焊是在金刚砂颗粒表面镀附具有高度亲和性的金属层，使其与金刚砂颗粒发生化学结合，金刚砂颗粒的裸露度可达70%~80%，器械使用寿命较长。

第二类是钨钢车针。

是由90%的碳化钨和10%的钴熔结制成，后者是粘合剂。

钨钢车针通过水压、热处理焊接到车针颈部，然后将其连接到不锈钢针杆上。

车针的刃部可设计成螺旋状的、横向的、纵向的等等，根据不同的临床需要进行选择。

<<美学修复牙体预备>>

编辑推荐

《口腔美学修复实用教程:美学修复牙体预备》以美学修复的目标为核心,以美学因素作为思考重点,从空间、边缘、抛光、就位、固位五个方面深入剖析了牙体预备的理论要点,阐述深入浅出,使读者能够从理论层面理解牙体预备应该达到什么状态,怎样进行牙体预备是合理的、必要的。

<<美学修复牙体预备>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>